PHẦN I. VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ XÂY DỰNG

BỘ XÂY DỰNG

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 04/2011/TT-BXD

Hà Nội, ngày 05 tháng 5 năm 2011

THÔNG TƯ
Ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với các nghề thuộc lĩnh vực xây dựng

Căn cứ Nghị định số 17/2008/NĐ-CP ngày 04/02/2008 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Xây dựng;

Căn cứ Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội về việc ban hành Quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Tổ chức cán bộ, Vụ trưởng Vụ Khoa học Công nghệ và Môi trường,

QUY ĐỊNH:

Điều 1. Ban hành kèm theo Thông tư này Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với 10 nghề thuộc lĩnh vực xây dựng, gồm: Mộc xây dựng và Trang trí nội thất; Cấp nước; Thoát nước; Lắp đặt đường ống nước; Kỹ thuật lắp đặt ống công nghệ; Vận hành thiết bị sản xuất xi măng; Sửa chữa máy thi công xây dựng; Gia công lắp dựng kết cấu thép; Lắp đặt điện công trình; Quản lý khu đô thị.

Điều 2. Thông tư này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 01/6/2011.

Điều 3. Bộ trưởng, Thủ trưởng cơ quan ngang Bộ, cơ quan thuộc Chính phủ, Chủ tịch Ủy ban nhân dân các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương và các tổ chức, cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này./.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG

Nguyễn Đình Toàn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: MỘC XÂY DỰNG VÀ TRANG TRÍ NỘI THẤT
MÃ SỐ NGHỀ: 50540603

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định và Ban Chủ nhiệm xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Nghề Mộc Xây dựng và Trang trí nội thất đã thực hiện đúng Hợp đồng số 10PL3/HĐ-XDTCKNN ngày 02/7/2009 ký kết với Viện Nghiên cứu Khoa học Dạy nghề và Vụ Kỹ năng nghề - Tổng Cục Dạy nghề. Cụ thể như sau:

1. Nghiên cứu, chỉnh sửa, bổ sung sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc:

- Xây dựng phương án nghiên cứu, thu thập thông tin, rà soát, nghiên cứu hoàn chỉnh sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc đã được xây dựng năm 2008 (Phục vụ cho xây dựng chương trình khung trình độ TCN, CĐN Nghề Mộc Xây dựng và Trang trí nội thất).

- Thu thập các thông tin, tài liệu có liên quan đến xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Nghề Mộc Xây dựng và Trang trí nội thất và tiếp tục nghiên cứu, rà soát điều tra khảo sát về quy trình sản xuất, các vị trí làm việc, lực lượng lao động để bổ sung, hoàn chỉnh sơ đồ phân tích nghề, các phiếu phân tích công việc.

- Báo cáo tổng hợp kết quả phân tích nghề và phân tích công việc.

2. Xây dựng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng:

- Báo cáo tổng thuật về mức độ phức tạp của các công việc để lựa chọn, sắp xếp theo các bậc trình độ kỹ năng từ bậc thấp đến bậc cao.

- Xây dựng mẫu phiếu xin ý kiến các chuyên gia về danh mục các công việc theo các bậc trình độ, gửi đến 30 chuyên gia để xin ý kiến và tổng hợp các ý kiến của họ.

3. Biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề:

- Biên soạn 155 phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc.

- Lập và gửi đến các chuyên gia xin ý kiến về bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc.

- Chuẩn bị tổ chức Hội thảo khoa học hoàn thiện bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện.

- Lấy ý kiến nhận xét, thẩm định cho từng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc.

II. ĐỊNH HƯỚNG

Bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề Mộc xây dựng và Trang trí nội thất sau khi đã được thẩm định và ban hành là tài liệu sử dụng cho công tác đánh giá, cấp chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia cho người lao động, giúp cho quy trình kiểm tra đánh giá kết quả quá trình người học và kết quả đánh giá xếp bậc thợ các cơ sở sản xuất để xếp bậc lương, tuyển dụng, sắp xếp nhân lực... cho khoa học và hợp lý.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Nguyễn Văn Tuân	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định - BXD
2	Ông Nguyễn Văn Tiến	Vụ Tổ chức Cán bộ - Bộ Xây dựng
3	Ông Trần Quang Long	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định - BXD
4	Ông Ninh Bá Thú	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định - BXD
5	Ông Vũ Ngọc Hoa	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định - BXD
6	Ông Nguyễn Văn Tuấn	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định - BXD
7	Ông Nguyễn Phi Long	Trường Trung cấp KTNV Sông Hồng - BXD
8	Ông Ninh Văn Chiêu	Công ty TNHH Đồng Tâm - Nam Định
9	Ông Nguyễn Văn Đức	Làng nghề La Xuyên - Ý Yên - Nam Định

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Uông Đình Chất	Phó Vụ trưởng Vụ TCCB - Bộ Xây dựng
2	Ông Nguyễn Đức Trí	Viện Khoa học Giáo dục Việt Nam
3	Ông Bùi Văn Dũng	CV Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Xây dựng
4	Ông Phạm Trọng Khu	Hiệu trưởng Trường CĐ Xây dựng Nam Định
5	Ông Trần Khắc Liêm	Trưởng khoa - Trường Cao đẳng XD Công trình Đô thị
6	Ông Đào Văn Hạnh	Giám đốc Công ty Xây dựng Hồng Quang Nam Định
7	Ông Lê Hồng Thái	Công ty TNHH Đồng tâm - Ý Yên - Nam Định

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ: MỘC XÂY DỰNG VÀ TRANG TRÍ NỘI THẤT
MÃ SỐ NGHỀ: 50540603

Nghề Mộc xây dựng và trang trí nội thất là nghề làm những sản phẩm gắn liền với các công trình xây dựng như: Làm cửa, khuôn cửa, ván khuôn, cầu thang, tủ bếp, ốp lát dầm sàn... Các sản phẩm được làm từ các nguyên vật liệu gỗ tự nhiên, ván nhân tạo và các vật liệu khác. Đảm bảo tính kỹ, mỹ thuật phù hợp với nhu cầu sử dụng của công trình.

I. CÁC NHIỆM VỤ CỦA NGHỀ

A. Thiết kế mẫu sản phẩm Mộc xây dựng và Trang trí nội thất;

B. Chuẩn bị nguyên vật liệu;

C. Pha phôi;

D. Gia công mặt phẳng - mặt cong;

E. Gia công mộng;

F. Hoàn thiện bề mặt sản phẩm;

G. Làm khuôn cửa, cánh cửa;

H. Làm ván khuôn;

I. Ốp lát dầm, sàn, trần tường

J. Làm tủ bếp;

K. Làm cầu thang gỗ;

L. Làm sườn mái dốc;

M. Đóng đồ mộc dân dụng;

N. Làm nhuôm kính

- Nghề Mộc xây dựng và trang trí nội thất được làm trong xưởng, các công trình nhà ở, các công trình xây dựng dân dụng và công nghiệp phổ biến khắp mọi vùng miền trong phạm vi toàn quốc...

III. TRANG THIẾT BỊ, CƠ SỞ VẬT CHẤT PHỤC VỤ CHO NGHỀ MỘC XÂY DỰNG VÀ TRANG TRÍ NỘI THẤT

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

- Các loại máy móc để phục vụ công việc gia công sản phẩm: Máy cưa, máy bào, máy khoan, máy đánh nhẵn, máy soi nền, máy vanh lượn...;

- Các loại dụng cụ thủ công: Cưa, bào, đục,... chuyên dùng trong nghề Mộc xây dựng và Trang trí nội thất;

- Vật liệu gỗ tự nhiên và các vật liệu liên quan khác;

- Các loại nguyên vật liệu phụ: Keo, sơn, véc ni, nhựa tổng hợp, giấy nhám, đinh...;

- Các bộ ván khuôn kim loại.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ: MỘC XÂY DỰNG VÀ TRANG TRÍ NỘI THẤT

