PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

Thông tư số 05/2012/TT-BNNPTNT ngày 18 tháng 01 năm 2012 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề nông nghiệp

(Tiếp theo Công báo số 203 + 204)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

(Ban hành kèm theo Thông tư số 05/2012/TT-BNNPTNT ngày 18 tháng 01 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)

TÊN NGHỀ: MỘC MỸ NGHỆ

MÃ SỐ NGHỀ:.....

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

- Tháng 6/2009 nhà trường đã báo cáo với Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn về kế hoạch "Xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" đối với nghề Mộc Mỹ nghệ.

- Dưới sự chỉ đạo của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn, ngày 02/7/2009 Trường Cao đẳng nghề Chế biến gỗ đã ký Hợp đồng số 12PL2/HĐ-XDTCKNN của Viện trưởng viện Nghiên cứu khoa học Dạy nghề - Tổng cục dạy nghề về Hợp đồng xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề "Mộc mỹ nghệ"

Từ tháng 7/2009 nhà trường triển khai các bước công việc phục vụ chương trình xây dựng "Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" nghề mộc mỹ nghệ.

Các bước công việc chính đã triển khai thực hiện gồm:

1. Thu thập thông tin chung, tài liệu và tiêu chuẩn liên quan đến nghề Mộc mỹ nghệ

2. Khảo sát thực tế tại các doanh nghiệp sản xuất đồ gỗ xuất khẩu và có hệ thống máy móc hiện đại như: Nhà máy chế biến gỗ xuất khẩu gỗ Phú Quý - Thành phố Đồng Hới, Quảng Bình; Công ty TNHH Hải Dương - Thạch Thất, Hà Nội; Công ty TNHH Thương binh đoàn kết - Hà Nam

3. Tổ chức hội thảo phân tích nghề Dacum, phân tích công việc

4. Xây dựng danh mục các công việc theo cấp trình độ, biên soạn Tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

1. Ban chủ nhiệm

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Phạm Hùng	Phó vụ trưởng vụ Tổ chức cán bộ - Bộ NN và PTNT - Chủ nhiệm
2	Ông Hoàng Văn Chính	Phó Hiệu trưởng trường CĐ nghề Chế biến gỗ
3	Ông Nguyễn Ngọc Thụy	Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ NN và PTNT - Chủ nhiệm
4	Ông Trần Hữu Thành	Phòng bảo quản - chế biến lâm sản, cục chế biến, thương mại nông lâm thủy sản - Bộ NN và PTNT
5	Ông Phạm Trọng Minh	P.TGĐ Tổng công ty lâm nghiệp Việt Nam
6	Ông Trịnh Quốc Đạt	Trưởng ban đào tạo - Hiệp hội làng nghề Việt Nam
7	Ông Dương Quang Thống	Trưởng ban Hiệp hội gỗ và Lâm sản Việt Nam
8	Ông Phạm Văn Luân	Trường CĐ nghề Kỹ thuật Mỹ nghệ - Liên minh HTX Việt Nam

2. Thành viên tiểu ban phân tích nghề

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Hoàng Văn Chính	Phó Hiệu trưởng trường CĐ nghề Chế biến gỗ
2	Bà Nguyễn Hồng Thịnh	Trường CĐ nghề Chế biến gỗ
3	Ông Trịnh Xuân Huy	Trường CĐ nghề Chế biến gỗ
4	Ông Đặng Ngọc Quang	Trường CĐ nghề Chế biến gỗ
5	Bà Hoàng Thị Thảo	Trường CĐ nghề Chế biến gỗ
6	Bà Phạm Thị Bình	Trường CĐ nghề Cơ điện và Kỹ thuật nông lâm Đông Bắc
7	Bà Ngô Hạnh Diệp	Công ty CP Chương Dương
8	Ông Trần Văn Thành	Công ty CP Chương Dương
9	Ông Vũ Văn Tiên	Trường CĐ nghề Chế biến gỗ

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Vũ Trọng Hà	Vụ trưởng vụ Tổ chức cán bộ - Bộ NN và PTNT - Chủ tịch hội đồng
2	Ông Trần Văn Chứ	Phó Hiệu trưởng - Trường Đại học Lâm nghiệp - Phó chủ tịch hội đồng
3	Bà Hạ Thúy Hạnh	Phó trưởng phòng - Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ NN và PTNT - Thư ký
4	Bà Nguyễn Mỹ Lan	Quản đốc - Công ty cổ phần Long Bình
5	Ông Nguyễn Hoàng Tuấn	Giám đốc Công ty cổ phần An Bình
6	Ông Nguyễn Văn Thúc	Trưởng phòng - công ty Lâm sản Giáp Bát
7	Ông Dương Văn Ngũ	Giám đốc - Công ty TNHH Huy Phương - Nam Định
8	Ông Dương Duy Triều	Phó giám đốc trung tâm thực nghiệm - Trường Cao đẳng nghề chế biến gỗ
9	Lê Thanh Chiến	Trưởng phòng - Viện Khoa học Lâm nghiệp Việt Nam

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ: MỘC MỸ NGHỆ
MÃ SỐ NGHỀ:

Nghề Mộc mỹ nghệ là một nghề truyền thống ở Việt Nam, sản phẩm của nghề được làm từ các nguyên vật liệu gỗ tự nhiên khi công nghệ chế biến gỗ phát triển thì sản phẩm của nghề được sản xuất từ ván nhân tạo. Thông qua sử dụng dụng cụ thủ công cùng với bàn tay khéo léo của người thợ, các sản phẩm của nghề như giường, tủ, bàn, ghế,...

1. Các nhiệm vụ của nghề:

- Thiết kế mẫu
- Chuẩn bị nguyên vật liệu
- Pha phôi
- Gia công mặt phẳng
- Gia công mặt cong
- Gia công mộng và lỗ mộng
- Ghép ván
- Tiện gỗ
- Lắp ráp sản phẩm
- Gia công ghế
- Gia công bàn
- Gia công giường
- Gia công tủ
- Trang trí bề mặt sản phẩm

2. Vị trí làm việc trong nghề:

Người học nghề Mộc mỹ nghệ có thể làm việc ở một số vị trí sau:

+ Công nhân kỹ thuật nghề Mộc

+ Kỹ thuật viên, giáo viên nghề Mộc;

+ Tổ chức sản xuất và kinh doanh sản phẩm mộc.

3. Trang thiết bị và cơ sở vật chất phục vụ cho nghề mộc mỹ nghệ:

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 đĩa, máy bào thẩm, bào cuốn, máy phay, máy khoan, máy đánh nhẵn...

Các loại dụng cụ thủ công: cưa, bào, đục,...;

Nguyên liệu gỗ tự nhiên, ván nhân tạo và các vật liệu phụ.

DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC THEO CÁC BẬC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: MỘC MỸ NGHỆ

MÃ SỐ NGHỀ:

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
A. Thiết kế mẫu							
1	A.01	Vẽ phác hình dạng mẫu sản phẩm			x		
2	A.02	Vẽ kết cấu mặt trước sản phẩm			x		
3	A.03	Vẽ kết cấu mặt bên sản phẩm			x		
4	A.04	Vẽ kết cấu khung mặt sau sản phẩm			x		
5	A.05	Vẽ kết cấu mối ghép mộng sản phẩm			x		
6	A.06	Vẽ các chi tiết sản phẩm			x		
7	A.07	Đọc bản vẽ chi tiết sản phẩm			x		
8	A.08	Đọc bản vẽ lắp sản phẩm			x		
B. Chuẩn bị nguyên vật liệu							
9	B.01	Chọn gỗ tự nhiên			x		
10	B.02	Hong phơi gỗ	x				
11	B.03	Tẩm hóa chất, chống mối mọt			x		
12	B.04	Sấy gỗ			x		
C. Pha phôi							
13	C.01	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết			x		
14	C.02	Mở cưa dọc	x				
15	C.03	Rửa cưa dọc	x				
16	C.04	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc		x			
17	C.05	Mở cưa cắt ngang	x				
18	C.06	Rửa cưa cắt ngang	x				
19	C.07	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang		x			
20	C.08	Mở cưa lượn	x				
21	C.09	Rửa cưa lượn	x				