MÃ SỐ NGHỀ: 50540603

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Thiết kế mẫu sản phẩm Mộc xây dựng và trang trí nội thất**					
1	A01	Nghiên cứu quy trình thiết kế sản phẩm				X	
2	A02	Chuẩn bị dụng cụ, vật liệu vẽ			X		
3	A03	Vẽ hình dạng mẫu sản phẩm			X		
4	A04	Vẽ kết cấu mối ghép, chi tiết sản phẩm			X		
5	A05	Vẽ trang trí hình vuông - chữ nhật			X		
6	A06	Vẽ trang trí hình tròn - Elíp			X		
7	A07	Vẽ trang trí hình khối			X		
	B	**Chuẩn bị nguyên vật liệu**					
8	B01	Xác định nguồn cung cấp nguyên vật liệu				X	
9	B02	Thực hiện các thủ tục mua nguyên vật liệu			X		
10	B03	Chọn gỗ tự nhiên	X				
11	B04	Chọn gỗ ván nhân tạo	X				
12	B05	Hong phơi gỗ	X				
13	B06	Tẩm thuốc bảo quản gỗ	X				
14	B07	Sấy gỗ	X				
	C	**Pha phôi**					
15	C01	Xác định số lượng, kích thước phôi		X			
16	C02	Sử dụng các loại dụng cụ đo vạch và mẫu vạch		X			
17	C03	Sử dụng cưa dọc	X				
18	C04	Sử dụng cưa cắt ngang	X				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
19	C05	Sử dụng cưa lượn		X			
20	C06	Mở, mài, tháo, lắp máy cưa đĩa cầm tay		X			
21	C07	Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cầm tay	X				
22	C08	Mở, mài, tháo, lắp máy cưa đĩa xẻ dọc		X			
23	C09	Sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc		X			
24	C10	Mở, mài, tháo, lắp máy cưa vòng lượn		X			
25	C11	Sử dụng máy cưa vòng lượn		X			
26	C12	Bảo dưỡng máy cưa đĩa cầm tay		X			
27	C13	Bảo dưỡng máy cưa đĩa xẻ dọc		X			
28	C14	Bảo dưỡng máy cưa vòng lượn		X			
	D	**Gia công mặt phẳng - mặt cong**					
29	D01	Mài lưỡi bào		X			
30	D02	Sử dụng bào thẳm		X			
31	D03	Sử dụng bào lau		X			
32	D04	Sử dụng bào ngang		X			
33	D05	Mài, tháo, lắp và bào gỗ bằng máy bào cầm tay		X			
34	D06	Mở, mài, tháo, lắp máy bào thẩm	X				
35	D07	Bào gỗ bằng máy bào thẩm		X			
36	D08	Bào gỗ bằng máy bào cuốn bốn mặt		X			
37	D9	Lắp lưỡi và gia công gờ chỉ bằng máy soi gờ chỉ cầm tay		X			
38	D10	Bảo dưỡng máy bào cầm tay		X			
39	D11	Bảo dưỡng máy bào thẩm		X			
40	D12	Bảo dưỡng máy bào cuốn		X			
41	D13	Bảo dưỡng máy soi gờ chỉ cầm tay		X			
	E	**Gia công mộng**					
42	E01	Mài đục phẳng	X				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
43	E02	Gia công mộng âm dương bằng dụng cụ thủ công	X				
44	E03	Gia công mộng thẳng bằng dụng cụ thủ công	X				
45	E04	Gia công mộng kép bằng dụng cụ thủ công	X				
46	E05	Gia công mộng mòi một mặt bằng dụng cụ thủ công		X			
47	E06	Gia công mộng mòi hai mặt bằng dụng cụ thủ công		X			
48	E07	Gia công mộng én một mặt bằng dụng cụ thủ công		X			
49	E08	Gia công lá mộng thẳng trên máy cưa đĩa		X			
50	E09	Gia công lá mộng thẳng trên máy cưa vòng lượn		X			
51	E10	Lắp máy phay mộng đa năng		X			
52	E11	Gia công lá mộng thẳng trên máy phay mộng đa năng		X			
53	E12	Gia công lỗ mộng thẳng trên máy khoan lỗ mộng trục ngang		X			
54	E13	Gia công lỗ mộng thẳng trên máy đục lỗ vuông		X			
55	E14	Bảo dưỡng máy phay mộng đa năng		X			
56	E15	Bảo dưỡng máy khoan lỗ mộng trục ngang		X			
57	E16	Bảo dưỡng máy đục lỗ vuông		X			
	F	**Hoàn thiện bề mặt sản phẩm**					
58	F01	Nạo bề mặt		X			
59	F02	Đánh giấy nhám		X			
60	F03	Nhuộm gỗ			X		
61	F04	Pha véc ni			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
62	F05	Đánh véc ni			X		
63	F06	Pha sơn			X		
64	F07	Quét sơn			X		
65	F08	Phun sơn bằng máy			X		
66	F09	Pha dầu bóng			X		
67	F10	Phun nhựa tổng hợp bằng máy (Phun PU)			X		
68	F11	Kiểm tra, đánh giá, phân loại sản phẩm				X	
	G	**Làm khuôn cửa, làm cửa**					
69	G01	Làm khuôn cửa đơn, kép			X		
70	G02	Làm khuôn cửa vành mai				X	
71	G03	Làm con song, lập là		X			
72	G04	Làm cửa ván ghép	X				
73	G05	Làm cửa Pa nô		X			
74	G06	Làm cửa kính			X		
75	G07	Làm cửa chớp			X		
76	G08	Làm cửa chớp vành mai				X	
77	G09	Lắp dựng cửa có khuôn			X		
78	G10	Lắp phụ kiện cửa			X		
79	G11	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	H	**Làm ván khuôn**					
80	H01	Phân loại, cấu tạo, phạm vi sử dụng và bảo quản ván khuôn			X		
81	H02	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn móng cột độc lập	X				
82	H03	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn móng băng	X				
83	H04	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn cột tiết diện vuông - chữ nhật		X			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
84	H05	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn cột tiết diện tròn			X		
85	H06	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn lanh tô - ô văng		X			
86	H07	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn dầm liền sàn			X		
87	H08	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn dầm, sàn cầu thang			X		
88	H09	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn tường	X				
89	H10	Gia công sản xuất, lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn Sê nô			X		
90	H11	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình móng cột	X				
91	H12	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình móng băng	X				
92	H13	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn cột định hình tiết diện vuông - chữ nhật		X			
93	H14	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn cột định hình tiết diện tròn			X		
94	H15	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình lanh tô - ô văng		X			
95	H16	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình dầm liền sàn			X		
96	H17	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình dầm, sàn cầu thang hai nhịp			X		
97	H18	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình tường	X				
98	H19	Lắp dựng và tháo dỡ ván khuôn định hình Sê nô			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
99	H20	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	I	**Ốp lát dầm, trần, sàn, tường**					
100	I01	Đọc bản vẽ, lập bảng thống kê vật liệu			X		
101	I02	Sử dụng vật liệu bọc, ốp nội thất			X		
102	I03	Ốp tường			X		
103	I04	Ốp cột			X		
104	I05	Ốp dầm			X		
105	I06	Lát sàn gỗ			X		
106	I07	Làm trần nhà			X		
107	I08	Gia công, sản xuất và lắp ghép hoa văn đơn giản			X		
108	I09	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	J	**Làm tủ bếp**					
109	J01	Đọc bản vẽ			X		
110	J02	Chọn vật liệu			X		
111	J03	Gia công khung tủ bếp			X		
112	J04	Gia công khung cánh tủ			X		
113	J05	Gia công ván bọc			X		
114	J06	Lắp ráp sản phẩm			X		
115	J07	Hoàn thiện bề mặt sản phẩm			X		
116	J08	Lắp đặt tủ			X		
117	J09	Lắp phụ kiện tủ			X		
118	J10	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	K	**Làm cầu thang gỗ**					
119	K01	Đọc bản vẽ, lập bảng thống kê vật liệu			X		
120	K02	Gia công tay vịn cầu thang			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
121	K03	Gia công khuỷu tay vịn				X	
122	K04	Gia công thanh chống tay vịn			X		
123	K05	Gia công trụ tay vịn			X		
124	K06	Gia công bậc thang			X		
125	K07	Lắp bậc thang			X		
126	K08	Lắp thanh chống tay vịn			X		
127	K08	Lắp tay vịn			X		
128	K09	Lắp khuỷu tay vịn				X	
129	K10	Lắp trụ tay vịn			X		
130	K11	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	L	**Làm sườn mái dốc**					
131	L01	Đọc bản vẽ			X		
132	L02	Gia công vì kèo			X		
133	L03	Lắp dựng vì kèo			X		
134	L04	Gia công, lắp dựng xà gồ		X			
135	L05	Gia công, lắp dựng cầu phong		X			
136	L06	Gia công, lắp dựng li tô		X			
137	L07	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	M	**Đóng đồ Mộc dân dụng**					
138	M01	Đọc bản vẽ			X		
139	M02	Gia công ghế tựa 3 nan cong			X		
140	M03	Gia công bàn làm việc 1 quầy			X		
141	M04	Gia công bàn làm việc 1 quầy bằng gỗ MDF			X		
142	M05	Gia công bàn máy vi tính bằng gỗ MDF			X		
143	M06	Gia công giường cá nhân (Kiểu giường Đức)			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
144	M07	Gia công tủ áo 2 buồng			X		
145	M08	Gia công ghế sa lông nan tay thẳng			X		
146	M09	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
	N	**Làm nhôm kính**					
147	N01	Chọn, đo, cắt vật liệu		X			
148	N02	Cắt kính		X			
149	N03	Sử dụng kìm bấm đinh tán		X			
150	N04	Sử dụng máy cắt nhôm		X			
151	N05	Làm cửa sổ đẩy bằng nhôm kính			X		
152	N06	Làm cửa đi bằng nhôm kính			X		
153	N07	Làm tủ quầy bằng nhôm kính			X		
154	N08	Làm tủ đựng bát đĩa bằng nhôm kính			X		
155	N09	Tính khối lượng vật liệu, nhân công			X		
Tổng cộng:			**20**	**50**	**78**	**7**	**0**

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NGHIÊN CỨU QUY TRÌNH THIẾT KẾ SẢN PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Tìm hiểu khái niệm trang trí nội thất về mẫu, hình dáng, kích thước, màu sắc...
- Tìm hiểu thị hiếu, nguyên vật liệu, giá cả...
- Nghiên cứu trình tự các bước thiết kế trang trí nội thất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Thúc đẩy được mọi hoạt động và nâng cao óc thẩm mỹ của con người;
- Màu sắc phù hợp và mang tính văn hóa theo vùng miền;
- Thời gian nghiên cứu phù hợp với định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân tích, nghiên cứu, tổng hợp được các yếu tố liên quan đến sản phẩm thiết kế;
- Phân biệt được các loại hình khối, họa tiết, màu sắc;
- Lựa chọn và xây dựng được trình tự thiết kế cho một sản phẩm.

2. Kiến thức:

- Hiểu rõ phong tục, tập quán từng vùng miền;
- Mô tả được các khuynh hướng thời trang;
- Trình bày được những hiểu biết về văn hóa dân tộc;
- Giải thích được ý nghĩa về các loại màu sắc;
- Nêu được quy ước và trình tự các bước vẽ mỹ thuật, kỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm hoặc đơn đặt hàng;
- Bút, sổ ghi chép;

- Các màu sắc cơ bản: Màu gốc, màu nóng, màu lạnh, màu trung tính;
- Các loại nguyên vật liệu sử dụng để trang trí nội thất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thực hiện trình tự các bước nghiên cứu;	- Kiểm tra, theo dõi đối chiếu với quy định;
- Sự đầy đủ, rõ ràng của các đường nét,số liệu...	- Kiểm tra, so sánh với tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp về khuynh hướng thời trang và nền văn hóa vùng miền;	- Quan sát, đánh giá theo tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian nghiên cứu với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ DỤNG CỤ VẬT LIỆU VẼ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn các vật liệu để vẽ;
- Chọn các loại bút vẽ;
- Chuẩn bị giá vẽ;
- Chọn mẫu vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Giấy vẽ phải phẳng, không nhám, không được nhàu, rách, không sẫm màu;
- Giá vẽ phù hợp với các khổ giấy;
- Chọn mẫu vẽ có hình khối rõ ràng, không nhiều màu sắc sặc sỡ;
- Thời gian chuẩn bị phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;

2. Kiến thức:

- Trình bày được các quy định về các khổ giấy, độ cứng hay mềm của các loại bút vẽ;
- Mô tả được tính năng tác dụng của giá vẽ;
- Giải thích được ý nghĩa và đặc trưng của các loại màu sắc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại khổ giấy vẽ: A4, A3, A2, A1, Ao. Hoặc các vật liệu khác để vẽ đầy đủ;
- Bút vẽ đầy đủ;
- Giá vẽ đầy đủ;
- Mẫu vẽ đầy đủ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của bút vẽ và các loại khổ giấy vẽ;	- Quan sát, theo dõi đối chiếu với quy định;
- Sự phù hợp của mẫu vẽ so với yêu cầu;	- Quan sát, kiểm tra mẫu vẽ, so sánh với tiêu chuẩn của từng loại;
- Kỹ năng sử dụng giá vẽ đúng quy trình;	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian nghiên cứu với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ HÌNH DẠNG MẪU SẢN PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nghiên cứu sản phẩm mẫu hoặc ảnh chụp hoặc sản phẩm tương tự;
- Phác họa tổng thể mẫu của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu đứng của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu bằng của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu cạnh của sản phẩm;
- Vẽ hình cắt ngang và dọc;
- Vẽ hình chiếu trục đo của sản phẩm;
- Chỉnh sửa bản vẽ và hoàn thiện bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Nét vẽ, hình vẽ, chữ và số phù hợp với quy ước vẽ kỹ thuật;
- Thể hiện đầy đủ các đường nét chi tiết của sản phẩm;
- Bố cục bản vẽ cân đối hài hòa;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;
- Vẽ được mẫu sản phẩm theo đúng trình tự, đảm bảo tỷ lệ, bố cục hợp lý.

2. Kiến thức:

- Trình bày được những hiểu biết về văn hóa dân tộc;
- Mô tả được hình dạng và phạm vi sử dụng các loại sản phẩm;

- Mô tả được kết cấu, tính năng tác dụng của các loại sản phẩm;
- Trình bày được hình chiếu đứng, bằng, cạnh và hình chiếu trục đo của sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu (ảnh hoặc sản phẩm tương tự);
- Vật liệu, dụng cụ vẽ (giấy vẽ, bút chì, giá vẽ,...);
- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự các bước vẽ;	- Quan sát, theo dõi so với quy định;
- Sự đầy đủ, rõ ràng các đường nét của các hình chiếu;	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu;
- Sự phù hợp về bố cục của các hình chiếu trên bản vẽ;	- Quan sát, đánh giá theo tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian vẽ với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức giao.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ KẾT CẤU MỐI GHÉP, CHI TIẾT SẢN PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định loại mối ghép, vị trí và số lượng các loại mối ghép, chi tiết cần vẽ;
- Vẽ hình chiếu bằng của mối ghép;
- Vẽ hình chiếu đứng của các mối ghép;
- Vẽ hình chiếu cạnh của mối ghép;
- Vẽ hình chiếu trục đo;
- Hoàn thiện bản vẽ kết cấu mối ghép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng loại mối ghép cần vẽ;
- Đúng vị trí, số lượng mối ghép;
- Nét vẽ, tỷ lệ hình vẽ phù hợp;
- Thể hiện được hết các đường nét;
- Hình dáng kích thước mối ghép hợp lý;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;
- Vẽ được kết cấu mối ghép và chi tiết sản phẩm theo đúng trình tự, đảm bảo tỷ lệ và bố cục hợp lý.