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
22	C.10	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn		x			
23	C.11	Mở lưỡi cưa đĩa	x				
24	C.12	Tháo, mài lưỡi cưa đĩa		x			
25	C.13	Lắp lưỡi cưa đĩa		x			
26	C.14	Tháo lưỡi cưa vòng lượn	x				
27	C.15	Mở lưỡi cưa vòng lượn	x				
28	C.16	Mài lưỡi cưa vòng lượn	x				
29	C.17	Lắp lưỡi cưa vòng lượn		x			
30	C.18	Tạo mẫu vạch	x				
31	C.19	Vạch mực phôi		x			
32	C.20	Rọc gỗ bằng cưa dọc	x				
33	C.21	Cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang	x				
34	C.22	Rọc gỗ bằng cưa lượn	x				
35	C.23	Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay		x			
36	C.24	Rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc		x			
37	C.25	Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cắt ngang		x			
38	C.26	Cắt gỗ bằng máy cưa vòng lượn		x			
39	C.27	Bảo dưỡng máy cưa đĩa xách tay			x		
40	C.28	Bảo dưỡng máy cưa đĩa			x		
41	C.29	Bảo dưỡng máy cưa vòng lượn			x		
D. Gia công mặt phẳng							
42	D.01	Mài lưỡi bào	x				
43	D.02	Lắp lưỡi bào thẩm	x				
44	D.03	Bào thẩm		x			
45	D.04	Lắp lưỡi bào lau		x			
46	D.05	Bào lau		x			
47	D.06	Mài lưỡi dao bào máy		x			
48	D.07	Lắp lưỡi dao máy bào		x			
49	D.08	Bào gỗ bằng máy bào thẩm		x			
50	D.09	Bào gỗ bằng máy bào cuốn		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
51	D.10	Mài lưỡi bào máy bào cầm tay		x			
52	D.11	Lắp lưỡi bào máy bào cầm tay		x			
53	D.12	Bào gỗ bằng máy bào cầm tay		x			
54	D.13	Bào gỗ bằng máy bào 2 mặt		x			
55	D.14	Bào gỗ bằng máy bào 4 mặt		x			
56	D.15	Bảo dưỡng máy bào thẩm				x	
57	D. 16	Bảo dưỡng máy bào cuốn				x	
58	D.17	Bảo dưỡng máy bào cầm tay			x		
59	D.18	Bảo dưỡng máy bào 2 mặt				x	
60	D.19	Bảo dưỡng máy bào 4 mặt				x	
E. Gia công mộng và lỗ mộng							
61	E.01	Mài đục phẳng	x				
62	E.02	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn kín	x				
63	E.03	Vạch mực thân mộng thẳng đơn kín	x				
64	E.04	Đục lỗ mộng thẳng đơn kín		x			
65	E.05	Gia công thân mộng thẳng đơn kín		x			
66	E.06	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn nửa kín	x				
67	E.07	Vạch mực thân mộng thẳng đơn nửa kín	x				
68	E.08	Đục lỗ mộng thẳng đơn nửa kín		x			
69	E.09	Gia công thân mộng thẳng đơn nửa kín		x			
70	E.10	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn hở	x				
71	E.11	Vạch mực thân mộng thẳng đơn hở	x				
72	E.12	Đục lỗ mộng thẳng đơn hở		x			
73	E.13	Gia công thân mộng thẳng đơn hở		x			
74	E.14	Mài đục tròn		x			
75	E.15	Vạch mực lỗ mộng tròn		x			
76	E.16	Đục (khoan) lỗ mộng tròn		x			
77	E.17	Gia công thân mộng tròn (thân mộng rời)		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
78	E.18	Vạch mực lỗ mộng én			x		
79	E.19	Vạch mực thân mộng én			x		
80	E.20	Gia công lỗ mộng én			x		
81	E.21	Gia công thân mộng én			x		
82	E.22	Vạch mực lỗ mộng én kín			x		
83	E.23	Vạch mực thân mộng én kín			x		
84	E.24	Đục lỗ mộng én kín			x		
85	E.25	Gia công thân mộng én kín			x		
86	E.26	Vạch mực lỗ mộng mòi 2 mặt 1 góc			x		
87	E.27	Vạch mực thân mộng mòi 2 mặt 1 góc			x		
88	E.28	Đục lỗ mộng mòi 2 mặt 1 góc			x		
89	E.29	Gia công thân mộng mòi 2 mặt 1 góc			x		
90	E.30	Vạch mực lỗ mộng mòi 1 mặt			x		
91	E.31	Vạch mực thân mộng mòi 1 mặt			x		
92	E.32	Gia công lỗ mộng mòi 1 mặt			x		
93	E.33	Gia công thân mộng mòi 1 mặt			x		
94	E.34	Vạch mực lỗ mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
95	E.35	Vạch mực thân mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
96	E.36	Đục lỗ mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
97	E.37	Gia công thân mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
98	E.38	Vạch mực lỗ mộng thẳng kép		x			
99	E.39	Vạch mực thân mộng thẳng kép		x			
100	E.40	Gia công lỗ mộng thẳng kép		x			
101	E.41	Gia công thân mộng thẳng kép		x			
102	E.42	Vạch mực lỗ mộng thắt				x	
103	E.43	Vạch mực thân mộng thắt				x	
104	E.44	Gia công lỗ mộng thắt				x	
105	E.45	Gia công thân mộng thắt				x	
106	E.46	Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 1 trục		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
107	E.47	Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 2 trục		x			
108	E.48	Gia công lỗ mộng trên máy khoan đứng 1 trục		x			
109	E.49	Gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông		x			
110	E.50	Gia công thân mộng thẳng trên máy cưa đĩa		x			
111	E.51	Gia công thân mộng thẳng trên máy cưa vòng lượn		x			
112	E.52	Gia công thân mộng thẳng trên máy phay mộng 1 trục			x		
113	E.53	Gia công thân mộng thẳng trên máy phay mộng đa năng			x		
114	E.54	Bảo dưỡng máy khoan			x		
115	E.55	Bảo dưỡng máy đục lỗ vuông			x		
116	E.56	Bảo dưỡng máy phay mộng			x		
F. Gia công mặt cong							
117	F.01	Mài lưỡi bào cong		x			
118	F.02	Lắp lưỡi bào cong	x				
119	F.03	Bào mặt gỗ cong bằng bào cong			x		
120	F.04	Mài lưỡi bào ngang	x				
121	F.05	Lắp lưỡi bào ngang	x				
122	F.06	Bào mặt gỗ cong bằng bào ngang			x		
123	F.07	Mài lưỡi bào xoi chỉ tròn		x			
124	F.08	Lắp lưỡi bào xoi chỉ tròn		x			
125	F.09	Xoi rãnh tròn bằng bào xoi chỉ tròn			x		
126	F.10	Mài lưỡi bào xen		x			
127	F.11	Lắp lưỡi bào xen		x			
128	F.12	Xoi chỉ bằng bào xen			x		
129	F.13	Mài lưỡi bào xoi rãnh		x			
130	F.14	Lắp lưỡi bào xoi rãnh		x			
131	F.15	Xoi rãnh bằng bào xoi rãnh			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
132	F.16	Mài lưỡi bào lá		x			
133	F.17	Lắp lưỡi bào lá		x			
134	F.18	Xoi sửa gờ bằng lá			x		
135	F.19	Lắp lưỡi dao máy phay			x		
136	F.20	Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục			x		
137	F.21	Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục			x		
138	F.22	Lắp lưỡi máy bào xoi cầm tay		x			
139	F.23	Gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay			x		
140	F.24	Bảo dưỡng máy phay định hình				x	
G. Ghép ván							
141	G.01	Ghép ván trơn theo chiều rộng		x			
142	G.02	Ghép ván theo chiều rộng kiểu mộng âm dương			x		
143	G.03	Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng liền			x		
144	G.04	Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng ghép			x		
145	G.05	Ghép ván theo chiều dài kiểu xẻ vát		x			
146	G.06	Ghép ván theo chiều dài kiểu mộng én			x		
147	G.07	Nong ván vào khung			x		
148	G.08	Dán cạnh ván nhân tạo			x		
H. Tiện gỗ							
149	H.01	Mài mũi dao tiện phẳng		x			
150	H.02	Mài mũi dao tiện cong			x		
151	H.03	Mài mũi dao tiện nhọn			x		.
152	H.04	Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay			x		
153	H.05	Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay			x		
I. Lắp ráp sản phẩm							
154	I.01	Lập sơ đồ lắp ráp sản phẩm			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
155	I.02	Lắp ráp chi tiết với chi tiết			x		
156	I.03	Lắp ráp bộ phận với chi tiết (khung)			x		
157	I.04	Lắp ráp tổng thể			x		
K. Gia công ghế							
158	K.01	Chọn gỗ gia công ghế		x			
159	K.02	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của ghế			x		
160	K.03	Pha phôi các chi tiết của ghế			x		
161	K.04	Gia công mặt phẳng các chi tiết của ghế			x		
162	K.05	Gia công mặt cong các chi tiết của ghế				x	
163	K.06	Gia công mối ghép mộng của ghế			x		
164	K.07	Ghép ván, nong khung ghế			x		
165	K.08	Lắp ráp ghế			x		
166	K.09	Trang sức bề mặt ghế			x		
L. Gia công bàn							
167	L.01	Chọn gỗ gia công bàn		x			
168	L.02	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của bàn			x		
169	L.03	Pha phôi các chi tiết của bàn			x		
170	L.04	Gia công mặt phẳng các chi tiết của bàn			x		
171	L.05	Gia công mặt cong các chi tiết của bàn				x	
172	L.06	Gia công mối ghép mộng của bàn			x		
173	L.07	Ghép ván, nong khung bàn			x		
174	L..08	Lắp ráp bàn			x		
175	L.09	Trang sức bề mặt bàn			x		
M. Gia công giường							
176	M.01	Chọn gỗ gia công giường		x			
177	M.02	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của giường			x		
178	M.03	Pha phôi các chi tiết của giường			x		
179	M04	Gia công mặt phẳng các chi tiết của giường			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
180	M.05	Gia công mặt cong các chi tiết của giường				x	
181	M.06	Gia công mối ghép mộng của giường			x		
182	M.07	Ghép ván, nong khung giường			x		
183	M.08	Lắp ráp giường			x		
184	M.09	Trang sức bề mặt giường			x		
N. Gia công tủ							
185	N.01	Chọn gỗ gia công tủ			x		
186	N.02	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của tủ			x		
187	N.03	Pha phôi các chi tiết của tủ			x		
188	N.04	Gia công mặt phẳng các chi tiết của tủ			x		
189	N.05	Gia công mặt cong các chi tiết của tủ				x	
190	N.06	Gia công mối ghép mộng của tủ			x		
191	N.07	Ghép ván, nong khung tủ			x		
192	N.08	Lắp ráp tủ					x
193	N.09	Trang sức bề mặt tủ			x		
O. Trang trí bề mặt sản phẩm							
194	O.01	Nạo bề mặt	x				
195	O.02	Đánh giấy nhám	x				
196	O.03	Nhuộm gỗ	x				
197	O.04	Pha véc ni		x			
198	O.05	Đánh véc ni		x			
199	O.06	Pha sơn		x			
200	O.07	Quét sơn		x			
201	O.08	Đánh nhẵn mặt gia công bằng cơ giới				x	
202	O.09	Phun sơn		x			
203	O.10	Pha dầu bóng		x			
204	O.11	Phun dầu bóng			x		
205	O.12	Kiểm tra, phân loại sản phẩm			x		

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ phác hình dạng mẫu của sản phẩm
Mã số công việc: A.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Phác họa mẫu tổng thể của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu đứng của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu bằng của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu cạnh của sản phẩm.

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 các đường nét chính của sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận dạng một số loại sản phẩm;
- Phác họa hình ảnh của sản phẩm trên giấy vẽ;
- Vẽ 3 hình chiếu cơ bản của sản phẩm.

2. Kiến thức

- Trình bày được quy ước về hình chiếu đứng, bằng và hình chiếu cạnh của một vật;
- Mô tả được hình dạng và phạm vi sử dụng các loại sản phẩm.

IV. 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,...);
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;
- 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 với quy định
- Sự rõ ràng các đường nét của các hình chiếu và chi tiết	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu
- Sự phù hợp về bố cục của sản phẩm mộc trên bản vẽ	- Quan sát, đánh giá theo tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ kết cấu mặt trước sản phẩm
Mã số công việc: A.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định hình thức liên kết các chi tiết mặt trước của sản phẩm;
- Xác định kích thước các chi tiết mặt trước của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt trước khung phía trước của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt sau khung phía trước của sản phẩm;
- Căn chỉnh bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kết cấu có kích thước hợp lý, mang tính thẩm mỹ;
- Liên kết phải đơn giản, chắc chắn, đủ chịu lực;
- Kích thước hình vẽ phù hợp với yêu cầu của sản phẩm;
- Bản vẽ thể hiện được hết các chi tiết của sản phẩm;
- Đường nét phù hợp với quy định của bản vẽ kỹ thuật;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định đúng loại liên kết giữa các chi tiết;
- Sử dụng các đường, nét vẽ theo đúng quy định;
- Ghi kích thước trong bản vẽ hợp lý, con số kích thước dễ xem và tuân theo nguyên tắc vẽ kỹ thuật;
- So sánh, chọn được những mối ghép phù hợp.

2. Kiến thức

- Trình bày được các tiêu chuẩn và nguyên tắc cơ bản trong vẽ kỹ thuật;
- Nêu được các tính chất cơ lý của gỗ;
- Giải thích được kết cấu mặt trước của sản phẩm;
- Trình bày được tính thẩm mỹ của sản phẩm;
- Trình bày được tính năng tác dụng của các mối ghép.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;
- Sản phẩm đặt hàng hoặc những yêu cầu của sản phẩm theo mục đích sử dụng;
- 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 hình dáng, kích thước	- Quan sát, đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Cách trình bày bản vẽ	- Quan sát đánh giá
- Sự phù hợp giữa thời gian với định mức	- Theo dõi thời gian về thực tế đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ kết cấu mặt bên sản phẩm
Mã số công việc: A.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định kích thước chi tiết mặt bên của sản phẩm;
- Xác định hình thức liên kết các chi tiết mặt bên của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt phía ngoài mặt bên sản phẩm của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt phía trong mặt bên sản phẩm của sản phẩm;
- Căn chỉnh bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kết cấu có kích thước hợp lý, mang tính thẩm mỹ;
- Liên kết phải đơn giản, chắc chắn, đủ chịu lực;
- Kích thước hình vẽ phù hợp với yêu cầu của sản phẩm;
- Bản vẽ thể hiện được hầu hết các chi tiết của sản phẩm;
- Đường nét phù hợp với quy định của vẽ kỹ thuật;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định đúng loại liên kết giữa các chi tiết;
- Sử dụng các đường, nét vẽ theo đúng quy định;
- Ghi kích thước trong bản vẽ hợp lý, con số kích thước dễ xem và tuân theo nguyên tắc vẽ kỹ thuật;
- So sánh, chọn được những mối ghép phù hợp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính chất cơ học của gỗ;
- Mô tả được cấu tạo mặt bên của sản phẩm và tính năng tác dụng của các chi tiết mặt bên;
- Trình bày được tính năng tác dụng của các mối ghép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;
- Sản phẩm đặt hàng hoặc những yêu cầu của sản phẩm theo mục đích sử dụng;
- 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 hình dáng, kích thước	- Quan sát, đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Cách trình bày bản vẽ	- Quan sát đánh giá
- Sự phù hợp giữa thời gian với định mức	- Theo dõi thời gian về thực tế đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ kết cấu khung mặt sau sản phẩm
Mã số công việc: A.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định kích thước các chi tiết khung mặt sau của sản phẩm;
- Xác định hình chiếu liên kết các chi tiết khung mặt sau của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt phía ngoài khung mặt sau của sản phẩm;
- Vẽ kết cấu mặt phía trong khung mặt sau sản phẩm của sản phẩm;
- Căn chỉnh bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kết cấu có kích thước hợp lý, mang tính thẩm mỹ;
- Liên kết phải đơn giản, chắc chắn, đủ chịu lực;
- Kích thước hình vẽ phù hợp với yêu cầu của sản phẩm;
- Bản vẽ thể hiện được hết các chi tiết của sản phẩm;
- Đường nét phù hợp với quy định của bản vẽ kỹ thuật;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định đúng loại liên kết giữa các chi tiết;
- Sử dụng các đường, nét vẽ theo đúng quy định;
- Ghi kích thước trong bản vẽ hợp lý, con số kích thước dễ xem và tuân theo nguyên tắc vẽ kỹ thuật;
- So sánh, chọn được những mối ghép phù hợp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính chất cơ học của gỗ;
- Phân biệt vẽ kỹ thuật với vẽ mỹ thuật;
- Trình bày được cấu tạo khung mặt sau và tính năng tác dụng của các chi tiết của khung mặt sau;
- Trình bày được tính năng tác dụng của các mối ghép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;
- Sản phẩm đặt hàng hoặc những yêu cầu của sản phẩm theo mục đích sử dụng;
- 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 hình dáng, kích thước	- Kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Sự phù hợp và rõ ràng về đường nét, chữ số, tỷ lệ	- Kiểm tra bản vẽ và đối chiếu với tiêu chuẩn để đánh giá
- Sự phù hợp giữa thời gian vẽ với định mức	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ kết cấu mối ghép sản phẩm
Mã số công việc: A.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định loại mối ghép, vị trí và số lượng các loại mối ghép của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu bằng các mối ghép của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu đứng các mối ghép của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu cạnh các mối ghép của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu trục đo các mối ghép của sản phẩm;
- Căn chỉnh bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng loại mối ghép cần vẽ;
- Xác định đúng vị trí, số lượng mối ghép;
- Thể hiện đúng cấu tạo của mối ghép;
- Hình dáng kích thước mối ghép hợp lý;
- Nét vẽ, tỷ lệ hình vẽ phù hợp;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định loại liên kết giữa các chi tiết;
- Sử dụng các đường, nét vẽ theo đúng quy định;
- Ghi kích thước trong bản vẽ hợp lý, con số kích thước dễ xem và tuân theo nguyên tắc vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Phân biệt được vẽ kỹ thuật với vẽ mỹ thuật;
- Mô tả được cấu tạo và nêu được tính năng tác dụng của từng mối ghép;
- Nêu được tính chất cơ học của gỗ;
- So sánh, chọn được những mối ghép phù hợp.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;
- Sản phẩm đặt hàng hoặc những yêu cầu của sản phẩm theo mục đích sử dụng;
- 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 kích thước mối ghép	- 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 phù hợp về hình dáng, kích thước	- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ các chi tiết sản phẩm
Mã số công việc: A.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Liệt kê số lượng các loại chi tiết cho một sản phẩm;
- Xác định loại và vị trí các chi tiết của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu bằng của các chi tiết của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu đứng của các chi tiết của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu cạnh của các chi tiết của sản phẩm;
- Vẽ hình chiếu trục đo của các chi tiết cần vẽ;
- Căn chỉnh bản vẽ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng loại chi tiết cần vẽ của sản phẩm, đúng vị trí, số lượng chi tiết của sản phẩm;
- Nét vẽ, tỷ lệ hình vẽ phù hợp, hình dáng kích thước chi tiết hợp lý;
- Thể hiện đúng cấu tạo từng chi tiết của sản phẩm;
- Thời gian vẽ phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định tên, đặc điểm về kích thước và hình dạng của các chi tiết trong sản phẩm;
- Sử dụng các đường, nét vẽ theo đúng quy định;
- Ghi kích thước trong bản vẽ hợp lý, con số kích thước dễ xem và tuân theo nguyên tắc vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được kết cấu của sản phẩm, của các chi tiết trong sản phẩm 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. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad;

- Sản phẩm đặt hàng hoặc những yêu cầu của sản phẩm theo mục đích sử dụng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ về số lượng và chủng loại chi tiết	- Kiểm tra và so sánh với quy định
- 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 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Đọc bản vẽ chi tiết sản phẩm
Mã số công việc: A.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nghiên cứu bản vẽ tổng thể;
- Đọc các nội dung ghi trong khung tên;
- Nhận dạng các chi tiết thông qua các hình chiếu;
- Xác định kích thước chính của chi tiết;
- Xác định tiêu chuẩn bộ mặt và dung sai hình dạng kích thước các chi tiết;
- Xác định các loại mối ghép và vị trí của mối ghép trên chi tiết;
- Nghiên cứu các chỉ dẫn kỹ thuật hoặc công nghệ gia công;
- Phát hiện những sai sót nếu có để sửa chữa hoặc bổ sung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Biết được tên của chi tiết, vật liệu làm chi tiết;
- Mô tả được hình dạng, cấu tạo các chi tiết;
- Đọc đúng kích thước của chi tiết và dung sai mối ghép;
- Xác định được tiêu chuẩn bề mặt và dung sai hình dạng;
- Xác định được trình tự lắp ráp và vị trí các mối ghép;
- Hiểu được các chỉ dẫn kỹ thuật;
- Trình bày được quy trình gia công để vận dụng vào sản xuất;
- Phát hiện được sai sót và sửa chữa bổ sung sai sót;
- Thời gian đọc phù hợp với định mức thời gian.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận dạng các chi tiết, vật liệu làm chi tiết của sản phẩm;
- Nhận dạng các mối ghép chi tiết của sản phẩm;
- Xác định được trình tự lắp ráp và vị trí các mối ghép của sản phẩm;

2. Kiến thức

- Giải thích được các chi tiết, các mối quan hệ trong hình vẽ của sản phẩm;
- Mô tả được hình dạng, kết cấu sản phẩm;
- Nêu được đặc điểm các chi tiết trong sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có các loại bản vẽ chi tiết sản phẩm theo công dụng;
- Giấy, bút, phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khả năng mô tả chi tiết, kết cấu các chi tiết	- Kiểm tra và đánh giá
- Khả năng mô tả chi tiết sản phẩm;	
- Mức độ hiểu biết về các chỉ dẫn kỹ thuật	Kiểm tra và đánh giá
- Khả năng phát hiện sai sót	- Kiểm tra và đánh giá
- Thời gian đọc so với thời gian định mức	- Theo dõi so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Đọc bản vẽ lắp sản phẩm
Mã số công việc: A.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nghiên cứu bản vẽ lắp sản phẩm;
- Nhận dạng các chi tiết trên bản vẽ (số lượng, chủng loại, ...);
- Xác định vị trí mối ghép và loại mối ghép giữa các chi tiết để tạo thành một bộ phận sản phẩm trên bản vẽ lắp của sản phẩm;
- Đọc bản vẽ, liệt kê các chi tiết của sản phẩm;
- Phát hiện được sai sót nếu có để sửa chữa hoặc bổ sung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc các yêu cầu kỹ thuật trên bản vẽ sản phẩm;
- Đọc phần thuyết minh của bản vẽ sản phẩm;
- Nhận dạng về hình dáng, cấu tạo từng chi tiết của sản phẩm;
- Xác định được vị trí mối ghép và loại chi tiết;
- Xác định tên gọi, loại vật liệu, số lượng các chi tiết;
- Phát hiện được sai sót, sửa chữa và bổ sung được các sai sót;
- Thời gian đọc phù hợp với định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận dạng về hình dáng, cấu tạo và tên gọi của các chi tiết trong bản vẽ;
- Xác định được vị trí các mối ghép;
- Nhận dạng các chi tiết, bộ phận và quy trình lắp ráp sản phẩm.