2. Kiến thức:

- Phân biệt được vẽ kỹ thuật với vẽ mỹ thuật;
- Nêu được tính chất cơ học của gỗ;

- So sánh, lựa chọn được những mối ghép phù hợp;

- Mô tả được kết cấu của sản phẩm, cấu tạo chi tiết và tính năng tác dụng của từng chi tiết;

- Nêu được sự giống và khác nhau của các hình chiếu đứng, bằng, cạnh, hình chiếu trục đo của sản phẩm;

- Trình bày được trình tự các bước vẽ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu (ảnh hoặc sản phẩm tương tự);

- Vật liệu, dụng cụ vẽ (giấy vẽ, bút chì, giá vẽ,...);

- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);

- Đơn đặt hàng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về hình dáng, kích thước;	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định;
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật của bản vẽ;	- Quan sát, so sánh với quy ước;
- Sự đầy đủ về số lượng và chủng loại chi tiết;	- Kiểm tra và so sánh;
- Sự rõ ràng và đầy đủ các đường nét, chữ và số;	- Kiểm tra và so sánh với quy định vẽ kỹ thuật;
- Sự phù hợp về kích thước mối ghép, chi tiết;	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định;
- Sự phù hợp thời gian vẽ với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANG TRÍ HÌNH VUÔNG - CHỮ NHẬT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Quan sát nhận xét mẫu;
- Xác định bố cục;
- Chọn họa tiết;
- Tô đậm, nhạt bằng chì;
- Thực hiện các bước vẽ và hoàn chỉnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Nét vẽ, hình vẽ phù hợp với quy ước vẽ mỹ thuật;
- Thể hiện đầy đủ các chi tiết của sản phẩm;
- Hình vẽ cân đối hài hòa;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;
- Sử dụng giá vẽ thành thạo;
- Vẽ và trang trí được hình vuông - chữ nhật bằng hoa văn vốn cổ, bố cục hài hòa, họa tiết mềm mại và sắc sảo.

2. Kiến thức:

- Nêu được các quy ước về vẽ mỹ thuật;
- Mô tả được các loại hoa văn vốn cổ dân tộc;
- Nêu được các phương pháp tính toán và trình tự bố cục trang trí hình vuông - chữ nhật;

- Giải thích được phương pháp phóng to, thu nhỏ;
- Trình bày được trình tự các bước trang trí hình vuông - chữ nhật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bút vẽ, giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Vật mẫu;
- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về bố cục, hình dáng, kích thước;	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định;
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật;	- Quan sát, so sánh với quy ước;
- Sự chính xác về các đường nét hoa văn;	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu;
- Mức độ mềm mại và sắc sảo của các đường nét;	- Quan sát, đánh giá và đối chiếu với vật mẫu;
- Sự phù hợp thời gian vẽ với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANG TRÍ HÌNH TRÒN - ELIP
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Quan sát nhận xét mẫu;
- Xác định bố cục;
- Chọn họa tiết;
- Tô đậm nhạt bằng chì;
- Thực hiện các bước vẽ và hoàn chỉnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Nét vẽ, hình vẽ phù hợp với quy ước vẽ mỹ thuật;
- Thể hiện đầy đủ các chi tiết của sản phẩm;
- Hình vẽ cân đối hài hòa;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;
- Sử dụng giá vẽ thành thạo;
- Vẽ và trang trí được hình tròn - elíp bằng hoa văn vốn cổ, bố cục hài hòa, họa tiết mềm mại và sắc sảo.

2. Kiến thức:

- Nêu được các quy ước về vẽ mỹ thuật;
- Mô tả được các loại hoa văn vốn cổ dân tộc;
- Nêu được các phương pháp tính toán và trình tự bố cục trang trí tròn - elíp;

- Giải thích được phương pháp phóng to, thu nhỏ
- Trình bày được trình tự các bước trang trí hình tròn - elíp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bút vẽ, giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Vật mẫu;
- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về bố cục, hình dáng, kích thước;	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định;
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật;	- Quan sát, so sánh với quy ước;
- Sự chính xác về các đường nét hoa văn;	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu;
- Mức độ mềm mại và sắc sảo của các đường nét;	- Quan sát, đánh giá và đối chiếu với vật mẫu;
- Sự phù hợp thời gian vẽ với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANG TRÍ HÌNH KHỐI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Quan sát nhận xét mẫu;
- Xác định bố cục;
- Chọn họa tiết;
- Tô đậm nhạt bằng chì;
- Thực hiện các bước vẽ và hoàn chỉnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Nét vẽ, hình vẽ phù hợp với quy ước vẽ mỹ thuật;
- Thể hiện đầy đủ các chi tiết của sản phẩm;
- Hình vẽ cân đối hài hòa;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Lựa chọn được giấy vẽ, mẫu vẽ và các dụng cụ để vẽ phù hợp;
- Sử dụng giá vẽ thành thạo;
- Vẽ và trang trí được hình khối bằng hoa văn vốn cổ, bố cục hài hòa, họa tiết mềm mại và sắc sảo.

2. Kiến thức:

- Nêu được các quy ước về vẽ mỹ thuật;
- Mô tả được các loại hoa văn vốn cổ dân tộc;
- Nêu được các phương pháp tính toán và trình tự bố cục trang trí tròn - elíp;

- Giải thích được phương pháp phóng to, thu nhỏ
- Trình bày được trình tự các bước trang trí hình khối.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bút vẽ, giấy vẽ, dụng cụ vẽ;
- Vật mẫu;
- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về bố cục, hình dáng, kích thước;	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định;
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật;	- Quan sát, so sánh với quy ước;
- Sự chính xác về các đường nét hoa văn;	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu;
- Mức độ mềm mại và sắc sảo của các đường nét;	- Quan sát, đánh giá và đối chiếu với vật mẫu;
- Sự phù hợp thời gian vẽ với định mức thời gian.	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH NGUỒN CUNG CẤP NGUYÊN VẬT LIỆU

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Điều tra, xác định các cơ sở cung cấp chủng loại, số lượng, nguyên vật liệu;
- So sánh giá bán các loại nguyên vật liệu ở từng cơ sở bán;
- Điều tra chất lượng, quy cách và chủng loại nguyên vật liệu ở từng cơ sở cung cấp;
- Đưa ra quyết định chọn cơ sở cung cấp từng nguyên vật liệu theo yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước công việc;
- Xác định đúng tên, chủng loại, đúng số lượng, chất lượng hình dáng, kích thước vật liệu từng cơ sở bán;
- Dự tính được giá thành từng loại, giá vận chuyển, các loại thuế và chi phí khác;
- Lập được bảng số lượng, chất lượng, quy cách và giá thành.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Điều tra được nguồn cung cấp nguyên vật liệu;
- Quan sát, so sánh, phân biệt, đánh giá, lựa chọn được nguồn cung cấp vật liệu;
- Có khả năng ghi chép, sử dụng máy ảnh chuyên dụng (máy tính, vv...);
- Sử dụng thành thạo phương tiện đi lại (xe máy);
- Có khả năng tính toán, tổng hợp.

2. Kiến thức:

- Nêu được kiến thức về phong tục tập quán, giao tiếp...
- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính chất và phạm vi sử dụng của vật liệu gỗ;

- So sánh giá bán các loại vật liệu gỗ tại các cơ sở và thị trường;
- Nêu được cách thức, thủ tục mua bán, vận chuyển và thanh toán;
- Phân tích lựa chọn đưa ra kết luận để quyết định cơ sở cung cấp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại phương tiện phục vụ đi lại, ghi chép, tính toán;
- Các cơ sở phải thuận tiện dường giao thông đi lại, số cơ sở ít nhất ≥ 3 cơ sở;
- Cơ sở phải có nhiều chủng loại nguyên vật liệu theo yêu cầu;
- Có đầy đủ tài liệu, giấy tờ, hóa đơn hợp pháp về lĩnh vực mua bán, vận chuyển.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước;	- Theo dõi, kiểm tra, phân tích quá trình của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Sự chính xác kết quả điều tra về các số liệu, các cơ sở bán, số lượng, chất lượng, quy cách và giá bán từng loại;	- Kiểm tra kết quả bảng tổng hợp, đối chiếu với những quy định và đối chiếu, kiểm tra thực tế tại các cơ sở bán;
- Sự phù hợp thời gian đi xác định so với thời gian định mức;	- Theo dõi thời gian đi xác định thực tế. So sánh với thời gian thực hiện;
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình chọn gỗ đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN CÁC THỦ TỤC MUA NGUYÊN VẬT LIỆU

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đặt ra các yêu cầu về quy cách, kích thước phẩm chất các nguyên vật liệu cần mua;

- Thỏa thuận giá mua các loại chủng loại, số lượng nguyên vật liệu;

- Ký hợp đồng mua và bán;

- Thực hiện hợp đồng mua và bán.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước công việc mua bán;

- Xác định đúng tên, chủng loại, đúng số lượng, chất lượng hình dáng, kích thước vật liệu mua và bán;

- Thống nhất chuẩn xác về giá cả từng loại vật liệu, thuế, và các chi phí khác vv...;

- Thỏa thuận, nhất trí ký kết hợp đồng nhanh nhất, đạt hiệu quả nhất;

- Hợp đồng đảm bảo chi tiết đầy đủ, chính xác, ngắn gọn, rõ ràng, đúng pháp luật;

- Cẩn thận, chính xác, rõ ràng, đầy đủ, năng động, nhã nhặn, quyết đoán...;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Giao tiếp, thỏa thuận được thủ tục mua nguyên vật liệu;

- Quan sát, so sánh, phân biệt, đánh giá, lựa chọn, định giá được vật liệu;

- Có khả năng ghi chép, sử dụng máy móc chuyên dụng (máy tính, máy ảnh...)

- Sử dụng phương tiện đi lại (xe máy);

- Có khả năng tính toán, tổng hợp và ký kết hợp đồng.