2. Kiến thức

- Phân biệt được các loại bản vẽ trong kỹ thuật;
- Giải thích được sự liên hệ giữa các chi tiết có trong bản vẽ;
- Mô tả được hình dạng và kết cấu sản phẩm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ vật liệu, dụng cụ vẽ;
- Bản vẽ lắp của sản phẩm
- Máy tính có cài phần mềm vẽ cad.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khả năng nhận dạng về hình dáng, cấu tạo của chi tiết	- Kiểm tra, nhận xét và so sánh với bản vẽ
- Khả năng xác định và phân biệt các loại mối ghép	- Kiểm tra, nhận xét và so sánh với bản vẽ
- Mức độ phát hiện sai sót	- Kiểm tra, đánh giá
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian so sánh với định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Chọn gỗ tự nhiên
Mã số công việc: B.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại;
- Chọn chất lượng;
- Chọn kích thước xúc gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Xếp gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng chủng loại, số lượng, chất lượng theo yêu cầu;
- Đúng hình dáng, kích thước phù hợp với chi tiết gia công;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ nhanh khô, 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

- Có khả năng nhận biết, phân biệt, ước lượng.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán.
- Có khả năng bốc xếp.

2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ và phạm vi sử dụng của từng loại gỗ;
- Nêu được những yêu cầu về chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước cần gia công và phương pháp xếp gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vật liệu gỗ;
- Các loại phương tiện (xe goòng, xe nâng....)
- Dụng cụ, bảo hộ (máy đo độ ẩm, sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng;	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hong phơi gỗ
Mã số công việc: B.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình các bước;
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của gỗ khi hong phơi (độ ẩm theo tiêu chuẩn, không bị nứt, ...);
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị, vật liệu gỗ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt.
- Sử dụng các loại dụng cụ vam, kẹp.
- Làm giá đỡ gỗ.

2. Kiến thức

- Nêu được tính chất cơ học, vật lý của gỗ;
- Nêu được cấu tạo, phạm vi sử dụng của các loại gỗ;
- So sánh đánh giá được ưu điểm của gỗ hong phơi và gỗ không phơi;
- Trình bày được trình tự và các bước hong phơi.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Địa điểm, vị trí, không gian, diện tích rộng, thoáng gió, sạch sẽ;
- Điều kiện thời tiết phù hợp;
- Phương tiện, dụng cụ hong phơi phải chắc chắn ổn định, đầy đủ;
- Các loại gỗ cần hong phơi.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện chính xác đúng quy trình khi hong phơi gỗ	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về độ ẩm - Xếp gỗ đúng kỹ thuật	- Dùng máy đo độ ẩm để kiểm tra độ ẩm của gỗ sau khi sấy so sánh với tiêu chuẩn
- Độ cong vênh, nứt tách	- Dùng thước để kiểm tra độ cong vênh, nứt tách của gỗ sau khi sấy so sánh với tiêu chuẩn
- Đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tẩm hóa chất chống mối, mọt
Mã số công việc: B.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước ngâm tẩm;
- Chọn đúng loại gỗ để tẩm hóa chất (loại dễ bị mối mọt, gỗ có lẫn giác)
- Chọn đúng loại thuốc ít bay hơi, ít độc hại cho người và gia súc;
- Ngâm tẩm hóa chất đối với loại gỗ có độ ẩm cao, quét đều bề mặt gỗ có độ ẩm ít;
- Đảm bảo an toàn cho người và gia súc xung quanh;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt một số loại hóa chất dùng để bảo quản gỗ
- Sử dụng các dụng cụ
- Có khả năng tẩm hóa chất.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tác dụng, các tính chất của gỗ, phân loại gỗ;
- Nêu được các loại mối mọt phá hoại gỗ;
- Nêu được các tính chất, phạm vi sử dụng của các loại hóa chất;
- Trình bày phương pháp sử dụng các loại dụng cụ, hóa chất;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật, quy trình các bước tẩm hóa chất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, không gian, diện tích thoáng mát;
- Phương tiện, dụng cụ để ngâm, quét, đựng hóa chất;
- Chủng loại, số lượng các loại gỗ;
- Hóa chất đảm bảo đúng chủng loại, số lượng, chất lượng;
- Bảo hộ an toàn lao động (quần áo, găng tay, khẩu trang, ủng...);

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện chính xác đúng quy trình, đúng thao động tác 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 chính xác các yêu cầu kỹ thuật: + Chọn đúng chủng loại gỗ bị bám giác hoặc có độ ẩm quá quy định + Sử dụng đúng loại thuốc cho từng loại + Ngâm cho các loại gỗ có độ ẩm lớn hoặc gỗ hộp, quét đều các mặt của tấm gỗ	- Quan sát, kiểm tra từng sản phẩm để nhận xét, so sánh với các tiêu chuẩn đã đề ra
- Đảm bảo 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Sấy gỗ
Mã số công việc: B.04

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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Gỗ sấy xong phải đảm bảo các yêu cầu về kỹ thuật (về độ ẩm, độ nứt tách, cong vênh,...);
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và vật tư thiết bị;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt các loại gỗ để sấy.
- Có khả năng xếp đống.
- Sử dụng thiết bị và vận hành lò sấy.

2. Kiến thức

- Mô tả được các tính chất cơ học, vật lý của gỗ;
- Kỹ thuật xếp gỗ, đưa gỗ ra khỏi lò sấy;
- Nêu được cấu tạo, tác dụng, nguyên lý hoạt động của lò sấy;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật và quy trình 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 có độ ẩm ≥ 17%, có ngâm tẩm hóa chất hoặc không ngâm tẩm hóa chất;
- Lò sấy: lò sấy hơi nước, lò sấy hơi đốt, lò sấy tách ẩm;
- Nhiên liệu, điện năng cung cấp cho lò sấy, lò sấy đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Quy trình sấy phù hợp cho từng loại gỗ;
- Có bảo hộ lao động cá nhân, quần áo, găng tay, kính, khẩu trang.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện chính xác, đúng quy trình 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 về kỹ thuật của gỗ sấy (về độ ẩm, độ cong vênh, nứt ngầm)	- Quan sát, theo dõi và sử dụng công cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn
- Đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Xác định số lượng, quy cách các chi tiết
Mã số công việc: C.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- 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 một;
- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm
- Độ chính xác kích thước độ dư gia công của từng phôi, từng chi tiết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Năng lực đọc bản vẽ.
- Lập được bảng thống kê nguyên, vật liệu.
- Có khả năng chọn lượng dư gia công.
- Có khả năng tính toán, tiết kiệm nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp, số liệu, tính toán;
- 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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác hình dáng các phôi và chi tiết	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được
- Đúng số lượng, chủng loại phôi xác định	- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa dọc
Mã số công việc: C.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa, các dụng cụ phục vụ mở cưa;
- Chỉnh lá cưa cho phẳng;
- Mở cưa (dùng dao mở kẹp vào hầu răng cưa bẻ lả theo yêu cầu của từng loại gỗ);
- Ngắm kiểm tra mạch cưa vừa mở;
- Chỉnh sửa các răng cưa mạch cho đều, đúng kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Độ lả của từng răng bằng 1, 5 lần chiều dày lá cưa;
- Các răng cưa phải nghiêng đều 2 phía (mạch cưa mở phù hợp từng loại gỗ);
- 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết.
- Sử dụng các dụng cụ mở cưa.

Có khả năng ước lượng.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của dao mở cưa, lưỡi cưa, răng cưa;
- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của gỗ;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật; trình tự các bước mở cưa dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ mở cưa có chiều dày phù hợp với kích thước của răng cưa;
- Bề rộng, chiều sâu của miệng dao mở cưa phù hợp chiều dày lưỡi cưa và chiều cao răng cưa;
- Lưỡi cưa phải căng, khung cưa phải chắc chắn;
- Bàn kẹp lá cưa chắc chắn, có chiều rộng, sâu phù hợp kích thước lưỡi cưa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp độ nghiêng của răng cưa và phù hợp với loại gỗ cần rọc	- Rọc thử gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (nếu cần)
- Kỹ năng mở cưa theo đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- Sự phù hợp giữa thời gian thực hiện với định mức thời gian	- Theo dõi thao tác người mở cưa đối chiếu với tiêu chuẩn quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa dọc
Mã số công việc: C.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa, dũa cưa, bàn kẹp...;
- Vặn chỉnh cưa, đặt gá lưỡi cưa vào bàn kẹp;
- Trà cho đỉnh các răng cưa cao thấp bằng nhau;
- Đặt lưỡi cưa vào bàn kẹp;
- Đặt dũa cưa vào vị trí hầu răng cưa để rửa;
- Kiểm tra và chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác;
- Độ chuẩn xác của 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);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chọn được loại dũa phù hợp với loại răng cưa
- Có khả năng quan sát, nhận biết và ước lượng.
- Rửa cưa dọc đúng quy trình và đảm bảo an toàn.
- Sử dụng dụng cụ rửa cưa đúng cách.

2. Kiến thức

- Kiến thức về quá trình cắt gọt gỗ.
- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của gỗ, tính năng tác dụng của dũa 3 cạnh;
- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa dọc;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật khi rửa cưa;
- Trình bày được các bước rửa cưa dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa dọc.
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ (dũa cưa, bàn kẹp, búa...);
- Lưỡi cưa phải căng, bàn kẹp phải chắc chắn;
- Đầu các răng cưa phải cao đều nhau (không có răng to, răng nhỏ, cao thấp).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp các răng cưa sau khi rửa xong so với yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra và rọc thử, cưa vào gỗ để nhận xét và đánh giá
- Phương pháp rửa cưa phù hợp	- Quan sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ (hoặc phiếu công việc)
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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 thời gian thao tác để nắm được về an toàn lao động so sánh tiêu chuẩn an toàn lao động quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc
Mã số công việc: C.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa dọc và các dụng cụ tháo lắp, căn chỉnh...;
- Tháo các chi tiết của cưa;
- Lắp các chi tiết của cưa;
- Kiểm tra các bộ phận của cưa;
- Chỉnh độ căng lá cưa và các chi tiết khác (giằng, chống, dáu cưa...);
- Chỉnh độ phẳng, độ nghiêng của lá cưa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng trình tự các bước;
- Độ chuẩn xác các chi tiết khi tháo, lắp không bị sai vị trí, không bị chờn ốc, lưỡi cưa phải căng;
- Thời gian thực hiện phù hợp thời gian 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 an toàn và đúng phương pháp các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc.
- Có khả năng tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc.
- Có khả năng quan sát, phân tích, nhận biết.
- Sử dụng cưa dọc.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa dọc;
- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng của các dụng cụ dùng để tháo lắp;
- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật khi tháo, lắp cưa dọc;
- Trình bày được trình tự các bước tháo và lắp cưa dọc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lá cưa
- Khung cưa và các chi tiết của cưa phải đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật, phải chắc chắn và đồng bộ;
- Đầy đủ các loại dụng cụ tháo lắp (kìm, cờ lê, mỏ lết...).
- Vam sắt, kìm, búa....

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ và chính xác các bộ phận của cưa khi tháo và lắp	- Quan sát, kiểm tra, so sánh và đánh giá từng chi tiết đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện (chắc chắn, độ căng, nghiêng lá cưa)
- 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 trong quy trình công nghệ
- An toàn lao động	- Theo dõi thời gian thao tác đối chiếu với quy định an toàn lao động
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian thực tế đối chiếu với thời gian định mức trong phiếu công việc

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa cắt ngang
Mã số công việc: C.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và các dụng cụ mở cưa;
- Vặn chỉnh lá cưa;
- Mở cưa cắt ngang;
- Công tác kiểm tra và chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Độ nghiêng đều của các răng cưa sang 2 phía, chiều rộng đầu các răng cưa bằng 1,5 đến 2 lần chiều dày lá cưa;
- Mở theo nguyên tắc 1 răng sang trái, răng kế tiếp giữ nguyên, 1 răng sang phải;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng.
- Có khả năng mở cưa cắt ngang.

2. Kiến thức

- Trình bày cấu tạo, các tính chất cơ học, vật lý của gỗ;
- Nêu được đặc điểm cấu tạo tính năng tác dụng của dụng cụ mở cưa cắt ngang;
- Mô tả được cấu tạo, tác dụng cưa cắt ngang;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật mở cưa cắt ngang;
- Trình bày được trình tự các bước mở cưa cắt ngang.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa cắt ngang;
- Dụng cụ mở cưa, các dụng cụ liên quan;
- Bảng quy trình kỹ thuật mở cưa cắt ngang.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chuẩn xác độ nghiêng của răng cưa sau khi mở đúng hình dáng, kích thước, phù hợp với gỗ cần cắt	- Ngắm kiểm tra độ nghiêng của răng cưa và mạch cưa so sánh với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sự phù hợp độ lả của răng cưa mở xong với loại gỗ cần cắt ngang	- Cắt thử vào gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (nếu cần)
- Kỹ năng mở cưa theo đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi động tác người mở cưa đối chiếu với quy trình công nghệ
- Sự phù hợp giữa thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thực hiện mở cưa đối chiếu bảng tiêu chuẩn an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa cắt ngang
Mã số công việc: C.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và các dụng cụ rửa cưa;
- Chỉnh lá cưa, đặt gá lưỡi cưa vào bàn kẹp;
- Rửa cưa cắt ngang (trà đầu các răng cưa cho bằng mới rửa từng răng);
- Kiểm tra chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Độ chuẩn xác của răng cưa, mũi răng phải nhọn, sắc, phù hợp với gỗ cần rọc;
- Đầu các răng phải cao đều nhau;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị;
- Thái độ cẩn thận, tỷ mỷ chính xác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng
- Sử dụng dũa cưa đúng phương pháp và an toàn.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của các loại gỗ;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của dũa 3 cạnh;
- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng lưỡi cưa cắt ngang;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật rửa cưa cắt ngang;
- Trình bày được trình tự các bước rửa cưa cắt ngang.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa cắt ngang
- Các loại phương tiện dụng cụ (dũa cưa, bàn kẹp, búa...);
- Khung cưa chắc chắn, lưỡi cưa phải căng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều, sắc của các răng cưa sau khi rửa so với yêu cầu kỹ thuật	- Ngắm kiểm tra và cắt thử vào gỗ
- Sự phù hợp về trình tự các bước rửa cưa	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định quy trình công nghệ
- Sự phù hợp thời gian thực hiện với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thời gian rửa cưa để nắm được về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang
Mã số công việc: C.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và các dụng cụ tháo lắp;
- Tháo cưa cắt ngang;
- Lắp cưa cắt ngang;
- Kiểm tra cưa, căn chỉnh độ căng, độ nghiêng của lá cưa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng quy trình công nghệ, đúng động tác tháo lắp căn chỉnh cưa;
- Độ chuẩn xác chi tiết, khi tháo lắp đúng vị trí, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Không chờn ren ốc, vỏ dáu, lệch giằng, lưỡi cưa căng, khung cưa chắc chắn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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 an toàn và đúng phương pháp các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang.
- Có khả năng tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang.
- Có khả năng quan sát, phân tích, nhận biết.
- Sử dụng cưa cắt ngang.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của cưa cắt ngang;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các loại dụng cụ tháo lắp;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật tháo, lắp và căn chỉnh;
- Trình bày được trình tự các bước công việc tháo, lắp căn chỉnh cưa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa cắt ngang
- Khung cưa, các bộ phận cưa chắc chắn, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ các loại dụng cụ tháo, lắp (cờ lê, mỏ lết, kìm, búa...).
- Vam sắt.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác tháo, lắp khung cưa và các chi tiết đúng vị trí, yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra độ chắc chắn khung cưa, các vị trí chi tiết, độ căng của lá cưa và độ nghiêng
- Kỹ năng tháo, kỹ năng lắp, căng cưa, đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác tháo lắp, ghi chép và đối chiếu với tiêu chuẩn quy định phiếu công việc
- Sự phù hợp thời gian thực hiện với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động cho người và thiết bị	- Quan sát trong quá trình tháo, lắp so với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa lượn
Mã số công việc: C.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và dụng cụ mở cưa;
- Vặn chỉnh lá cưa;
- Mở cưa lượn;
- Kiểm tra và chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác;
- Sự chuẩn xác độ lả đều của các răng cưa sang 2 phía đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Độ lả chiều rộng đầu các răng cưa bằng 1,5 đến 2 lần chiều dày lá cưa;
- 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);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng.
- Có khả năng mở cưa lượn.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ lý của các loại gỗ;
- Mô tả đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng các dụng cụ mở cưa;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật mở cưa lượn;
- Trình bày được trình tự các bước mở cưa lượn;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa lượn;
- Dụng cụ mở cưa đầy đủ, phù hợp với kích thước răng cưa;
- Bề rộng, sâu, miệng dao mở phù hợp chiều dày lưỡi cưa và răng cưa;
- Khung cưa phải chắc chắn, lưỡi cưa căng;
- Bàn kẹp chắc chắn có chiều rộng, sâu phù hợp với lưỡi cưa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chuẩn xác độ lả răng cưa khi mở xong đúng hình dáng	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa và mạch cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sự phù hợp độ ngả răng cưa mở xong với từng loại gỗ cần rọc	- Cưa lượn thử vào gỗ sau khi mở và điều chỉnh sửa (nếu cần thiết)
- Sự phù hợp trình tự các bước mở cưa	- Theo dõi quá trình mở cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ
- Sự phù hợp thời gian thực hiện so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa lượn
Mã số công việc: C.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và các dụng cụ rửa cưa;
- Vặn chỉnh lá cưa;
- Rửa cưa lượn;
- Kiểm tra và chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Độ chuẩn xác của răng cưa, mũi răng phải nhọn, sắc, phù hợp với gỗ cần rọc;
- Đầu các răng phải cao đều nhau;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chọn dũa cưa;
- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng;
- Sử dụng dũa cưa đúng phương pháp và an toàn.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng, tác dụng, cấu tạo các loại dụng cụ rửa cưa;
- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo của cưa lượn;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật rửa cưa lượn;
- Nêu được đặc điểm tính chất vật liệu gỗ;
- Trình bày được trình tự các bước rửa cưa lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (dũa cưa, bàn kẹp, búa...);
- Lưỡi cưa phải căng;
- Bàn kẹp lưỡi cưa phù hợp với chiều dày, chiều rộng cưa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đều và sắc của các răng cưa sau khi rửa so với yêu cầu kỹ thuật	- Ngắm kiểm tra và rọc thử vào gỗ
- Sự phù hợp về trình tự các bước rửa cưa	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi quá trình thời thực hiện so sánh với bảng tiêu chuẩn quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn
Mã số công việc: C.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa và các dụng cụ tháo lắp cưa;
- Tháo cưa lượn;
- Lắp cưa lượn;
- Kiểm tra cưa lượn;
- Căn chỉnh độ căng lá cưa và góc nghiêng lá cưa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác tháo lắp căn chỉnh cưa;
- Độ chuẩn xác chi tiết, khi tháo lắp đúng vị trí, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Không chờn ren ốc, vỏ dáu, lệch giằng, lưỡi cưa căng, khung cưa chắc chắn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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 an toàn và đúng phương pháp các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn.
- Có khả năng tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn.
- Có khả năng quan sát, phân tích, nhận biết.
- Sử dụng cưa lượn.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo tính năng tác dụng của cưa lượn;
- Mô tả được cấu tạo, phạm vi sử dụng các loại dụng cụ tháo lắp;
- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật tháo, lắp và căn chỉnh cưa;
- Trình bày được trình tự các bước tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cưa lượn
- Khung cưa, các bộ phận của cưa chắc chắn, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ các loại dụng cụ tháo lắp (cờ lê, mỏ lết, búa đinh, kìm....).
- Vam sắt.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác tháo, lắp khung cưa và các chi tiết đúng vị trí, yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra độ chắc chắn khung cưa, các vị trí chi tiết, độ căng của lá cưa và độ nghiêng
- Sự phù hợp về trình tự các bước	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động cho người và thiết bị	- Quan sát trong quá trình tháo, lắp so với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị lưỡi cưa và dụng cụ mở cưa;
- Mở các răng cưa đĩa;
- Kiểm tra và hiệu chỉnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác mở lưỡi cưa;
- Độ đồng đều, độ lả của các răng mở sang 2 bên từ 0,8 - 2,4mm;
- Chiều cao bẻ ngả của răng bằng 1/3 chiều cao của hầu răng cưa từ đỉnh răng đến chân răng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng.
- Sử dụng kìm bóp me để mở lưỡi cưa đĩa đúng phương pháp.