2. Kiến thức:

- Nêu được kiến thức về phong tục tập quán, giao tiếp và kiến thức pháp luật;

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, các tính chất và phạm vi sử dụng của vật liệu;

- Trình bày được định mức giá cả. So sánh giá bán các loại vật liệu tại các cơ sở và thị trường;

- Trình bày được những yêu cầu và phương pháp thực hiện các thủ tục mua bán, vận chuyển và thanh toán.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại phương tiện phục vụ đi lại;

- Ghi chép, tính toán;

- Các cơ sở phải thuận tiện đường giao thông đi lại, số cơ sở ít nhất ≥ 3 cơ sở;

- Cơ sở phải có đủ số lượng, chất lượng, chủng loại nguyên vật liệu theo yêu cầu;

- Có đầy đủ tài liệu, giấy tờ, hóa đơn hợp pháp về lĩnh vực mua bán, vận chuyển.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước;	- Theo dõi, kiểm tra, quá trình của người thực hiện đối chiếu các bước với quy trình chuẩn;
- Sự thỏa mãn các điều kiện mà hai bên đã yêu cầu;	- Kiểm tra, tổng hợp kết quả, đối chiếu với những quy định, yêu cầu hợp đồng đã ký;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện với thời gian quy định.	- Theo dõi thời gian thực hiện thực tế. So sánh với thời gian quy định.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHỌN GỖ TỰ NHIÊN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn đúng loại gỗ;
- Đánh giá chất lượng gỗ;
- Xác định kích thước gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Bốc xếp gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng tên, chủng loại, đúng số lượng, chất lượng theo yêu cầu;
- Đảm bảo hình dáng, kích thước phù hợp với chi tiết gia công;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo thời gian chọn theo định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, phân biệt được chất lượng và các khuyết tật của gỗ tự nhiên;
- Có khả năng tính toán, tổng hợp, so sánh, lựa chọn gỗ;
- Bốc xếp gỗ vào vị trí bảo đảm an toàn.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất cơ lý của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước chi tiết cần gia công;
- Trình bày được trình tự các bước chọn gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vật liệu gỗ đầy đủ để phục vụ chọn gỗ;

- Bảng thống kê chủng loại, số lượng nguyên vật liệu;

- Không gian diện tích, kho bãi rộng, thoáng có đường đi đảm bảo cho chọn xếp thuận tiện;

- Các loại phương tiện dụng cụ, bảo hộ lao động;

- Phiếu giao việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng trình tự các bước chọn gỗ;	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng, số lượng;	- Quan sát, đo, nhận xét đánh giá từng chi tiết đã chọn, so sánh với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp thời gian chọn so với thời gian định mức;	- Theo dõi thời gian chọn gỗ thực tế. So sánh với thời gian thực hiện;
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình chọn gỗ đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHỌN GỖ VÁN NHÂN TẠO
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định kích thước gỗ, chủng loại gỗ;
- Đánh giá chất lượng gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Bốc xếp gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng tên, chủng loại, đúng số lượng, chất lượng yêu cầu;
- Đảm bảo hình dáng, kích thước (chiều dài, rộng, dày), cạnh ván phải thẳng;
- Mặt ván phải phẳng đều, mịn, nhẵn, không bị bong rộp;
- Xếp các tấm gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, phân biệt được chất lượng và các khuyết tật gỗ ván nhân tạo;
- Tính toán, tổng hợp, so sánh, đánh giá;
- Bốc xếp gỗ vào vị trí bảo đảm an toàn.

2. Kiến thức:

- Trình bày được kích thước, các chi tiết cần gia công về sử dụng ván nhân tạo;
- Nêu được những yêu cầu chất lượng, đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của từng loại ván nhân tạo;
- Nêu được những yêu cầu và phương pháp lựa chọn ván nhân tạo.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thống kê chủng loại, số lượng, kích thước ván nhân tạo;

- Các cơ sở cung cấp ván nhân tạo phong phú về chủng loại, số lượng, chất lượng, kích thước;

- Không gian diện tích, kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn xếp thuận tiện;

- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ, bảo hộ lao động;

- Phiếu giao việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng trình tự các bước chọn gỗ;	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng, số lượng, kích thước, mầu sắc... thiết kế;	- Quan sát, đo, kiểm tra từng sản phẩm đã chọn, so sánh với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp thời gian chọn so với thời gian định mức;	- Theo dõi thời gian chọn thực tế. So sánh với thời gian thực hiện;
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình chọn ván đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HONG PHƠI GỖ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ hong phơi;
- Vam kẹp gỗ trước khi hong phơi;
- Chọn vị trí hong phơi;
- Làm giá đỡ để hong phơi;
- Hong phơi gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước hong phơi gỗ;
- Chọn loại gỗ để hong phơi có độ ẩm vượt quá mức quy định (17%);
- Gỗ tấm hoặc ván phải được vam kẹp 2 đầu các tấm ván trước khi hong phơi;
- Vị trí hong phơi phải đảm bảo diện tích rộng, thoáng gió, có mái che không bị mưa ướt;
- Kỹ thuật xếp các tấm gỗ lần lượt theo phương nằm ngang, đảm bảo thoáng khí để gỗ không bị hấp hơi, cong vênh...;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, nhận biết được chất lượng gỗ sau khi hong phơi;
- Sử dụng được các loại phương tiện, dụng cụ hong phơi;
- Chọn gỗ, bốc xếp gỗ và hong phơi gỗ thành thạo.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tính chất cơ lý của gỗ, phạm vi sử dụng của các loại gỗ;
- Phân biệt được ưu nhược điểm của gỗ hong phơi và gỗ không phơi;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật và trình tự các bước hong phơi gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Địa điểm, vị trí không gian diện tích, kho bãi rộng, thoáng gió, sạch sẽ có đường đi lại đảm bảo cho chọn xếp thuận tiện;

- Điều kiện thời tiết phù hợp;

- Phương tiện, dụng cụ, bảo hộ lao động hong phơi đầy đủ chắc chắn ổn định;

- Đầy đủ các loại gỗ cần hong phơi;

- Phiếu giao việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng trình tự, đúng thao động tác khi hong phơi;	- Quan sát, theo dõi, quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp về độ ẩm;	- Dùng dụng cụ đo độ ẩm, kiểm tra từng tấm, ghi chép, lấy số liệu đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ cong vênh, nứt tách;	- Kiểm tra, dùng dụng cụ đo thực tế. So sánh với tiêu chuẩn quy định;
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TẨM THUỐC BẢO QUẢN GỖ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ để tẩm hóa chất;
- Chọn hóa chất để ngâm tẩm gỗ;
- Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ để tẩm hóa chất;
- Tẩm hóa chất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình các bước ngâm tẩm hóa chất cho gỗ;
- Chọn chủng loại gỗ để tẩm hóa chất (Loại dễ bị mối mọt phá hoại hoặc gỗ nhiều rác);
- Sử dụng đúng loại thuốc, ít độc hại cho người, gia súc, ít bay hơi;
- Gỗ sau khi ngâm, tẩm hóa chất không bị mối mọt;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và gia súc;
- Cẩn thận, tỷ mỉ, chính xác, vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng ngăn nắp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra, quan sát và nhận biết được chất lượng gỗ sau khi ngâm thuốc bảo quản;
- Sử dụng các loại phương tiện dụng cụ ngâm tẩm thành thạo;
- Chọn hóa chất để ngâm tẩm bảo quản gỗ đảm bảo yêu cầu.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các tính chất cơ lý, đặc điểm, cấu tạo, phân loại, phạm vi sử dụng của các loại gỗ;
- Nêu được đặc điểm, tác hại của các loại mối mọt phá hoại gỗ;
- Nêu được các tính chất, phạm vi sử dụng các loại hóa chất;

- Trình bày được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ, hóa chất;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật, quy trình các bước ngâm tẩm hóa chất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Địa điểm, vị trí không gian diện tích, kho bãi rộng, thoáng gió, sạch sẽ;
- Phương tiện, dụng cụ để ngâm, quét, đựng hóa chất;
- Chủng loại gỗ để ngâm tẩm hóa chất;
- Hóa chất đảm bảo đúng chủng loại, số lượng, chất lượng;
- Đầy đủ bảo hộ an toàn lao động (Quần áo, găng tay, khẩu trang, mũ, ủng...);
- Phiếu giao việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình, đúng thao động tác khi ngâm tẩm hóa chất;	- Quan sát, theo dõi, quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Sự thực hiện các yêu cầu kỹ thuật: + Chọn đúng chủng loại gỗ bị bám rác hoặc có độ ẩm quá quy định; + Sử dụng đúng loại thuốc cho từng loại mối, mọt; + Ngâm cho các loại gỗ có độ ẩm lớn hoặc gỗ hộp, quét đều lên các bề mặt của tấm gỗ;	- Quan sát, kiểm tra từng sản phẩm, để nhận xét, đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định;
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động;	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động;
- Vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra độ sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẤY GỖ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ để sấy;
- Xếp gỗ vào lò sấy;
- Sấy gỗ;
- Đưa gỗ ra khỏi lò sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình các bước sấy gỗ;
- Xác định, chọn được các loại gỗ có độ ẩm vượt quá mức quy định (13º ÷ 17º);
- Lựa chọn, sắp xếp gỗ sấy cùng một lần, phải cùng loại hoặc cùng nhóm cùng kích thước;
- Khoảng cách xếp các tấm gỗ phù hợp;
- Nhiệt độ sấy, thời gian sấy phù hợp với từng loại gỗ;
- Gỗ sấy xong phải đảm bảo có độ ẩm thích hợp, không nứt tách, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị;
- Cẩn thận, tỷ mỉ, chính xác, vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng ngăn nắp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra, quan sát, nhận biết và phân biệt được chất lượng gỗ sau khi sấy;
- Sử dụng các loại phương tiện sấy gỗ thành thạo;
- Chọn gỗ, xếp gỗ và lấy gỗ đúng trình tự;
- Vận hành lò sấy thành thạo, đúng quy trình.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các tính chất cơ lý, đặc điểm, cấu tạo, phân loại, phạm vi sử dụng của các loại gỗ;

- Trình bày được cách xếp gỗ, đưa gỗ ra khỏi lò sấy;

- Nêu được cấu tạo, tác dụng, nguyên lý hoạt động của lò sấy;

- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật, quy trình các bước vận hành lò sấy gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại gỗ cần sấy được xếp vào vị trí thuận lợi, gỗ sấy phải là gỗ thành khí. Độ ẩm vượt quá mức quy định (13º ÷ 17º), đã ngâm tẩm hóa chất xong;

- Nhiên liệu cung cấp cho lò sấy đầy đủ. Lò sấy đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;

- Đầy đủ bảo hộ an toàn lao động (Quần áo, găng tay, khẩu trang, mũ, ủng...);

- Phiếu giao việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước sấy gỗ;	- Quan sát, theo dõi, quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sấy gỗ;	- Quan sát, theo dõi và sử dụng dụng cụ đo kiểm, để nhận xét, đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định;
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động;	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động;
- Vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra độ sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH SỐ LƯỢNG, KÍCH THƯỚC PHÔI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đọc bản vẽ thiết kế sản phẩm;
- Chuẩn bị dụng cụ, bảng biểu để đo, kiểm tra...;
- Xác định kích thước của các chi tiết trong sản phẩm;
- Xác định kích thước phôi của các chi tiết trong từng sản phẩm;
- Xác định số lượng các phôi chi tiết của một lô sản phẩm cần sản xuất trong 1 đợt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm;
- Độ phù hợp kích thước về độ dư gia công của mẫu phôi ứng với từng chi tiết sản phẩm cần gia công;
- Thời gian thực hiện phù hợp định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và phương tiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc thành thạo bản vẽ cấu tạo sản phẩm;
- Thống kê được số lượng kích thước phôi theo bản vẽ;
- Tính toán số học thành thạo.

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự các bước đọc bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Trình bày được trình tự các bước xác định số lượng, kích thước phôi;
- Mô tả được các loại dụng cụ có liên quan.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại dụng cụ, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp hình dáng các phôi và kích thước phôi;	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được;
- Đúng số lượng, chủng loại phôi;	- Kiểm tra, đếm số lượng cho khớp với số liệu tổng hợp;
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước.	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG CÁC LOẠI DỤNG CỤ ĐO VẠCH VÀ LÀM MẪU VẠCH

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và vạch mực;
- Vạch mực lên phôi;
- Chọn vật liệu làm mẫu vạch;
- Vẽ hình chiếu chi tiết sản phẩm lên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Mẫu vẽ phải đảm bảo đúng hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật. Đảm bảo độ bền, dễ dàng sử dụng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc thành thạo bản vẽ cấu tạo sản phẩm;
- Sử dụng dụng cụ đo vạch và vạch được mực thành thạo;
- Chọn được vật liệu làm mẫu vạch hợp lý và cắt tạo được mẫu vạch chính xác.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo của các loại thước đo và mẫu vạch;
- Nêu được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được các yêu cầu của vật liệu làm mẫu vạch;
- Trình bày được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, vạch và tạo mẫu vạch;

- Nêu được cấu tạo, chi tiết phôi;

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện vạch mực phôi;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại dụng cụ đo vạch như: Thước đo, thước vuông, thước chếch, cữ, bút chì...

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian và ánh sáng;

- Các loại mô hình mẫu, bản vẽ mẫu vạch;

- Vật liệu để làm mẫu (Bìa, gỗ dán...);

- Dụng cụ vẽ và cắt (Bút chì, thước, kéo, cưa, bàn thao tác...);

- Các dụng cụ để vạch mực (Bút, bút chì, thước, mẫu, bàn...);

- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác về hình dáng, kích thước của mẫu vạch so với yêu cầu;	- Quan sát, kiểm tra, so sánh với tiêu chuẩn của từng loại;
- Độ chính xác của các đường mực vạch trên phôi;	- Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp về vật liệu làm mẫu vạch so với yêu cầu;	- Quan sát, kiểm tra về vật liệu và mẫu vẽ cắt, so sánh với tiêu chuẩn của từng loại;
- Kỹ năng đo, vạch, vẽ, cắt tạo mẫu đúng quy trình công nghệ;	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện.	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MỞ, DŨA VÀ SỬ DỤNG CƯA DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa, vật liệu, các dụng cụ phục vụ mở cưa, dũa cưa, bàn kẹp, các dụng cụ dùng để tháo lắp...;

- Mở cưa (Dùng dao mở đưa vào hầu răng cưa bẻ lả theo yêu cầu của từng loại gỗ). Ngắm kiểm tra, chỉnh sửa các răng cưa cho đều, đúng kỹ thuật.

- Vặn chỉnh cưa, đặt gá lưỡi cưa vào bàn kẹp, trà các răng cưa cao thấp để bằng nhau;

- Đặt dũa cưa vào vị trí hầu răng cưa để rửa;

- Kiểm tra và chỉnh sửa;

- Đặt và cố định tấm gỗ cần rọc lên cầu bào;

- Rọc gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, thao tác thuần thục;

- Mở cưa theo nguyên tắc 1 răng sang trái, răng kế tiếp giữ nguyên, một răng tiếp lả sang phải. Cứ theo quy luật này mở đến hết (Tùy từng loại gỗ);

- Các răng cưa phải nghiêng đều 2 phía. Độ lả của từng răng bằng 1,5 lần chiều dày lá cưa;

- Mũi và răng cưa phải nhọn, sắc phù hợp với gỗ cần rọc;

- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, nhỏ);

- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn;

- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;

- Thời gian thực hiện phù hợp định mức;

- Đảm bảo an toàn lao động cho người và phương tiện;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mở, rửa, tháo lắp căn chỉnh được cưa dọc thành thạo, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Quan sát, phân tích được những sai phạm trong quá trình rọc gỗ;
- Rọc được gỗ thành thạo bằng cưa dọc.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của dao mở cưa, dũa 3 cạnh, lưỡi cưa, răng cưa, tính năng tác dụng của các dụng cụ dùng để tháo lắp;
- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ lý của gỗ;
- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa dọc;
- Trình bày được trình tự các bước mở, rửa cưa tháo lắp cưa và rọc gỗ bằng cưa dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo đủ không gian, diện tích, thoáng mát;
- Cưa dọc, nguyên liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ xếp vào vị trí thuận lợi;
- Dụng cụ mở cưa có chiều dày phù hợp với kích thước của răng cưa;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ cần thiết (Cầu bào, tấm kê, gá kẹp, cưa...);
- Bàn kẹp lá cưa chắc chắn, có chiều rộng, sâu phù hợp kích thước lưỡi cưa;
- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, răng nhỏ, cao thấp).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thực hiện mở cưa, rửa cưa theo đúng trình tự các bước; - Sự phù hợp về độ nghiêng của răng cưa với loại gỗ cần rọc; - Sự phù hợp các răng cưa sau khi rửa xong so với yêu cầu kỹ thuật;	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn; - Rọc thử gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (Nếu cần); - Kiểm tra và rọc thử, cưa vào gỗ để nhận xét và đánh giá;

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phương pháp mở cưa, rửa cưa phù hợp;	- Quan sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Chất lượng của mạch rọc, phôi gỗ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra quan sát mạch rọc có đúng mực không, có bị gằn, đo kích thước phôi đối chiếu tiêu chuẩn yêu cầu;
- Thực hiện thao tác rọc gỗ đúng trình tự các bước;	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Sự phù hợp giữa thời gian thực hiện với định mức thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện với thời gian định mức trong phiếu công nghệ;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người bị thiết bị.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MỞ, DŨA VÀ SỬ DỤNG CƯA CẮT NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa, vật liệu, các dụng cụ phục vụ mở cưa, dũa cưa, bàn kẹp, các dụng cụ dùng để tháo lắp...;

- Mở cưa (Dùng dao mở đưa vào hầu răng cưa bẻ lả theo yêu cầu của từng loại gỗ). Ngắm kiểm tra, chỉnh sửa các răng cưa mạch cho đều, đúng kỹ thuật;

- Vặn chỉnh cưa, đặt gá lưỡi cưa vào bàn kẹp, trà cho các răng cưa cao bằng nhau;

- Đặt dũa cưa vào vị trí hầu răng cưa để rửa;

- Kiểm tra và chỉnh sửa;

- Đặt, kê gỗ và cố định cây gỗ hoặc tấm gỗ cần cắt;

- Cắt gỗ bằng cưa cắt ngang.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao tác;

- Các răng cưa phải nghiêng đều 2 phía. Độ lả của từng răng bằng 1,5 lần chiều dày lá cưa. Mở cưa theo nguyên tắc 1 răng sang trái, một răng sang phải. Cứ theo quy luật này mở đến hết (Tùy từng loại gỗ);

- Mũi và răng cưa phải nhọn, sắc phù hợp với gỗ cần cắt;

- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, nhỏ);

- Mạch cắt đảm bảo đúng mực không bị gằn;

- Phôi gỗ cắt xong đúng hình dáng, kích thước yêu cầu;

- Thời gian thực hiện phù hợp định mức;

- Đảm bảo an toàn lao động cho người và phương tiện;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mở, rửa, tháo lắp căn chỉnh được cưa cắt ngang thành thạo, đạt yêu cầu kỹ thuật;

- Cắt được gỗ thành thạo bằng cưa cắt ngang.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của dao mở cưa, dũa 3 cạnh, lưỡi cưa, răng cưa, tính năng tác dụng của các dụng cụ dùng để tháo lắp;

- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ lý của gỗ;

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa cắt ngang;

- Quan sát, phân tích được những sai phạm trong quá trình cắt gỗ;

- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật, các bước mở cưa, rửa cưa, tháo, lắp căn chỉnh cưa và cắt gỗ bằng cưa cắt ngang.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo đủ không gian, diện tích, thoáng mát;

- Cưa cắt ngang, nguyên liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ xếp vào vị trí thuận lợi;

- Dụng cụ mở cưa có chiều dày phù hợp với kích thước của răng cưa;

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ cần thiết (Cầu bào, tấm kê, gá kẹp, cưa...);

- Bàn kẹp lá cưa chắc chắn, có chiều rộng, sâu phù hợp kích thước lưỡi cưa;

- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, răng nhỏ, cao thấp).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về độ nghiêng của răng cưa, độ sắc của răng cưa với loại gỗ cần cắt;	- Cắt thử gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (Nếu cần);
- Thao tác mở cưa, rửa cưa theo đúng quy trình tự các bước;	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Phương pháp mở cưa, rửa cưa phù hợp;	- Quan sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ (Hoặc phiếu công việc);
- Kỹ năng tháo và lắp theo đúng quy trình công nghệ;	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chất lượng của mạch cắt ngang phôi gỗ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra, quan sát, đo phôi gỗ xem có đúng hình dáng, kích thước yêu cầu, mạch cắt phải phẳng không gằn;
- Thực hiện thao tác cắt ngang đúng trình tự các bước;	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp giữa thời gian thực hiện với định mức thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện với thời gian định mức trong phiếu công nghệ;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG CƯA LƯỢN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa, vật liệu, các dụng cụ phục vụ mở cưa, dũa cưa, bàn kẹp, các dụng cụ dùng để tháo lắp...;

- Mở cưa (Dùng dao mở đưa vào hầu răng cưa bẻ lả theo yêu cầu của từng loại gỗ). Ngắm kiểm tra, chỉnh sửa các răng cưa mạch cho đều, đúng kỹ thuật;

- Vặn chỉnh cưa, đặt gá lưỡi cưa vào bàn kẹp, trà cho các răng cưa bằng nhau;

- Đặt dũa cưa vào vị trí hầu răng cưa để rửa;

- Kiểm tra và chỉnh sửa;

- Đặt, kê gỗ và cố định lên cầu bào;

- Lượn gỗ bằng cưa lượn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao tác;

- Các răng cưa phải nghiêng đều 2 phía. Độ lả của từng răng bằng 1,5 đến 2 lần chiều dày lá cưa. Mở cưa theo nguyên tắc 1 răng sang trái, răng kế tiếp giữ nguyên, răng kế tiếp sang phải. Cứ theo quy luật này mở đến hết (Tùy từng loại gỗ);

- Mũi và răng cưa phải nhọn, sắc phù hợp với gỗ cần lượn;

- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, nhỏ);

- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn;

- Thời gian thực hiện phù hợp định mức;

- Đảm bảo an toàn lao động cho người và phương tiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mở, rửa, tháo lắp căn chỉnh được cưa lượn thành thạo, đạt yêu cầu kỹ thuật;

- Lượn được gỗ thành thạo bằng cưa lượn.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của dao mở cưa, dũa 3 cạnh, lưỡi cưa, răng cưa, tính năng tác dụng của các dụng cụ dùng để tháo lắp;

- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ lý của gỗ;

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa lượn;

- Quan sát, phân tích được những sai phạm trong quá trình lượn gỗ;

- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật, các bước mở cưa, rửa cưa, tháo lắp cưa và lượn gỗ bằng cưa lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo đủ không gian, diện tích, thoáng mát;

- Cưa lượn, nguyên liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ xếp vào vị trí thuận lợi;

- Khung cưa và các chi tiết của cưa phải đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật, phải chắc chắn và đồng bộ;

- Dụng cụ mở cưa có chiều dày phù hợp với kích thước của răng cưa;

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ cần thiết (Cầu bào, tấm kê, gá kẹp, cưa...);

- Bàn kẹp lá cưa chắc chắn, có chiều rộng, sâu phù hợp kích thước lưỡi cưa;

- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (Không có răng to, răng nhỏ, cao thấp).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về độ nghiêng của răng cưa với loại gỗ cần cắt;	- Lượn thử gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (Nếu cần);
- Sự phù hợp các răng cưa sau khi rửa xong so với yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra và lượn thử, lượn vào gỗ để nhận xét và đánh giá;
- Thao tác mở cưa, rửa cưa theo đúng quy trình công nghệ.	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn;
- Chất lượng của mạch cưa đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát, kiểm tra, đo kích thước của phôi đối chiếu với bảng tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp giữa thời gian thực hiện với định mức thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện với thời gian định mức trong phiếu công nghệ;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MỞ, THÁO MÀI, LẮP MÁY CƯA ĐĨA CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị lưỡi cưa, dụng cụ mở cưa và máy mài;
- Cắt nguồn điện tiếp xúc vào máy cưa (dừng hẳn);
- Mở, mài các răng cưa đĩa;
- Kiểm tra và chỉnh sửa;
- Lắp lưỡi cưa đĩa vào trục máy cưa;
- Vận hành cho máy chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước mở, mài, lắp lưỡi cưa;
- Độ đồng đều, độ lả của các răng mở sang 2 bên từ 0,8 - 2,4mm;
- Chiều cao bẻ lả của răng bằng 1/3 chiều cao của hầu răng cưa từ mũi răng;
- Răng cưa đều, nhọn, sắc, đúng góc độ $\alpha = 20^o \div 30^o$; $\beta = 40^o \div 50^o$, $\varphi = 10^o \div 30^o$;
- Lắp đúng chiều lưỡi, đảm bảo chắc chắn, chính xác, không đảo lưỡi khi vận hành máy;
- Thực hiện đúng thời gian định mức;
- Bảo dưỡng máy móc và các dụng cụ đúng quy định;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng dụng cụ mở, mài, tháo lắp thành thạo;
- Mở, mài, tháo lắp được máy cưa đĩa cầm tay đạt yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm tính chất các loại gỗ;

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của lưỡi cưa đĩa;
- Nêu được cấu tạo và tính năng tác dụng các loại dụng cụ mở, lắp lưỡi cưa đĩa;
- Nêu được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa, máy mài lưỡi cưa đĩa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật và trình tự các bước mở, mài, lắp lưỡi cưa đĩa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ dụng cụ như: Dao mở cưa, dụng cụ tháo lắp và các dụng cụ liên quan;
- Lưỡi cưa. Máy mài lưỡi cưa đĩa chuyên dụng;
- Đá mài phù hợp;
- Đầy đủ bảo hộ lao động (Găng tay, kính bảo hộ, yếm da bò...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều về độ lả răng cưa khi mở xong;	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Sự phù hợp về độ lả răng cưa mở xong với từng loại gỗ cần rọc;	- Cưa thử vào gỗ sau khi mở và điều chỉnh sửa (Nếu cần thiết);
- Sự phù hợp trình tự các bước mở, mài lưỡi cưa;	- Theo dõi quá trình mở, mài lưỡi cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ;
- Độ đồng đều về độ sắc của các răng cưa sau khi mài so với yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn hoặc cưa thử vào gỗ để nhận xét;
- Độ chắc chắn, đúng vị trí các chi tiết khi lắp đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra cụ thể ốp, ê cu, lưỡi cưa, đảm bảo đúng vị trí và chắc chắn;
- Thao tác lắp lưỡi cưa đúng trình tự;	- Quan sát quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện so với thời gian định mức;	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CẮT GỖ BẰNG MÁY CƯA ĐĨA CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và vật liệu;
- Đo, vạch mực, xác định vị trí cần cắt;
- Đặt gỗ lên bàn cắt;
- Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Vạch mực đúng vị trí, kích thước đầy đủ, chính xác, rõ ràng;
- Mạch cưa đúng mực;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra và điều chỉnh được các bộ phận của máy;
- Vận hành máy đúng quy trình kỹ thuật;
- Cắt được gỗ bằng máy thành thạo.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa cầm tay;
- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch cắt bằng máy cưa đĩa cầm tay;
- Trình bày được trình tự các bước thực hiện cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt, có đầy đủ các thiết bị an toàn;
- Vật liệu gỗ cần xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác của đường cắt theo mực vạch đúng yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát, đo kiểm tra phôi, kích thước trước khi cắt và sau khi cắt, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn;
- Sự thực hiện các thao tác trong quá trình cắt;	- Theo dõi quá trình thực hiện các bước đối chiếu với bảng tiêu chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức;
- An toàn lao động;	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động;
- Vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MỞ, THÁO MÀI, LẮP MÁY CƯA ĐĨA XẺ DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị lưỡi cưa, dụng cụ mở cưa và máy mài;
- Cắt nguồn điện tiếp xúc vào máy cưa (dừng hẳn);
- Mở các răng cưa đĩa;
- Mài lưỡi cưa;
- Kiểm tra và chỉnh sửa;
- Lắp lưỡi cưa đĩa vào trục máy cưa, lắp ê cu vặn cho chặt;
- Nâng hạ trục dao và căn chỉnh;
- Vận hành cho máy chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao tác mở, mài, lắp lưỡi cưa;
- Độ lả của các răng mở sang 2 bên đều nhau từ 0,8 ÷ 2,4mm;
- Chiều cao bẻ lả của răng bằng 1/3 chiều cao của hầu răng cưa từ mũi răng;
- Răng cưa đều, nhọn, sắc, đúng góc độ $\alpha = 20^o \div 30^o$; $\beta = 40^o \div 50^o$, $\varphi = 10^o \div 30^o$;
- Lắp đúng chiều lưỡi, đảm bảo chắc chắn, chính xác, không đảo lưỡi, đảm bảo phẳng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Bảo dưỡng máy móc và các dụng cụ đúng quy định;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị máy móc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng dụng cụ mở, mài, tháo lắp thành thạo;
- Mở, mài, tháo lắp được máy cưa đúng trình tự.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm tính chất các loại gỗ;
- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của lưỡi cưa đĩa xẻ dọc;
- Nêu được cấu tạo và tính năng tác dụng các loại dụng cụ mở, lắp lưỡi cưa đĩa;
- Nêu được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa xẻ dọc, máy mài lưỡi cưa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật và trình tự các bước mở, mài, lắp lưỡi cưa đĩa xẻ dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ dụng như: Dao mở cưa, dụng cụ tháo lắp và các dụng cụ liên quan;
- Máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Máy mài lưỡi cưa đĩa chuyên dụng;
- Đá mài phù hợp;
- Phòng hộ lao động đầy đủ (găng tay, kính bảo hộ, yếm bò...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều về độ lả răng cưa khi mở xong;	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa và mạch cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Sự phù hợp độ lả răng cưa sau khi mở với từng loại gỗ cần rọc;	- Cưa thử vào gỗ sau khi mở và điều chỉnh sửa (nếu cần thiết);
- Sự phù hợp trình tự các bước mở, mài lưỡi cưa;	- Theo dõi quá trình mở, mài lưỡi cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ;
- Độ đồng đều, sắc của các răng cưa sau khi mài so với yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn hoặc cưa thử vào gỗ để nhận xét;
- Độ chắc chắn, đúng vị trí các chi tiết khi lắp đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra cụ thể ốp, ê cu, lưỡi cưa, đảm bảo đúng vị trí và chắc chắn;
- Thao tác lắp lưỡi cưa đúng quy trình công nghệ;	- Quan sát quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện so với thời gian định mức;	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG MÁY CƯA ĐĨA XẺ DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và vật liệu;
- Điều chỉnh thước tựa (Cữ);
- Khởi động máy cưa đĩa;
- Xẻ gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Mạch cưa đúng mực hoặc phôi đúng kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra và điều chỉnh được các bộ phận của máy;
- Vận hành máy đúng quy trình kỹ thuật;
- Xẻ được gỗ bằng máy thành thạo, đúng trình tự.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch xẻ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Trình bày được trình tự các bước thực hiện xẻ gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xẻ được xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Cấu tạo chi tiết phôi cần dọc;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác của đường xẻ theo đúng yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát, đo kiểm tra phôi, kích thước sau khi xẻ, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn;
- Thao tác vận hành máy cưa đĩa đúng quy trình, đúng thao động tác;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình;
- Sự phù hợp thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức;
- An toàn lao động;	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động;
- Vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MỞ, THÁO MÀI, LẮP MÁY CƯA VÒNG LƯỢN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện dụng cụ;
- Ngắt nguồn điện vào máy;
- Tháo thanh trượt mặt bàn máy, tháo nắp che bánh đà, chỉnh tay quay cho lưỡi cưa trùng và tháo lưỡi cưa;
- Đặt lưỡi cưa vào vị trí bàn kẹp;
- Mở lưỡi cưa, mài lưỡi cưa;
- Kiểm tra độ đều, sắc của các răng cưa (Chỉnh sửa nếu cần);
- Kiểm tra lưỡi cưa và bánh đà, đặt lưỡi cưa mắc vào hai bánh đà;
- Điều chỉnh 2 bánh đà, lắp bàn máy, đậy nắp che 2 bánh đà;
- Đóng điện cho máy chạy thử;

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Độ lả sang hai bên của các răng cưa đều nhau (Độ lả bằng chiều dày lá cưa 0,15 đến 0,3mm);
- Đặt dao mở đúng vị trí hầu răng cưa 2/3 tính từ góc để bẻ lả;
- Đặt lưỡi cưa, đưa đẩy vào đều, đúng vị trí góc và áp sát góc cạnh;
- Răng cưa đều, nhọn, sắc, đúng góc độ $\alpha = 15^o \div 20^o$; $\beta = 45^o \div 60^o$; $\varphi = 5^o \div 15^o$;
- Mũi các răng cưa nhọn, sắc đều phù hợp với gỗ cần rọc;
- Lưỡi cưa đúng vị trí, đảm bảo độ căng, đúng chiều lưỡi;
- Các bộ phận, chi tiết ốc, nắp che phải chắc chắn;
- Vận hành thử máy và lưỡi cưa chạy êm đều, mạch cưa đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng dụng cụ mở, mài, tháo lắp thành thạo;

- Mở, mài, tháo lắp được máy cưa đúng trình tự.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy cưa vòng lượn;

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy mài, đá mài cưa;

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng các loại dụng cụ tháo, mở, mài, lắp lưỡi cưa vòng lượn;

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;

- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật, trình tự các bước tháo, mở, mài, lắp lưỡi cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (dụng cụ tháo lắp, bàn gá kẹp răng cưa, dao mở...);

- Máy cưa vòng lượn, máy mài chuyên dụng;

- Bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện thành thạo các thao tác kỹ thuật khi điều chỉnh các chi tiết;	- Kiểm tra từng chi tiết như thanh trượt, nắp che, khoảng cách giữa 2 bánh đà;
- Độ đồng đều về độ lả các răng cưa sau khi mở xong;	- Ngắm kiểm tra độ đều, lả của từng răng cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Sự đồng đều, sắc của từng răng cưa sau khi mài;	- Ngắm kiểm tra từng răng cưa và lượn thử vào gỗ để xác định;
- Sự chắc chắn, đúng vị trí của lưỡi cưa và các bộ phận;	- Kiểm tra cụ thể lưỡi cưa, bánh đà nắp che... đúng với tiêu chuẩn quy định trong bảng yêu cầu kỹ thuật;
- Sự thực hiện đúng trình tự các bước;	- Quan sát quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện;	- Theo dõi thời gian thực hiện so sánh với thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Quan sát quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG MÁY CƯA VÒNG LƯỢN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và vật liệu;
- Khởi động cưa vòng lượn;
- Cắt gỗ bằng cưa vòng lượn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Mạch cưa đúng mực hoặc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra và điều chỉnh được các bộ phận của máy;
- Vận hành máy đúng quy trình kỹ thuật;
- Lượn được gỗ bằng máy thành thạo, đúng trình tự.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa vòng lượn;
- Nêu được các tính chất về vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật lượn gỗ bằng cưa vòng lượn;
- Trình bày được quy trình thực hiện lượn gỗ trên máy cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;

- Máy cưa luôn ở tình trạng hoạt động tốt, có đầy đủ các thiết bị an toàn;
- Vật liệu gỗ cần xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Cấu tạo chi tiết phôi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác mạch cưa lượn đi đúng mực hoặc phôi đúng kích thước;	- Quan sát, đo kích thước phôi, so sánh số liệu với tiêu chuẩn quy định;
- Thao tác vận hành máy cưa vòng lượn đúng quy trình, đúng thao tác;	- Theo dõi quá trình thao tác so với quy trình chuẩn;
- Sự phù hợp thời gian;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức;
- An toàn lao động;	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động;
- Vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, xem vật liệu, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY CƯA ĐĨA CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp và vật tư thiết bị;
- Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục;
- Kiểm tra chổi than, công tắc điện;
- Kiểm tra và điều chỉnh một số các bộ phận khác;
- Chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Đảm bảo các thông số kỹ thuật sau khi bảo dưỡng;
- Hoạt động của máy chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

Kiểm tra, tháo lắp, bôi trơn các ổ trục của máy thành thạo đạt các thông số kỹ thuật;

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các bộ phận trên máy cưa đĩa;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật bảo dưỡng máy cưa đĩa;
- Trình bày được trình tự các bước thực hiện tháo lắp, bảo dưỡng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);

- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Phụ tùng thiết bị về điện (công tắc, chổi than, cầu chì....);
- Máy cưa đĩa cầm tay;
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự tháo, lắp, bảo dưỡng và mức độ hoạt động của máy, đảm bảo chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY CƯA ĐĨA ĐẶT CỐ ĐỊNH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các dụng cụ tháo lắp và thiết bị vật tư;
- Kiểm tra, căn chỉnh dây Coroa;
- Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục;
- Lắp và điều chỉnh một số các bộ phận như bàn máy, dao tách mạch, thước tựa, thanh chống lùi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Đảm bảo các thông số kỹ thuật sau khi bảo dưỡng;
- Hoạt động của máy chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

Kiểm tra, tháo lắp bôi trơn các ổ trục của máy thành thạo đạt các thông số kỹ thuật;

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các bộ phận trên máy cưa đĩa;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật bảo dưỡng máy cưa đĩa;
- Trình bày được trình tự các bước thực hiện tháo lắp, bảo dưỡng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);

- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Máy cưa đĩa;
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự tháo, lắp, bảo dưỡng và mức độ hoạt động của máy, đảm bảo chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY CƯA VÒNG LƯỢN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các dụng cụ tháo lắp và thiết bị vật tư;
- Kiểm tra, căn chỉnh dây Coroa;
- Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục;
- Chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Đảm bảo các thông số kỹ thuật sau khi bảo dưỡng;
- Hoạt động của máy chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động..

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

Kiểm tra, tháo lắp bôi trơn các ổ trục của máy thành thạo đạt các thông số kỹ thuật;

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các bộ phận trên máy cưa vòng lượn;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật bảo dưỡng máy cưa vòng lượn;
- Trình bày được quy trình các bước thực hiện tháo ra, lắp vào và bảo dưỡng máy cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);

- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Phụ tùng thiết bị về điện;
- Máy cưa vòng lượn;
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự tháo, lắp, bảo dưỡng và mức độ hoạt động của máy, đảm bảo chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt;	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng;
- Sự phù hợp thời gian thực hiện;	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức;
- An toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI LƯỠI BÀO
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào trên đá mài nhám (Mài thô);
- Mài lưỡi bào trên đá mài màu (Mài màu);
- Kiểm tra lại lưỡi bào sau khi mài.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn được đá mài nhám, đá mài màu đảm bảo quy cách chất lượng;
- Mặt mài của lưỡi bào phẳng, bóng đều;
- Cạnh cắt thẳng, sắc và vuông góc với trục lưỡi bào (Sờ thấy gợn tay);
- Không làm thay đổi cơ tính của thép lưỡi bào sau khi mài.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Có khả năng quan sát và phân biệt;
- Mài được lưỡi bào thành thạo, đạt yêu cầu.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng và phạm vi sử dụng của đá mài các loại;
- Trình bày được trình tự các bước mài lưỡi bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá mài phẳng hai mặt: Mặt thô và trung, có kích thước 200 x 50 x 30 trọng lượng 0,55 đến 0,6 kg.
- Đá mài màu dược gọt đẽo từ đá non, có kích thước 150 x 50 x 30;
- Lưỡi bào;
- Nước, khăn lau;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về các thao động tác mài;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ sắc và bóng của lưỡi bào;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào;
- Thực hiện mài lưỡi phẳng và vát đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian mài với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG BÀO THẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ bào: Vỏ bào thẳm, lưỡi, ốp, nêm;
- Lắp lưỡi và ốp vào vị trí, cố định tạm thời bằng nêm;
- Điều chỉnh sơ bộ lưỡi và ốp;
- Quan sát, kiểm tra vị trí của lưỡi và ốp;
- Điều chỉnh kỹ, cố định nêm;
- Bào thử, điều chỉnh lại (nếu cần)
- Bào gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lắp được lưỡi bào thẳm đúng vị trí ổn định trong quá trình bào;
- Lưỡi bào nhô đều so với mặt đáy vỏ bào từ 0,2 đến 0,5 mm;
- Lưỡi ốp cách mặt cắt của lưỡi bào từ 0,5 đến 1mm và khít với lưng lưỡi bào;
- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ phục vụ cho việc bào thẳm: Phôi bào, cầu bào, vam kẹp, bút chì, thước, búa con;
- Tư thế bào thoải mái, bào đúng trình tự;
- Mặt sản phẩm không bị xước, lật thớ, vặn nghiêng
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra các chi tiết trong bào thẳm;
- Lắp và điều chỉnh lưỡi bào;
- Kiểm tra dụng cụ và vật liệu trước khi bào;
- Sử dụng được bào thẳm để bào gỗ;
- Xử lý được các tình huống trong quá trình bào.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng các bộ phận của bào thẳm;

- Nêu được cấu tạo, tính năng và phạm vi sử dụng của bào thẳm và các dụng cụ phục vụ bào thẳm;

- Nêu được tính chất cơ lý của gỗ;

- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng bào thẳm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vỏ bào, lưỡi, ốp bào và nêm bào;

- Búa điều chỉnh;

- Cầu bào, phôi gỗ để thử;

- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;

- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác lắp và điều chỉnh lưỡi bào;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp của lưỡi bào;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Phương pháp lắp lưỡi bào đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Mức độ nhẵn, phẳng, đúng hình dáng kích thước của sản phẩm;	- Kiểm tra, quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian lắp với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG BÀO LAU
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ;
- Kiểm tra dụng cụ, vật liệu trước khi bào;
- Đặt phôi lên mặt phẳng ổn định;
- Bào lau từng chi tiết;
- Kiểm tra và bào lại (nếu cần).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ phục vụ cho việc bào lau;
- Phôi gỗ được chuẩn bị đầy đủ và xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phôi gỗ được kẹp ổn định, không vướng trong quá trình bào;
- Tư thế bào thoải mái;
- Mặt sản phẩm bào không xước, lật thớ, vặn nghiêng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra được các chi tiết trong bào lau;
- Lắp và điều chỉnh lưỡi bào;
- Kiểm tra dụng cụ và vật liệu trước khi bào;
- Sử dụng được bào lau để bào gỗ;
- Xử lý được các tình huống trong quá trình bào.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng các bộ phận của bào lau;
- Nêu được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của cầu bào, vam kẹp;

- Trình bày được tính chất cơ lý của gỗ;
- Trình bày được quy trình bào lau.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Cầu bào, vam kẹp, bào, búa điều chỉnh, thước vuông;
- Phôi gỗ hoặc bán sản phẩm;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác bào lau;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ chính xác và nhẵn của chi tiết;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Phương pháp bào gỗ đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬ DỤNG BÀO NGANG BÀO MẶT CONG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ;
- Kiểm tra dụng cụ, vật liệu trước khi bào;
- Đặt phôi lên cầu bào, cố định;
- Bào;
- Kiểm tra, bào lại (nếu cần).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ phục vụ cho việc bào mặt cong;
- Phôi gỗ được chuẩn bị đầy đủ và xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phôi gỗ được kẹp ổn định, không vướng trong quá trình bào;
- Tư thế bào thoải mái;
- Mặt sản phẩm bào không xước, lật thớ, vặn nghiêng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra được các chi tiết trong bào ngang;
- Lắp và điều chỉnh lưỡi bào;
- Kiểm tra dụng cụ và vật liệu trước khi bào;
- Sử dụng được bào ngang để bào mặt cong;
- Xử lý được các tình huống trong quá trình bào.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng các bộ phận của bào ngang;
- Nêu được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của cầu bào, vam kẹp;
- Trình bày được tính chất cơ lý của gỗ;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Cầu bào, vam kẹp, bào, búa điều chỉnh, thước vuông;
- Phôi gỗ hoặc bán sản phẩm;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác bào;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ chính xác và nhẵn của chi tiết;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Phương pháp bào gỗ đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI, THÁO LẮP VÀ BÀO GỖ BẰNG MÁY BÀO CẦM TAY

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Tháo lưỡi dao máy bào cầm tay;
- Mài lưỡi dao máy bào cầm tay trên máy mài;
- Lắp lưỡi vào trục dao;
- Đặt, cố định phôi gỗ vào vị trí thuận lợi;
- Bào gỗ bằng máy bào cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mặt mài của lưỡi dao phải phẳng, bóng;
- Chiều rộng của các lưỡi dao đều nhau. Góc cắt đúng quy định ($32^o \div 35^o$);
- Thép lưỡi dao sau mài không thay đổi cơ tính;
- Lưỡi dao lắp đúng chiều, nhô đều trên suốt chiều trục dao ổn định, chắc chắn;
- Tư thế bào thoải mái;
- Thao tác bào nhịp nhàng, mặt bào luôn áp sát vào mặt gỗ;
- Mặt sản phẩm được bào nhẵn, không bị lật thớ;
- Đảm bảo an toàn cho người và máy trong quá trình thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng máy mài hai đá để mài lưỡi bào;
- Kiểm tra được các chi tiết trong bào máy cầm tay;
- Lắp và điều chỉnh được lưỡi bào;
- Kiểm tra máy và vật liệu trước khi bào;
- Sử dụng được bào máy cầm tay để bào mặt phẳng;

- Xử lý được các tình huống trong quá trình bào.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy mài hai đá;
- Mô tả được cấu tạo của lưỡi dao máy bào;
- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc, phạm vi ứng dụng của máy bào cầm tay;
- Trình bày được tính chất cơ, lý của gỗ;
- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng máy bào cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Máy bào, máy mài chuyên dùng phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Dụng cụ: Cầu bào, vam kẹp;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Phôi gỗ hoặc bán sản phẩm;
- Dụng cụ kiểm tra;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác mài, lắp, căn chỉnh lưỡi dao bào;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác bào gỗ;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Thực hiện tháo, mài, lắp lưỡi dao máy bào đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Sự phù hợp giữa thời gian tháo, lắp, mài với định mức;	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức;

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của lưỡi bào sau khi lắp;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào;
- Thao tác bào đúng theo trình tự các bước;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Độ phẳng, nhẵn của bề mặt sản phẩm;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ.	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI, THÁO LẮP LƯỠI MÁY BÀO THẨM CỐ ĐỊNH

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, lưỡi bào;
- Tháo lưỡi dao máy bào;
- Mài lưỡi dao máy bào trên máy mài;
- Gá lắp lưỡi dao vào trục dao;
- Căn chỉnh các lưỡi dao trên trục dao;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy bào;
- Bào thử, căn chỉnh lại (nếu cần).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy mài phải hoạt động tốt, có đầy đủ các thiết bị an toàn;
- Có đầy đủ dụng cụ tháo lắp lưỡi dao máy bào;
- Tháo lưỡi dao đúng trình tự kỹ thuật;
- Mặt mài của lưỡi dao phải phẳng bóng đều;
- Chiều rộng của lưỡi dao đều nhau. Cạnh cắt sắc, góc cắt đúng quy định ($32^o \div 35^o$);
- Thép lưỡi dao sau khi mài không thay đổi cơ tính;
- Lưỡi dao lắp đúng chiều, độ nhô đều trên suốt chiều trục dao;
- Vặn bu lông cố định lưỡi dao theo đúng thứ tự quy định;
- Mặt bàn sau và mũi dao cùng nằm trên một mặt phẳng. Mặt bàn trước thấp hơn mặt bàn sau từ 0,6 đến 0,8 mm;
- Khi bào thử phoi bào dày đều, phôi bào êm không xóc nảy;
- Đảm bảo an toàn cho người và máy trong quá trình thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mài, tháo lắp lưỡi bào thẩm có định;
- Mài lưỡi bào trên đá mài màu;

- Tháo, lắp, căn chỉnh được lưỡi bào và bàn máy;

- Sử dụng máy bào thẩm;

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy mài chuyên dùng;

- Mô tả được cấu tạo của lưỡi dao máy bào;

- Nêu được tính năng tác dụng của các dụng cụ tháo lắp;

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, phạm vi ứng dụng của máy bào thẩm;

- Trình bày được tính chất cơ, lý của gỗ;

- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng máy bào thẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;

- Dụng cụ tháo lắp của máy bào;

- Máy bào, máy mài chuyên dùng phải ở trạng thái hoạt động tốt;

- Phôi gỗ bào thử;

- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;

- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác mài, lắp, căn chỉnh lưỡi bào và bàn máy;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Thao tác tháo, mài, lắp lưỡi dao bào đúng theo trình tự các bước;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Sự phù hợp giữa thời gian tháo, mài, lắp với định mức;	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức;
- Độ chính xác của lưỡi bào và mặt bàn máy bào sau khi căn chỉnh;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào;
- Thao tác bào thử đúng theo quy trình;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ.	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÀO GỖ BẰNG MÁY BÀO THẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra điều kiện làm việc của máy bào và phôi gỗ;
- Đặt gỗ lên bàn máy;
- Bào thử phôi mẫu;
- Kiểm tra mặt bào;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh, xếp sản phẩm vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ, máy, trang thiết bị phục vụ công tác bào thẩm;
- Vật liệu bào được chuẩn bị đầy đủ và xếp ở vị trí thuận lợi;
- Vận hành máy đúng quy trình;
- Mặt sản phẩm bào không xước, lật thớ, vặn, nghiêng;
- Chỉnh lại bào nếu phát hiện các sai hỏng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sau ca làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát và kiểm tra được các bộ phận của máy bào;
- Vận hành và bào được gỗ bằng máy bào thẩm;
- Kiểm tra được chất lượng của sản phẩm;
- Xử lý được các sự cố trong quá trình bào;

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc, phạm vi ứng dụng của máy bào thẩm;

- Nêu được quy trình vận hành máy bào thẩm;
- Nêu được tính chất cơ, lý của gỗ;
- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng máy bào thẩm;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Dụng cụ kiểm tra;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác bào gỗ;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ chính xác của mặt gia công;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Thao tác bào bào đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÀO GỖ BẰNG MÁY BÀO CUỐN 4 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra điều kiện làm việc của máy bào và vật liệu bào;
- Đặt gỗ lên bàn máy;
- Bào thử phôi mẫu;
- Kiểm tra mặt bào, điều chỉnh lại (nếu cần);
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh, xếp sản phẩm vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước bào gỗ bằng máy bào cuốn 4 mặt;
- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ, máy, trang thiết bị phục vụ công tác bào cuốn;
- Vật liệu bào được chuẩn bị đầy đủ và xếp ở vị trí thuận lợi;
- Vận hành máy đúng quy trình;
- Mặt sản phẩm bào không xước, lật thớ, vặn, nghiêng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sau ca làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát và kiểm tra được các bộ phận của máy bào;
- Vận hành và bào được gỗ bằng máy bào cuốn;
- Kiểm tra được chất lượng sản phẩm;
- Xử lý được các sự cố trong quá trình bào.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc, phạm vi ứng dụng của máy bào cuốn 4 mặt;

- Nêu được quy trình vận hành máy bào cuốn 4 mặt;
- Nêu được tính chất cơ, lý của gỗ;
- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng máy bào cuốn 4 mặt;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Dụng cụ kiểm tra;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác bào gỗ;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Độ thẳng, phẳng, nhẵn của mặt gia công;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Thao tác bào bào đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức thời gian;	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ.	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẮP LƯỠI VÀ GIA CÔNG GỜ CHỈ BẰNG MÁY SOI GỜ CHỈ CẦM TAY

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, lưỡi bào;
- Lắp và điều chỉnh lưỡi soi phù hợp với chi tiết cần gia công;
- Đặt, cố định phôi gỗ trên cầu bào bằng vam kẹp;
- Bào thử phôi mẫu;
- Kiểm tra mặt bào, căn chỉnh lại (nếu cần);
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh, xếp sản phẩm vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao động tác, cẩn thận, tỷ mỉ, chính xác;
- Có đầy đủ dụng cụ tháo lắp lưỡi bào soi;
- Lắp lưỡi bào đúng trình tự, đúng chiều, ổn định, độ sâu phù hợp với chi tiết bào;
- Vật liệu bào được chuẩn bị đầy đủ và được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Cầu bào chắc chắn và có độ cao phù hợp;
- Tư thế bào thoải mái, vững chắc;
- Thao tác bào nhịp nhàng, mặt bào luôn áp sát vào mặt gỗ;
- Mặt sản phẩm bào nhẵn, không bị lật thớ, sứt, mẻ;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn cho người và máy trong quá trình thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Tháo, lắp và căn chỉnh được lưỡi soi và bàn máy;
- Sử dụng và soi được gờ chỉ bằng máy soi gờ chỉ cầm tay;
- Xử lý được các sự cố trong quá trình soi.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy soi gờ chỉ cầm tay;
- Nêu được cấu tạo của lưỡi soi gờ chỉ;
- Nêu được tính năng tác dụng của các dụng cụ tháo lắp;
- Trình bày được tính chất cơ, lý của gỗ;
- Trình bày được quy trình soi gờ chỉ bằng máy soi gờ chỉ cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Đầy đủ dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Máy bào soi ở thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Dụng cụ kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác lắp, căn chỉnh lưỡi dao máy soi;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác soi gờ chỉ;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Thao tác lắp lưỡi soi đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Độ phù hợp của lưỡi soi và mặt bàn máy soi sau khi lắp;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào;
- Độ phẳng, nhẵn của mặt gia công;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Thao tác soi gờ chỉ bằng máy đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- Sự phù hợp giữa thời gian soi với định mức thời gian;	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY BÀO CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo dời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục;
- Kiểm tra, dây đai, ổ bi, hệ thống điện;
- Lắp từng bộ phận vào máy;
- Kiểm tra và chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các ổ chuyển động sạch và đủ mỡ bôi trơn, không bị dơ, rão;
- Hệ thống dẫn điện đảm bảo cách điện tốt;
- Chổi than và công tắc điện tiếp xúc tốt;
- Lưỡi bào sắc, không sứt mẻ;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng được các dụng cụ tháo, lắp;
- Tháo, lắp, căn chỉnh dược các chi tiết máy;
- Bôi trơn các ổ trục thành thạo.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Trình bày được trình tự các bước bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cầm tay, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;

- Mỡ bôi trơn, các ổ bi thay thế;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác tháo, lắp, bảo dưỡng;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Máy hoạt động đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Thực hiện bảo dưỡng máy đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bảo dưỡng với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY BÀO THẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo dời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục;
- Kiểm tra ổ bi, hệ thống điện;
- Lắp từng bộ phận vào máy;
- Kiểm tra và chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các ổ chuyển động sạch và đủ mỡ bôi trơn, không bị dơ, rão;
- Hệ thống dẫn điện đảm bảo cách điện tốt;
- Dây đai con tốt, đủ căng, không cọ sát với hộp bảo hiểm và các bộ phận khác;
- Lưỡi bào còn tốt không bị sứt mẻ;
- Các tiêu chuẩn về bàn máy, độ nhô của lưỡi bào theo đúng quy định;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra được độ căng của dây đai;
- Sử dụng các dụng cụ tháo, lắp thành thạo;
- Tháo, lắp, căn chỉnh được các chi tiết máy;
- Bôi trơn được các ổ trục.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc các bộ phận của máy bào thẩm;
- Trình bày được trình tự các bước bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cầm tay, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi thay thế;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác tháo, lắp, bảo dưỡng;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Máy hoạt động đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Thực hiện bảo dưỡng máy đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bảo dưỡng với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY BÀO CUỐN BỐN MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo dời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục, hệ thống truyền động, trục cuốn, thanh lăn;
- Kiểm tra ổ bi, hệ thống điện;
- Lắp từng bộ phận vào máy;
- Kiểm tra và cho máy chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các ổ chuyển động sạch và đủ mỡ bôi trơn, không bị dơ, rão;
- Hệ thống bánh răng không bị gãy hoặc mòn;
- Hệ thống dẫn điện đảm bảo cách điện tốt;
- Dây đai con tốt, đủ căng, không cọ sát với hộp bảo hiểm và các bộ phận khác;
- Lưỡi bào còn tốt không bị sứt mẻ;
- Các tiêu chuẩn về bàn máy, độ nhô của lưỡi bào theo đúng quy định;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra được độ căng của dây đai;
- Sử dụng được các dụng cụ tháo, lắp;
- Tháo, lắp, căn chỉnh được các chi tiết máy thành thạo.
- Bôi trơn được các ổ trục.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc các bộ phận của máy bào cuốn 4 mặt;
- Trình bày được trình tự các bước bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cuốn 4 mặt, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi thay thế;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác tháo, lắp, bảo dưỡng;	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định;
- Máy hoạt động đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;
- Phương pháp bảo dưỡng máy đúng theo quy trình công nghệ;	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện;
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ;	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn;
- Sự phù hợp giữa thời gian bảo dưỡng với định mức.	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY SOI GỜ CHỈ CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào soi, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo dời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục;
- Kiểm tra, dây đai, ổ bi, hệ thống điện;
- Lắp từng bộ phận vào máy;
- Kiểm tra và chạy thử;

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các ổ chuyển động sạch và đủ mỡ bôi trơn, không bị dơ, rão;
- Hệ thống dẫn điện đảm bảo cách điện tốt;
- Chổi than và công tắc điện tiếp xúc tốt;
- Lưỡi bào soi sắc không sứt mẻ;
- Thời gian thực hiện đúng định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ tháo, lắp;
- Tháo, lắp, căn chỉnh được các chi tiết máy thành thạo;
- Bôi trơn được các ổ trục đúng trình tự.

2. Kiến thức:

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc các bộ phận của máy soi gờ chỉ cầm tay;
- Trình bày được trình tự các bước bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cầm tay, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;

- Mỡ bôi trơn, các ổ bi thay thế;
- Phiếu công nghệ và sổ tay công nghệ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về thực hiện quy trình, thao động tác tháo, lắp, bảo dưỡng; - Máy hoạt động đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật; - Phương pháp bảo dưỡng máy đúng theo quy trình công nghệ; - An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ.	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định; - Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện; - Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện; - Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn.

(Xem tiếp Công báo số 295 + 296)

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

Giá: 10.000 đồng