2. Kiến thức

- Cắt gọt gỗ
- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của lưỡi cưa đĩa;
- Trình bày được cấu tạo, phạm vi sử dụng dụng cụ mở lưỡi cưa đĩa;
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của mở cưa đĩa;
- Trình bày được trình tự các bước mở lưỡi cưa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kìm bóp me
- Dao mở cưa và các dụng cụ liên quan;
- Lưỡi cưa đĩa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều độ ngả răng cưa khi mở xong đúng hình dáng kích thước	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa và mạch cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sự phù hợp độ ngả 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 cưa	- Theo dõi quá trình mở cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ
- Sự phù hợp thời gian thực hiện so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, mài lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ và máy mài;
- Cắt nguồn điện tiếp xúc vào máy cưa (dừng hẳn);
- Tháo lưỡi cưa;
- Mài lưỡi cưa;
- Kiểm tra và chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác;
- Độ chuẩn xác, đều, nhọn, sắc, đúng góc độ $\alpha = 20^0$ đến 30^0; $\beta = 40^0 - 50^0$, $\gamma = 10^0 - 30^0$;
- Thời gian 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 vị trí máy mài;
- 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 tháo lưỡi cưa đĩa đảm bảo an toàn.
- Sử dụng máy mài đúng quy trình và đảm bảo an toàn.
- Mài lưỡi cưa đĩa bằng máy mài đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm tính chất của gỗ;
- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của lưỡi cưa đĩa;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy mài lưỡi cưa đĩa;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật của mài cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi cưa đĩa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ dụng cụ tháo lắp;
- Máy mài lưỡi cưa đĩa chuyên dụng;
- Đá mài công nghiệp phù hợp;
- Phòng hộ lao động đầy đủ (găng tay, kính bảo hộ, yếm bò...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Sự phù hợp về trình tự các bước rửa cưa	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thời gian mài cưa để nắm được về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Cắt nguồn điện tiếp xúc vào máy;
- Lắp lưỡi cưa đĩa vào trục máy cưa;
- Lắp đĩa ốp, ê cu vặn cho chặt;
- Nâng hạ trục dao và căn chỉnh;
- Vận hành cho máy chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Đúng chiều lưỡi, đảm bảo chắc chắn, chính xác;
- Mạch cưa đều, không đảo lưỡi, đảm bảo phẳng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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

- Lắp lưỡi cưa đĩa đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng;
- Sử dụng dụng cụ vặn đai ốc đảm bảo an toàn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa đĩa;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ lắp lưỡi cưa;
- Bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác, 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
- Kỹ năng 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	- Theo dõi thời gian thực tế lắp so với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Quan sát, theo dõi quá trình lắp lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.14

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;
- Tháo lưỡi cưa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác tháo lưỡi cưa vòng;
- Các chi tiết không bị hỏng hóc trong khi tháo lưỡi cưa vòng lượn;
- Thời gian thực hiện phù hợp thời gian 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết;
- Tháo bàn máy và mở nắp che bánh đà nhanh, đảm bảo an toàn;
- Sử dụng dụng cụ vặn đai ốc đảm bảo an toàn;
- Tháo lưỡi cưa vòng lượn nhanh, an toàn.

2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy cưa vòng lượn;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các loại dụng cụ tháo;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật, trình tự các bước tháo lưỡi cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ tháo lưỡi cưa;
- Cưa vòng lượn;
- Bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác 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
- Sự phù hợp trình tự các bước	- Quan sát quá trình thực hiện tháo lưỡi cưa, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của quy trình công nghệ
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực tế tháo đối chiếu với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình tháo lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị lưỡi cưa và phương tiện dụng cụ;
- Đặt lưỡi cưa vào vị trí bàn kẹp;
- Mở lưỡi cưa;
- Kiểm tra;
- Chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Sự chuẩn xác độ đều của răng, độ ngả đều sang hai bên của các răng cưa;
- Độ ngả bằng chiều dầy của cưa 0,15 đến 0,3mm;
- Đặt dao mở đúng vị trí hầu răng cưa 2/3 tính từ góc để bẻ lả;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng;
- Sử dụng dụng cụ mở cưa đúng phương pháp và an toàn.

2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy cưa vòng lượn;
- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng các dụng cụ mở lưỡi cưa vòng lượn;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mở lưỡi cưa vòng lượn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mở cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa vòng lượn;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (bàn gá kẹp răng cưa, dao mở...);
- Bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều, độ ngả các răng cưa mở xong đúng yêu cầu kỹ thuật	- Ngắm kiểm tra độ đều, ngả của từng răng cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sự phù hợp 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 đối chiếu với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình mở lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy mài
- Đặt lưỡi cưa vào vị trí bàn kẹp;
- Mài lưỡi cưa;
- Kiểm tra độ đều, sắc của các răng cưa;
- Chỉnh sửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Đặt lưỡi cưa, đưa đẩy vào đều, đúng vị trí góc và áp sát góc cạnh;
- Độ chuẩn xác các góc sau khi rửa $\alpha = 15^0 - 20^0$; $\beta = 45^0 - 60^0$; $\gamma = 5^0 - 15^0$;
- Mũi các răng cưa nhọn, sắc đều phù hợp với gỗ cần rọc;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- 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

- Có khả năng quan sát, nhận biết, ước lượng;
- Sử dụng máy mài đúng phương pháp, an toàn.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tác dụng của việc rửa lưỡi cưa vòng lượn;
- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy mài, đá mài cưa;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật rửa cưa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rửa cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa, máy mài;
- Đá mài công nghiệp;
- Dụng cụ liên quan;
- Bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác, đều, nhọn, sắc, đúng các góc của từng răng cưa	- Ngắm kiểm tra từng răng cưa và rọc thử vào gỗ để xác định
- 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 mài lưỡi cưa, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Quan sát quá trình rửa lưỡi cưa, đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Ngắt nguồn điện không còn tiếp xúc vào máy;
- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác lắp lưỡi cưa vòng lượn;
- 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 thời gian 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

- Có khả năng quan sát, nghe, nhận biết.
- Sử dụng thành thạo dụng cụ vặn đai ốc.
- Lắp lưỡi cưa đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn.
- Sử dụng máy cưa vòng lượn đúng quy trình kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy cưa vòng lượn;
- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng các loại dụng cụ lắp lưỡi cưa;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật sau khi lưỡi cưa lắp vào máy;
- Trình bày được trình tự các bước lắp lưỡi cưa vòng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ;
- Máy cưa vòng lượn
- Lưỡi cưa vòng lượn;
- Dụng cụ bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác, đúng vị trí, chắc chắn 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 phiếu công việc
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Quan sát quá trình lắp lưỡi cưa, đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tạo mẫu vạch
Mã số công việc: C.18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Mẫu vẽ xong phải đúng chủng loại vât liệu, đảm bảo đúng hình dáng, kích thước 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

- Có khả năng quan sát, phân biệt.
- Có năng lực vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu làm mẫu vạch;
- Trình bày được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng các loại dụng cụ tạo mẫu, cắt mẫu;
- Đọc được bản vẽ kỹ thuật;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng để thực hiện vẽ và cắt mẫu đúng yêu cầu kỹ thuật;
- 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...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của mẫu vẽ về vật liệu, hình dáng, kích thước 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 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vạch mực phôi
Mã số công việc: C.19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ;
- Xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng kỹ thuật;
- Chọn phôi gỗ đúng nhóm, đúng tên, đảm bảo chất lượng và hình dáng, kích thước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng nhìn và phân biệt gỗ.
- Năng lực đọc và biên dịch bản vẽ kỹ thuật.
- Lấy dấu nhanh, chính xác.
- Sử dụng đúng quy trình kỹ thuật bào tay và bào máy.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Mô tả được cấu tạo chi tiết phôi;
- Nêu được các loại lượng dư gia công.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện chọn gỗ, vạch mực phôi;
- Nêu được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng các loại dụng cụ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn đúng chủng loại gỗ, kích thước phù hợp để vạch mẫu	- Quan sát từng phôi về màu sắc, vân thớ, và ưu khuyết tật của gỗ để đánh giá
- Kỹ năng vạch mực đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc
- Độ chuẩn 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 thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng cưa dọc
Mã số công việc: C.20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ và vật liệu;
- Đặt và cố định tấm gỗ cần rọc lên cầu bào;
- Rọc gỗ bằng cưa dọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, thao tác thuần thục;
- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn, sản phẩm đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- 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

- Có khả năng quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi rọc.
- Sử dụng thành thạo vam kẹp.
- Sử dụng cưa dọc đúng kỹ thuật và an toàn.

2. Kiến thức

- Quá trình cắt gọt gỗ
- Nêu được những nguyên tắc, yêu cầu đặt gỗ và cố định gỗ lên cầu bào;
- Trình bày được cấu tạo, yêu cầu kỹ thuật, trình tự các bước thực hiện rọc gỗ;
- Mô tả được dụng cụ liên quan.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo đủ không gian diện tích, thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ cần thiết (cầu bào, cưa, gá, kẹp...);
- Vật liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ xếp ở vị trí thuận lợi khi rọc
- Cấu tạo chi tiết phôi cần rọc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác 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
- Kỹ năng thao tác rọc gỗ đúng trình tự các bước	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện được quy định
- Sự phù hợp về 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
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, phôi xếp gọn gàng, ngăn nắp, sạch sẽ mùn cưa

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang
Mã số công việc: C.21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ và vật liệu;
- Đặt, kê gỗ và cố định cây gỗ hoặc tấm gỗ cần cắt;
- Cắt gỗ bằng cưa cắt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao tác;
- Mạch cắt đảm bảo đúng mực không bị gằn;
- Phôi gỗ cắt xong đúng hình dáng, kích thước yêu cầu;
- 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

- Có khả năng quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi cắt.
- Sử dụng thành thạo vam kẹp.
- Sử dụng cưa cắt ngang đúng kỹ thuật và an toàn.

2. Kiến thức

- Trình bày được những nguyên tắc, yêu cầu khi kê gỗ;
- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của các dụng cụ phục vụ cho cắt ngang gỗ;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật trình tự các bước thực hiện cắt ngang gỗ;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo đủ không gian, diện tích, thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ cần thiết (cầu bào, tấm kê, gá kẹp, cưa...);
- Nguyên liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ xếp vào vị trí thuận lợi.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác 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
- Kỹ năng 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 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. Vật liệu gỗ, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng cưa lượn
Mã số công việc: C.22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ và vật liệu;
- Đặt và cố định tấm gỗ cần rọc lên cầu bào;
- Rọc gỗ bằng cưa lượn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, thao động tác thuần thục, chính xác;
- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn, sản phẩm đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- 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

- Có khả năng quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi rọc.
- Sử dụng thành thạo vam kẹp.
- Sử dụng cưa lượn đúng kỹ thuật và an toàn.

2. Kiến thức

- Trình bày được nguyên tắc, yêu cầu đặt gỗ và cố định gỗ lên cầu bào;
- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của các dụng cụ liên quan;
- Trình bày được các bước thực hiện rọc mạch cong;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi rọc cưa lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đảm bảo không gian, diện tích, thoáng mát;
- Đầy đủ các phương tiện, dụng cụ cần thiết (cầu bào, gá kẹp, cưa...);
- Nguyên liệu gỗ được chuẩn bị đầy đủ, xếp ở vị trí thuận lợi.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác mạch cưa lượn. Sản phẩm đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra, đo kích thước của phôi đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng thao tác đúng trình tự các bước	- Quan sát theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay
Mã số công việc: C.23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và nguyên liệu gỗ;
- Đo, vạch mực, xác định vị trí cần cắt;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Đặt gỗ lên bàn cắt;
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa xách tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Vạch mực đúng vị trí, kích thước đầy đủ, chính xác rõ ràng;
- Độ chính xác của mạch cưa đúng mực hoặc phôi đúng kích thước;
- 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 máy cưa đĩa xách tay và vật liệu trước khi cắt.
- Có khả năng đo và vạch mực.
- Điều chỉnh thước tựa nhanh, chính xác.
- Vận hành, sử dụng máy cưa đĩa xách tay.
- Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xách tay;
- Nêu được kiến thức về vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật cắt gỗ bằng cưa đĩa xách tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy cưa đĩa xách tay;
- Các tấm gỗ được vạch mực rõ ràng;
- Vật liệu gỗ cần cắt xếp đầy đủ, vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần, áo, kính, mũ, giày...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác của đường cắt theo mực vạch đúng yêu cầu kỹ thuật - Mạch cắt ngang vuông góc	- Quan sát, đo kiểm tra phôi, kích thước trước khi cắt và sau khi cắt, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng thao tác đúng quy trình công nghệ	- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc
Mã số công việc: C.24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và nguyên liệu gỗ;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Khởi động cưa đĩa;
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Độ chính xác của mạch cưa, rọc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- 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 máy cưa đĩa xẻ dọc và vật liệu trước khi cắt.
- Có khả năng quan sát, điều chỉnh cữ cắt, điều chỉnh độ cao của lưỡi cưa.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Rọc gỗ trên máy cưa đĩa xẻ dọc.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Nêu được tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc 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 xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Cấu tạo chi tiết phôi cần rọc;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác của đường cưa theo mực vạch, phôi xẻ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra và đo kích thước phôi, đối chiếu số liệu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng 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 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cắt ngang
Mã số công việc: C.25

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị cưa đĩa và nguyên liệu gỗ;
- Điều chỉnh cữ cắt theo chiều dài;
- Đặt và xếp gỗ lên bàn cắt;
- Khởi động cưa đĩa;
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Đường mực thẳng, mạch cưa đúng mực hoặc phôi đúng kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- 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 máy cưa đĩa cắt ngang và vật liệu trước khi cắt.
- Có khả năng quan sát, điều chỉnh cữ cắt.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.
- Cắt gỗ trên máy cưa đĩa cắt ngang.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Máy cưa đĩa cắt ngang 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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác mạch cưa cắt đi đúng mực hoặc phôi cắt xong đúng kích thước	- Quan sát, đo kích thước sản phẩm. So sánh số liệu với kích thước yêu cầu
- Kỹ năng vận hành cưa đĩa so với quy trình thao động tác	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác so sánh 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.26

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác;
- Mạch cưa luôn đúng mực hoặc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- 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 máy cưa vòng lượn và vật liệu trước khi cắt.
- Có khả năng quan sát.
- Vận hành và sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Cắt gỗ trên máy cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

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
- Kỹ năng vận hành máy cưa vòng lượn so với quy trình 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa đĩa xách tay
Mã số công việc: C.27

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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Độ chính xác của các bộ phận máy sau khi bảo dưỡng phải đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Hoạt động của máy êm, chạy đều, đạt chất lượng tốt;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Tháo, lắp các ổ trục.
- Bôi trơn các ổ trục.
- Tháo, lắp chổi than.
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các bộ phận trên máy cưa đĩa xách tay;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật quy trình các bước vận hành bảo dưỡng máy cưa đĩa xách tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy cưa đĩa xách tay
- 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....);
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các chi tiết tháo, lắp, bảo dưỡng đúng yêu cầu kỹ thuật 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 chính xác việc thực hiện quy trình công nghệ tháo lắp và bảo dưỡng	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa đĩa
Mã số công việc: C.28

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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Độ chính xác của các bộ phận máy sau khi bảo dưỡng phải đúng thông số yêu cầu kỹ thuật;
- Hoạt động của máy êm, chạy đều, đạt chất lượng tốt;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Tháo, lắp dây đai và các ổ trục.
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.
- Bôi trơn các ổ trục.
- Có khả năng tháo, lắp, bảo dưỡng máy cưa đĩa.

2. Kiến thức

- Trình bày 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 quy trình các bước thực hiện tháo lắp, bảo dưỡng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy cưa đĩa.
- 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...);
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các chi tiết tháo, lắp, bảo dưỡng đúng yêu cầu kỹ thuật 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 chính xác việc thực hiện quy trình công nghệ tháo lắp và bảo dưỡng	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa vòng lượn
Mã số công việc: C.29

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Độ chính xác của các bộ phận máy sau khi bảo dưỡng phải đúng thông số yêu cầu kỹ thuật;
- Hoạt động của máy êm, chạy đều, đạt chất lượng tốt;
- 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

- Tháo, lắp dây đai và các ổ trục.
- Có khả năng quan sát, thử độ căng cưa.
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.
- Bôi trơn các ổ trục.
- Có khả năng tháo, lắp, bảo dưỡng máy cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

- Trình bày 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 kỹ thuật tháo ra, lắp vào và bảo dưỡng máy cưa vòng lượn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy cưa vòng lượn
- 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;
- Đầy đủ phòng hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các chi tiết tháo, lắp, bảo dưỡng đúng yêu cầu kỹ thuật và mức độ hoạt động của máy	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng
- Sự chính xác việc thực hiện quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện các bước thao tác so sánh với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào
Mã số công việc: D.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện mài lưỡi bào đúng quy trình công nghệ;
- Lưỡi mài sắc, mặt mài bóng, góc mài phù hợp;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức ghi trong phiếu công nghệ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát, phân biệt.
- Tháo, mài lưỡi bào đúng yêu cầu kỹ thuật, đảm bảo an toàn.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các loại đá mài;
- Nêu được phương pháp kiểm tra độ phẳng nhẵn, độ sắc của lưỡi bào;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại lưỡi bào cũng như các khái niệm về góc cắt, cạnh cắt;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá mài nhám, đá mài màu;
- Lưỡi bào;
- Chậu 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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ sắc, bóng và sự phù hợp của góc mài - Cạnh cắt thẳng	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào
- Phương pháp 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào thẩm
Mã số công việc: D.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, vỏ bào thẩm;
- 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).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện lắp đúng trình tự các bước;
- Gá lắp nhanh, chính xác;
- Các chi tiết đảm bảo ổn định trong quá trình bào;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian lắp đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng kiểm tra các chi tiết của bào thẩm
- Kỹ năng lắp luỡi bào
- Kỹ năng chỉnh lưỡi bào

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các bộ phận trong bào thẩm;
- Nêu được phương pháp kiểm tra độ nông sâu của lưỡi bào;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại lưỡi bào cũng như các khái niệm về góc cắt, cạnh cắt;
- Trình bày được quy trình lắp lưỡi bào.

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào, ốp bào - Độ nhô của lưỡi bào so với mặt vỏ 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
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào thẩm
Mã số công việc: D.03

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 phá và bào kỹ;
- Kiểm tra và bào lại (nếu cần).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, bào xuôi theo chiều thớ gỗ;
- Động tác bào chính xác, dứt khoát, sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn;
- Thời gian thực hiện phù hợp với định mức;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian lắp đúng thời gian định mức ghi trong phiếu công nghệ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng kiểm tra dụng cụ trước khi bào thẩm.
- Kỹ năng điều chỉnh mấp bào;
- Kỹ năng sử dụng bào thẩm.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo công dụng của các loại dụng cụ, vật liệu;
- Nắm được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của vật liệu gỗ;
- Đọc và hiểu được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được quy trình bào gỗ và xử lý được các sai phạm xảy ra trong quá trình bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Bào thẩm;
- Phôi gỗ đã qua máy cưa đĩa xẻ dọc;

- Dụng cụ: Cầu bào, búa điều chỉnh, thước vuông, cữ;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công	- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào lau
Mã số công việc: D.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, vỏ bào lau;
- 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).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện lắp đúng quy trình kỹ thuật;
- Gá lắp nhanh, chính xác;
- Các chi tiết đảm bảo ổn định trong quá trình bào;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian lắp đúng thời gian định mức ghi trong phiếu công nghệ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng kiểm tra các chi tiết của bào lau
- Kỹ năng lắp lưỡi bào lau.
- Kỹ năng chỉnh lưỡi bào lau

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các bộ phận trong bào lau;
- Nắm được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của vật liệu gỗ;
- Nêu được phương pháp kiểm tra độ nông, sâu của lưỡi bào;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại lưỡi bào cũng như các khái niệm về góc cắt, cạnh cắt;
- Trình bày được trình tự các bước lắp lưỡi bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng phải đảm bảo yêu cầu;
- Cầu bào, vỏ bào lau, lưỡi, ốp và nêm bào, búa điều chỉnh;

- Phôi gỗ để bào thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào so với ốp 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
- 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào lau
Mã số công việc: D.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Thao tác chính xác, sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng kiểm tra dụng cụ, vật liệu trước khi bào lau.
- Kỹ năng sử dụng vam kẹp.
- Kỹ năng sử dụng bào lau.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo công dụng của các loại dụng cụ, vật liệu;
- Nêu được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của vật liệu gỗ;
- Đọc và hiểu được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được quy trình bào lau và xử lý được các sai phạm xảy ra trong quá trình bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Cầu bào, bào lau, búa điều chỉnh, thước vuông;

- Phôi gỗ hoặc bán sản phẩm.
- Mỡ bôi trơn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác và nhẵn bóng 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào máy
Mã số công việc: D.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, lưỡi bào, máy mài, bàn kẹp;
- Tháo lưỡi;
- Lắp lưỡi bào lên bàn kẹp, điều chỉnh, cố định;
- Mài thô;
- Mài màu;
- Kiểm tra lưỡi bào sau khi mài.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện mài đúng quy trình kỹ thuật;
- Lưỡi mài sắc, cạnh cắt thẳng, mặt mài phẳng và bóng, góc mài phù hợp;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng kiểm tra máy mài chuyên dùng.
- Kỹ năng kiểm tra các dụng cụ tháo, lắp lưỡi dao.
- Kỹ năng kiểm tra đá mài.
- Kỹ năng tháo, lắp lưỡi bào.
- Kỹ năng vận hành và sử dụng máy mài.
- Kỹ năng mài lưỡi bào trên máy mài chuyên dùng.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các loại đá mài;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của máy mài lưỡi bào chuyên dùng;
- Nêu được phương pháp kiểm tra độ phẳng nhẵn, độ sắc của lưỡi bào;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại lưỡi bào cũng như các khái niệm về góc cắt, cạnh cắt;
- Trình bày được quy trình mài lưỡi bào máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi bào, dụng cụ tháo lắp của máy bào;

- Máy mài chuyên dùng;
- Chậu nước, khăn lau;
- Đá mài màu;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lưỡi bào thẳng và sắc, mặt bóng; góc mài phù hợp	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào
- Phương pháp mài lưỡi 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 mài với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi dao máy bào
Mã số công việc: D.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp lưỡi dao;
- Thao tác lắp đúng, chính xác;
- Các chi tiết đảm bảo ổn định chắc chắn trong quá trình bào;
- Sản phẩm bào đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian lắp đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng tháo, lắp lưỡi dao máy bào.
- Kỹ năng căn chỉnh độ nhô của lưỡi dao và mặt bàn máy.
- Kỹ năng bào gỗ trên máy bào.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy bào thẩm, máy bào cuốn;
- Nêu được phương pháp kiểm tra, căn chỉnh lưỡi dao, ốp dao và trục dao;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được trình tự các bước lắp lưỡi dao vào trục máy bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào thẩm, máy bào cuốn, lưỡi dao;
- Dụng cụ tháo lắp lưỡi bào;
- Thước kiểm tra;

- Phôi gỗ để bào thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào, sự đồng đều về độ nhô với mặt bàn máy	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và bào thử
- Phương pháp lắp lưỡi 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 lắp với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào thẩm
Mã số công việc: D.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra độ cao của 2 mặt bàn máy, độ nhô của dao;
- Đóng điện chạy không tải;
- Đặt gỗ lên bàn máy;
- Bào thử phôi mẫu;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh, xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Mặt gia công thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm;
- Kỹ năng vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác về kích thước, độ phẳng, độ nhẵn của mặt gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp 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 thời gian	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào cuốn gỗ bằng máy bào cuốn
Mã số công việc: D.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra cho chạy không tải;
- Chuẩn bị phôi, dụng cụ;
- Bào thử;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào cuốn;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào cuốn;
- Kỹ năng vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào cuốn;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy cuốn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào cuốn;
- Phôi gỗ đã qua máy bào thẩm;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp vận hành máy 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào máy bào cầm tay
Mã số công việc: D.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy mài;
- Tháo lưỡi dao máy bào;
- Lắp lưỡi dao vào bàn kẹp;
- Mài lưỡi dao trên đá nhám;
- Mài lưỡi dao trên đá mài màu;
- Kiểm tra lại lưỡi dao sau khi mài.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện mài lưỡi bào đúng quy trình kỹ thuật;
- Lưỡi mài sắc, mặt mài bóng, góc mài phù hợp;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, phân biệt;
- Kỹ năng tháo lưỡi bào;
- Kỹ năng mài lưỡi bào bằng máy mài 2 đá;
- Kỹ năng mài lưỡi bào trên đá.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng của các loại đá mài;
- Nêu được phương pháp kiểm tra độ nhẵn phẳng, độ sắc của lưỡi bào;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại lưỡi bào cũng như các khái niệm về góc cắt, cạnh cắt;
- Trình bày được quy trình mài lưỡi bào máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá mài nhám, đá mài màu;
- Lưỡi bào;
- Chậu nước, khăn lau;

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ sắc của lưỡi bào, độ bóng của mặt mài và sự phù hợp của góc mài	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào
- Phương pháp mài lưỡi 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 mài với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào máy bào cầm tay
Mã số công việc: D.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, lưỡi bào và máy bào;
- Gá lắp lưỡi dao, ốp dao vào trục dao;
- Căn chỉnh các lưỡi dao trên trục;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy bào;
- Bào thử, chỉnh sửa (nếu cần).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện gá lắp lưỡi bào đúng quy trình kỹ thuật;
- Tháo, lắp chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian lắp lưỡi dao và bào phôi đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng tháo, lắp lưỡi dao máy bào cầm tay;
- Kỹ năng căn chỉnh lưỡi dao và bàn máy;
- Kỹ năng bào gỗ bằng máy bào cầm tay.

2. Kiến thức

- Nêu được phương pháp kiểm tra, căn chỉnh lưỡi dao và trục dao;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình và kỹ thuật lắp lưỡi dao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ tháo, lắp lưỡi dao;
- Thước kiểm tra;
- Phôi gỗ mẫu bào thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ nhô của lưỡi dao so với trục dao phù hợp	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào
- Phương pháp lắp lưỡi dao 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 lắp với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào cầm tay
Mã số công việc: D.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy;
- Chuẩn bị đầy đủ vật liệu gỗ;
- Đặt gỗ và cố định trên cầu bào;
- Bào thử;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, xử lý;
- Kỹ năng kiểm tra các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Kỹ năng sử dụng vam kẹp;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào cầm tay.

2. Kiến thức

- Đọc và hiểu được bản vẽ thiết kế;
- Nêu được cấu tạo, cách sử dụng máy bào cầm tay;
- Nêu được phương pháp kiểm tra, căn chỉnh lưỡi dao và trục dao;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình và kỹ thuật bào phôi.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Máy bào, cầu bào, thước vuông, cữ...

- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp vận hành và bào phôi 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào 2 mặt
Mã số công việc: D.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra cho chạy không tải;
- Chuẩn bị phôi, dụng cụ;
- Bào thử;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào 2 mặt;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào 2 mặt;
- Kỹ năng vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào 2 mặt;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy bào 2 mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào 2 mặt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp vận hành máy 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào 4 mặt
Mã số công việc: D.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra cho chạy không tải;
- Chuẩn bị phôi, dụng cụ;
- Bào thử;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào 4 mặt;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào 4 mặt;
- Kỹ năng vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào 4 mặt;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy bào 4 mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào 4 mặt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;
- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp vận hành máy 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào thẩm
Mã số công việc: D.15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Tháo, lắp các bộ phận chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bảo dưỡng đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát;
- Kỹ năng tháo, lắp dây đai;
- Kỹ năng tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục;
- Kỹ năng tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào thẩm;
- Nêu được các bước kiểm tra, bảo dưỡng máy;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào thẩm, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo, lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi thay thế;

- Dây cắm điện để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy bào thẩm 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào cuốn
Mã số công việc: D.16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào cuốn, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo rời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục, hệ thống truyền động, trục cuốn, thanh răng;
- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Tháo, lắp các bộ phận chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bảo dưỡng đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát;
- Kỹ năng tháo, lắp dây đai, xích;
- Kỹ năng tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng;
- Kỹ năng tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cuốn;
- Nêu được các bước kiểm tra, bảo dưỡng máy;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cuốn, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi, dây cu roa thay thế;

- Dây cắm điện để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy bào cuốn 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào cầm tay
Mã số công việc: D.17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Tháo, lắp các bộ phận chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bảo dưỡng đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát;
- Kỹ năng tháo, lắp dây đai, xích;
- Kỹ năng tháo, lắp chổi than;
- Kỹ năng tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng;
- Kỹ năng tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Nêu được các bước kiểm tra, bảo dưỡng máy;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình 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;

- Dây cắm điện để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy bào cầm tay 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào 2 mặt
Mã số công việc: D.18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào 2 mặt, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo rời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục, hệ thống truyền động, trục cuốn, thanh răng;
- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Tháo, lắp các bộ phận chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bảo dưỡng đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát;
- Kỹ năng tháo, lắp dây đai, xích;
- Kỹ năng tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng;
- Kỹ năng tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cuốn;
- Nêu được các bước kiểm tra, bảo dưỡng máy;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào 2 mặt lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi, dây cu roa thay thế;

- Dây cắm điện để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy bào 2 mặt 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 KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào 4 mặt
Mã số công việc: D.19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, máy bào 4 mặt, vật liệu bảo dưỡng;
- Tháo rời, vệ sinh và bôi trơn các ổ trục, hệ thống truyền động, trục cuốn, thanh răng;
- 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 CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Tháo, lắp các bộ phận chính xác;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bảo dưỡng đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát;
- Kỹ năng tháo, lắp dây đai, xích;
- Kỹ năng tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng;
- Kỹ năng tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cuốn;
- Nêu được các bước kiểm tra, bảo dưỡng máy;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ liên quan;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào 4 mặt, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi, dây cu roa thay thế;

- Dây cắm điện để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy bào 4 mặt 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

(Xem tiếp Công báo số 207 + 208)

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN

Địa chỉ: Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội
Điện thoại: 080.44946 – 080.44417
Fax: 080.44517
Email: congbao@chinhphu.vn
Website: http://congbao.chinhphu.vn
In tại: Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng