# 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**

## 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:**.....

(Tiếp theo Công báo số 207 + 208)

### TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván trơn theo chiều rộng**
**Mã số công việc: G.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm mặt ghép;
- Vạch dấu, ghim đinh, chốt hoặc làm mộng đuôi én;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Cạnh ghép phải thẳng, phẳng;
- Mối ghép kín, chắc chắn;
- An toàn khi sử dụng máy, thiết bị;
- Bảo đảm thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng vạch mực.

- Kỹ năng đóng đinh.
- Kỹ năng khoan lỗ chốt.
- Kỹ năng đục mộng đuôi én.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ đo, lấy dấu, vam;
- Bào thẩm, búa đinh, bàn thao tác, máy khoan cầm tay... theo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín của mối ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế ghép, so sánh với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng kiểu mộng âm dương**
**Mã số công việc: G.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, cưa đĩa xẻ dọc, máy phay.
- Kỹ năng vạch mực.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng lấy dấu, vam, keo dán;

- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế ghép, so sánh với thời gian định mức giao |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng liền**
**Mã số công việc: G.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm hai mặt ghép;
- Gia công lỗ mộng hoặc rãnh ở mặt ghép thứ nhất;
- Gia công mộng ở mặt ghép thứ hai;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy xoi rãnh cầm tay, máy phay, cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng vạch mực, tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ lấy dấu;
- Vam;

- Máy xoi rãnh, máy phay, bào xoi, bào thẩm, máy cưa đĩa, bào lá và các dụng cụ khác theo yêu cầu;

- Nhà xưởng, cầu bào.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín khít giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối nối | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế ghép, so sánh với thời gian định mức giao |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng ghép**
**Mã số công việc: G.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm mặt ghép;
- Gia công lỗ mộng, rãnh;
- Gia công mộng;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy phay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng tráng keo, ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ, thiết bị, vật liệu: bào thẩm, bào lá, máy bào thẩm, máy xoi rãnh, máy phay, vam ghép gỗ... đầy đủ theo yêu cầu;
- Keo dán;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín của mối ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế ghép, so sánh với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván theo chiều dài kiểu xẻ vát**
**Mã số công việc: G.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực mối ghép;
- Cắt vát đầu tấm ván;
- Mối ghép đầu 2 tấm ván.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo chiều dài mối nối bằng 2 đến 3 lần chiều lấy ván nối;
- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo an toàn;
- Đảm bảo định mức thời gian.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng ghépván.
- Kỹ năng khiêng vật nặng.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ, thiết bị lấy dấu;
- Cưa tay, cưa đĩa có bàn cắt xoay góc, cưa đĩa cắt ngang... theo yêu cầu;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ dài của mối nối | - Dùng dụng cụ đo, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ chồng khít của 2 ván nối | - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế với thời gian định mức |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván theo chiều dài kiểu mộng én**
**Mã số công việc: G.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực mộng, lỗ mộng;
- Gia công lỗ mộng;
- Gia công mộng;
- Ghép mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng vị trí, kích thước của mộng và lỗ mộng;
- Thành mộng, lỗ mộng thẳng, phẳng;
- Mộng ghép phải bảo đảm kín, khít, chắc chắn;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng đục.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị, vật liệu;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;

- Các dụng cụ đo, lấy dấu, keo dán;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Cưa mộng, đục mộng, đục bạt, máy cưa vòng... đầy đủ theo yêu cầu;
- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ sai lệch vị trí của mộng và lỗ mộng | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với thiết kế |
| - Độ kín, khít giữa mộng và lỗ mộng | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế ghép, đối chiếu với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Nong ván vào khung**
**Mã số công việc: G.07**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định vị trí xoi (phay) rãnh;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng vị trí, kích thước của rãnh;
- Rãnh phải thẳng;
- Đảm bảo kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- Đảm bảo an toàn lao động.

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng đục.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước nong ván vào khung.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ, khung gỗ;
- Máy cưa đĩa cắt ngang, máy cưa đĩa có bàn xoay góc, máy soi rãnh;

- Các dụng cụ lấy mực: thước vuông, thước dây, thước góc, thước thép... theo yêu cầu;

- Trang bị bảo hộ lao động;

- Nhà xưởng, cầu bào.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ sai lệch vị trí của rãnh so với thiết kế | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với thiết kế |
| - Độ thẳng của rãnh ở khung | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín, khít giữa ván và khung | - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Dán cạnh ván nhân tạo**
**Mã số công việc: G.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định cạnh ván cần dán, chọn chất liệu dán;
- Kiểm tra, chỉnh sửa cạnh dán;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo cạnh dán và mặt chỉ;
- Dán cạnh ván.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dán đúng vị trí, đúng màu sắc theo thiết kế;
- Cạnh dán phải phẳng, nhẵn, có độ bám dính tốt;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng kiểm tra và chỉnh sửa.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng dán cạnh.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Nêu được tính chất của các vật liệu dán, keo dán và phương pháp sử dụng chúng;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước dán cạnh ván nhân tạo.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván nhân tạo;
- Vật liệu dán, keo dán;
- Các dụng cụ: Bút chì, thước kẻ, thước góc, máy tráng keo, chổi tráng keo... theo yêu cầu;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về vị trí, màu sắc so với thiết kế | - Quan sát, nhận xét, so sánh với thiết kế |
| - Độ phẳng, nhẵn của bề mặt chất liệu dán | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Tính thẩm mỹ của bề mặt sản phẩm sau khi dán | - Quan sát chi tiết, tổng thể, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian dán thực tế so sánh với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài mũi dao tiện phẳng**
**Mã số công việc: H.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài đá nhám;
- Mài đá cát mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mài đúng phương pháp và trình tự;
- Lưỡi mài phải sắc, mặt mài phẳng, vuông góc mài khoảng $60^o$;
- Đảm bảo an toàn;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được cấu tạo và tính chất của các loại đá mài;
- Trình bày được kỹ thuật mài;
- Trình bày được kỹ thuật sửa chữa và bảo dưỡng mũi dao tiện phẳng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy mài;
- Đá mài công nghiệp (cát nhỏ, cát mịn), chậu nước, khăn lau;
- Các thiết bị bảo hộ lao động;
- Mũi dao tiện phẳng.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về loại đá mài | - Quan sát, so sánh với mẫu |
| - Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện | - Quan sát, so sánh với mẫu |
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài mũi dao tiện cong**
**Mã số công việc: H.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài đá nhám;
- Mài đá màu.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mài đúng phương pháp và trình tự;
- Lưỡi mài phải sắc mịn, mặt mài phải cong trơn, góc mài khoảng $60^o$;
- Đảm bảo an toàn;
- Đảm bảo thời gian.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được cấu tạo và tính chất của các loại đá mài;
- Trình bày được kỹ thuật sửa chữa và bảo dưỡng dụng cụ;
- Trình bày được quy trình mài mũi dao tiện cong và yêu cầu của các bước mài mũi dao tiện cong.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy mài;
- Đá mài công nghiệp (cát nhỏ, cát mịn), chậu nước, khăn lau;
- Mũi dao tiện cong;
- Các thiết bị bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về loại đá mài | - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện cong | - Quan sát, so sánh, kiểm tra và thử mũi dao tiện cong |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp giữa thời gian mài với định mức thời gian | - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài mũi dao tiện nhọn**
**Mã số công việc: H.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài mũi dao tiện nhọn trên đá mài nhám, đá mài trơn, máy mài

- Lựa chọn đá mài;
- Mài đá nhám;
- Mài đá màu.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mài đúng phương pháp và trình tự;
- Lưỡi mài nhẵn, sắc đều, mặt mài nghiêng $60^o$, phẳng đảm bảo góc nhọn mũi dao;
- Bố trí nơi mài an toàn;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được cấu tạo và tính chất của các loại đá mài;
- Trình bày được kỹ thuật sửa chữa, bảo dưỡng dụng cụ;
- Trình bày được các bước mài mũi dao tiện nhọn và yêu cầu của các bước mài.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy mài;
- Đá mài công nghiệp (cát nhỏ, cát mịn), chậu nước khăn lau;
- Mũi dao tiện nhọn;
- Các thiết bị bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về loại đá mài | - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện cong | - Quan sát, so sánh, kiểm tra và thử mũi dao tiện cong |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp giữa thời gian mài với định mức thời gian | - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay**
**Mã số công việc: H.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công các chi tiết có hình dáng tròn xoay trên máy tiện đẩy dao tiện bằng tay;

- Kiểm tra và điều chỉnh tốc độ quay của trục (nếu có);
- Điều chỉnh khoảng cách giữa chấu giữ phôi với ụ định tâm và khoảng cách giữa bàn dao với phôi tiện;
- Xác định tâm phôi và gá phôi lên máy;
- Tiện gỗ.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo tình trạng máy hoạt động bình thường;
- Thao tác thuần thục, chính xác tốc độ quay phù hợp theo từng loại phôi,
- Khoảng cách giữa chấu giữ phôi với ụ định tâm phù hợp với chiều dài phôi (trường hợp phôi dài trên 0, 8 m thì phải có gối đỡ phụ...);
- Chi tiết được tiện đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Thời gian gia công phù hợp với định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng phân loại gỗ.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ.
- Kỹ năng căn chỉnh dụng cụ.
- Kỹ năng tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay.

**2. Kiến thức**

- Phân loại được các loại gỗ.
- Đọc được bản vẽ chi tiết đồ gỗ.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy tiện gỗ đẩy tay.
- Nêu được quy trình vận hành máy tiện gỗ đẩy tay.
- Mô tả được các phương pháp xác định tâm.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hiểu biết về vật liệu gỗ, bản vẽ chi tiết phân biệt loại gỗ.
- Nhà xưởng đủ không gian, đủ ánh sáng.

- Có các loại phương tiện dụng cụ cần thiết (máy tiện, thước đo, thước kẹp...).
- Phôi có độ dài đúng quy định.
- Dụng cụ bảo hộ lao động (kính, mũ...).
- Máy tiện đẩy tay ở tình trạng hoạt động tốt.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Giám sát thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn được quy định trong quy trình công nghệ và phiếu công nghệ |
| - Độ chính xác của chi tiết gia công | - Quan sát so sánh với vật mẫu, sử dụng dụng cụ đo kiểm đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian gia công thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay**
**Mã số công việc: H.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra chăm sóc tra dầu mỡ bôi trơn vào các thanh trượt, ổ bi thường xuyên và định kỳ

- Tra dầu mỡ vào thanh trượt bàn dao và ụ quay định tâm;
- Tra mỡ định kỳ vào các ổ bi;
- Tra mỡ định kỳ vào thanh, trục truyền chuyển động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bảo dưỡng máy tiện đẩy tay;
- Các loại phương tiện dụng cụ vật liệu cần thiết;
- Các loại dụng cụ bảo hộ lao động;
- Mỡ tra luôn bám trơn được thanh trượt bàn dao và ụ quay;
- Tra mỡ theo thời gian vào ụ quay và ổ bi đúng định kỳ;
- Rửa sạch, tra mỡ đặc mới, lượng mỡ tra vừa đủ theo yêu cầu;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng theo quy định.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng bôi trơn.
- Kỹ năng tháo, lắp các bộ phận.

**2. Kiến thức**

- Nêu được phương pháp bôi trơn và tính chất vật liệu dùng để bôi trơn;
- Mô tả được dụng cụ dùng để bôi trơn;
- Trình bày được kỹ thuật bôi trơn.
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy tiện đẩy tay.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy tiện đẩy tay;
- Dầu bôi trơn;
- Mỡ bôi trơn;
- Bơm tra mỡ;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ khác có liên quan.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về quy trình và phương pháp bôi trơn | - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian bảo hành thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lập sơ đồ lắp ráp sản phẩm**
**Mã số công việc: I.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định số lượng chi tiết của sản phẩm;
- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận;
- Xác định vị trí các mối ghép.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm;
- Nêu được công dụng, đặc điểm và yêu cầu của một số loại ghế được sản xuất từ nguyên liệu gỗ;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp.
- Giấy, bút.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) | - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định |
| - Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm | - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá |
| - Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp | - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp chi tiết với chi tiết của sản phẩm**
**Mã số công việc: I.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, phương tiện lắp ráp;
- Các chi tiết của sản phẩm;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mối ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mối ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Nhận dạng một số mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nhận biết tên, vị trí các chi tiết trong sản phẩm ghế;
- Lắp ráp các mối ghép.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được đặc điểm của mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của ghế đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp bộ phận với chi tiết của sản phẩm (khung)**
**Mã số công việc: I.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, phương tiện lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh ván;
- Lắp chi tiết với bộ phận tạo khung;
- Kiểm tra, bào lau mặt ngoài của khung.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bộ phận sau khi lắp ráp:

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;

+ Các đường huỳnh, chạm, soi phải khớp không cao thấp, lệch;

- Thời gian thực hiện đúng với thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Nhận dạng một số mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nhận biết tên, vị trí các chi tiết trong sản phẩm;
- Lắp ráp các mối ghép.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp ghế;
- Mô tả được đặc điểm của mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp chi tiết với bộ phận của ghế.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ: của sản phẩm.
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay.
- Chi tiết của ghế đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi.
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước thiết kế<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn; | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi lắp ráp<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với 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: Lắp ráp tổng thể sản phẩm**
**Mã số công việc: I.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các phương tiện, dụng cụ lắp ráp;
- Các bộ phận khung, khung mặt, mặt của;
- Nong ván vào khung mặt;
- Khoan lỗ;
- Vít hoặc chốt mặt ghế vào khung;
- Kiểm tra kích thước, hình dạng sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các bước lắp ráp khung và ván mặt;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của khung và ván mặt sau khi lắp ráp:
  + Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;
  + Các đường huỳnh, chạm, xoi phải nét và ăn nhau, không cao thấp, lệch;
- Thời gian thực hiện đúng với thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Đọc bản vẽ sản phẩm mộc;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết trong sản phẩm;
- Nhận dạng một số mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Lắp ráp các mối ghép.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Mô tả được đặc điểm của mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp sản phẩm mộc;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp khung với ván mặt của ghế.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Khung, ván;
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp khung<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế<br>+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi lắp ráp khung<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với 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: Chọn gỗ gia công ghế**
**Mã số công việc: K.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- 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 sản phẩm ghế;
- 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 loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- 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: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của ghế**
**Mã số công việc: K.02**

### 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: Pha phôi các chi tiết ghế**
**Mã số công việc: K.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

### 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;
- 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;
- 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 bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- 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 cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- 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 |
|---|---|
| - 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 |
| - 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: Gia công mặt phẳng các chi tiết ghế**
**Mã số công việc: K.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn
- Bào thẩm
- Bào cuốn
- 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, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, 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 thẩm, 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.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn 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: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**
**Mã số công việc: K.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy;
- Kẹp cố định chi tiết lên trên khuôn tựa;
- Phay mặt cong bằng máy phay 1 trục.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục;
- Sự chuẩn xác của đường bào cong đúng hình dáng, kích thước, vị trí, đảm bảo độ nhẵn đều;
- Khả năng điều chỉnh xử lý một số sai phạm trong khi gia công;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng vận hành và sử dụng máy phay.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy phay trục;
- Nêu được phương pháp kiểm tra và điều chỉnh máy phay;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi gia công;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi đúng yêu cầu kỹ thuật, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công:<br>+ Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo độ nhẵn đều | - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo 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: Gia công mỗi ghép mộng của ghế**
**Mã số công việc: K.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa, độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Má mộng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ, sử dụng máy cưa đĩa.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế mối ghép mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông, cưa đĩa;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mối ghép mộng;

- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;

- Máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành má mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ bảo đảm an toàn lao động | - Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian gia công với thời gian định mức | - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván và nong khung**
**Mã số công việc: K.07**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, ghép ván.

### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ lấy dấu, vam, keo dán;
- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ thẳng của rãnh ở khung | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín, khít giữa ván và khung | - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp ghế**
**Mã số công việc: K.08**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của ghế;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của ghế;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm ghế;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của ghế;
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của ghế;
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm ghế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm ghế;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm ghế đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mối ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mối ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bộ phận sau khi lắp ráp:

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;

+ Các đường huỳnh, chạm, soi phải khớp không cao thấp, lệch;

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm ghế;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của ghế;
- Xác định vị trí các mối ghép của ghế;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của ghế.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm ghế;

- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm ghế;

- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;

- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;

-Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm ghế;

- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp ghế;

- Giấy, bút;

- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;

- Chi tiết của ghế đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;

- Nhà xưởng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) | - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định |
| - Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm | - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá |
| - Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp | - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Mức độ 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: Trang sức bề mặt ghế**
**Mã số công việc: K.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ...;
- Kiểm tra lỗ đinh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- Đánh véc ni lên bề mặt các lớp tiếp theo;
- Quang bóng véc ni lần cuối.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cồn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 950, cánh kiến có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:

+ Màu sắc đều;

+ Bóng, nhẵn, sáng... không bị ố, cháy loang lổ;

- Đánh giấy nháp theo chiều dọc thớ gỗ;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm (nhẵn, bóng, không có vết xước...);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, bảo đảm an toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giấy nhám;
- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm đã được nạo, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ các loại nguyên vật liệu phụ (giấy nhám, ma tít, bột đá);
- Phương tiện máy móc ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phòng hộ lao động (găng tay, mũ, quần áo, giầy, khẩu trang).

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công bàn**
**Mã số công việc: L.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- 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 sản phẩm bàn;
- 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 loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- 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: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của bàn**
**Mã số công việc: L.02**

### 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: Pha phôi các chi tiết bàn**
**Mã số công việc: L.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

### 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;
- 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;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Phân biệt loại gỗ.
- Năng lực đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- 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 cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt, nguyên liệu gỗ xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- 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 |
|---|---|
| - 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 |
| - 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: Gia công mặt phẳng các chi tiết bàn**
**Mã số công việc: L.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn
- Bào thẩm
- Bào cuốn
- 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, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, 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 thẩm, 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.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn 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: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**
**Mã số công việc: L.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy;
- Kẹp cố định chi tiết lên trên khuôn tựa;
- Phay mặt cong bằng máy phay 1 trục.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục;
- Sự chuẩn xác của đường bào cong đúng hình dáng, kích thước, vị trí, đảm bảo độ nhẵn đều;
- Khả năng điều chỉnh xử lý một số sai phạm trong khi gia công;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng vận hành và sử dụng máy phay.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy phay trục;
- Nêu được phương pháp kiểm tra và điều chỉnh máy phay;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi gia công;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi đúng yêu cầu kỹ thuật, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công:<br>+ Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo độ nhẵn đều | - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo 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: Gia công mỗi ghép mộng của bàn**
**Mã số công việc: L.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Điều chỉnh độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Má mộng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế mối ghép mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mối ghép mộng;

- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;

- Máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành má mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ bảo đảm an toàn lao động | - Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian gia công với thời gian định mức | - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván và nong khung**
**Mã số công việc: L.07**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Xác định vị trí xoi (phay) rãnh;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;

- Các dụng lấy dấu;
- Vam, keo dán;
- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ thẳng của rãnh ở khung | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín, khít giữa ván và khung | - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao |

# TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp bàn**
**Mã số công việc: L.08**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của bàn;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của bàn;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm bàn.
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của bàn.
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của bàn.
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm bàn.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm bàn;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm bàn đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mối ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mối ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bộ phận sau khi lắp ráp:

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;

+ Các đường huỳnh, chạm, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm bàn;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của bàn;
- Xác định vị trí các mối ghép của bàn;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của bàn.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm bàn;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm bàn;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm bàn;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp bàn;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của bàn đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) | - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định |
| - Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm | - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá |
| - Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp | - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Mức độ 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: Trang sức bề mặt bàn**
**Mã số công việc: L.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ...;
- Kiểm tra lỗ đinh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- Đánh véc ni lên bề mặt các lớp tiếp theo;
- Quang bóng véc ni lần cuối.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cồn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 950, cánh kiến có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:

+ Màu sắc đều;

+ Bóng, nhẵn, sáng... không bị ố, cháy loang lổ;

- Đánh giấy nháp theo chiều dọc thớ gỗ;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm (nhẵn, bóng, không có vết xước...);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Bảo đảm an toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám.
- Kỹ năng pha trộn véc ni
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giấy nhám;
- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm đã được nạo, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ các loại nguyên vật liệu phụ (giấy nhám, ma tít, bột đá);
- Phương tiện máy móc ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phòng hộ lao động (găng tay, mũ, quần áo, giầy, khẩu trang).

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công giường**
**Mã số công việc: M.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- 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 sản phẩm giường;
- 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 loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- 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: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của giường**
**Mã số công việc: M.02**

### 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: Pha phôi các chi tiết giường**
**Mã số công việc: M.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

### 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;
- 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;
- 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 bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- 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 cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- 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 |
|---|---|
| - 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 |
| - 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: Gia công mặt phẳng các chi tiết giường**
**Mã số công việc: M.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào thẩm;
- Bào cuốn;
- 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, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, 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 thẩm, 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.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn 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: Gia công mặt cong các chi tiết của giường**
**Mã số công việc: M.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy;
- Kẹp cố định chi tiết lên trên khuôn tựa;
- Phay mặt cong bằng máy phay 1 trục.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục;
- Sự chuẩn xác của đường bào cong đúng hình dáng, kích thước, vị trí, đảm bảo độ nhẵn đều;
- Khả năng điều chỉnh xử lý một số sai phạm trong khi gia công;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng vận hành và sử dụng máy phay.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy phay trục;
- Nêu được phương pháp kiểm tra và điều chỉnh máy phay;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi gia công;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi đúng yêu cầu kỹ thuật, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công:<br>+ Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo độ nhẵn đều | - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo 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: Gia công mỗi ghép mộng của giường**
**Mã số công việc: M.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Điều chỉnh độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Má mộng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế mối ghép mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mối ghép mộng;

- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;

- Máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành má mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ bảo đảm an toàn lao động | - Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian gia công với thời gian định mức | - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván và nong khung**
**Mã số công việc: M.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo;
- Ghép ván.
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ lấy dấu;
- Vam, keo dán;

- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ thẳng của rãnh ở khung | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín, khít giữa ván và khung | - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp giường**
**Mã số công việc: M.08**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của giường;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của giường;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm giường.
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của giường;
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của giường;
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm giường.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm giường;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm giường đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mối ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mối ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bộ phận sau khi lắp ráp:

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;

+ Các đường huỳnh, chạm, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm giường;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của giường;
- Xác định vị trí các mối ghép của giường;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của giường.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm giường;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm giường;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm giường;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp giường;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của giường đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) | - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định |
| - Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm | - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá |
| - Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp | - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết;<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Mức độ 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: Trang sức bề mặt giường**
**Mã số công việc: M.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ;
- Kiểm tra lỗ đinh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- Đánh véc ni lên bề mặt các lớp tiếp theo;
- Quang bóng véc ni lần cuối.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cồn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 95 độ, cánh kiến có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:

+ Màu sắc đều;

+ Bóng, nhẵn, sáng... không bị ố, cháy loang lổ;

- Đánh giấy nháp theo chiều dọc thớ gỗ;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm (nhẵn, bóng, không có vết xước...);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, bảo đảm an toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giấy nhám;
- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm đã được nạo, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ các loại nguyên vật liệu phụ (giấy nhám, ma tít, bột đá);
- Phương tiện máy móc ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phòng hộ lao động (găng tay, mũ, quần áo, giầy, khẩu trang).

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công tủ**
**Mã số công việc: N.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- 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 sản phẩm tủ;
- 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 loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- 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: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của tủ**
**Mã số công việc: N.02**

### 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: Pha phôi các chi tiết tủ**
**Mã số công việc: N.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

### 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;
- 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;
- 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 bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- 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 cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xẻ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- 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 |
|---|---|
| - 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 |
| - 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: Gia công mặt phẳng các chi tiết tủ**
**Mã số công việc: N.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào thẩm;
- Bào cuốn;
- 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, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa.
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, 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 thẩm, 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.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn 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: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**
**Mã số công việc: N.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy;
- Kẹp cố định chi tiết lên trên khuôn tựa;
- Phay mặt cong bằng máy phay 1 trục.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục;
- Sự chuẩn xác của đường bào cong đúng hình dáng, kích thước, vị trí, đảm bảo độ nhẵn đều;
- Khả năng điều chỉnh xử lý một số sai phạm trong khi gia công;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng vận hành và sử dụng máy phay.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy phay trục;
- Nêu được phương pháp kiểm tra và điều chỉnh máy phay;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi gia công;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi đúng yêu cầu kỹ thuật, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công:<br>+ Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo độ nhẵn đều | - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo 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: Gia công mỗi ghép mộng của tủ**
**Mã số công việc: N.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Má mộng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động, định mức lao động giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế mối ghép mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mối ghép mộng;

- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;

- Máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế |
| - Độ phẳng, sạch của thành má mộng | - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ bảo đảm an toàn lao động | - Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian gia công với thời gian định mức | - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván và nong khung**
**Mã số công việc: N.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo, ghép ván;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mối ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Keo dán vừa đủ, không thừa, không thiếu;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- Đảm bảo thời gian định mức giao;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng keo dán;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ lấy dấu;
- Vam, keo dán;

- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Độ thẳng của cạnh ghép | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín giữa 2 tấm ghép | - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ bền chắc của mối ghép | - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ phẳng của bề mặt ván ghép | - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ thẳng của rãnh ở khung | - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Độ kín, khít giữa ván và khung | - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp tủ**
**Mã số công việc: N.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của tủ;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của tủ;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm tủ;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của tủ;
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của tủ;
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm tủ.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm tủ;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm tủ đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mối ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mối ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bộ phận sau khi lắp ráp:

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;

+ Các đường huỳnh, chạm, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm tủ;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của tủ;
- Xác định vị trí các mối ghép của tủ;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của tủ.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm tủ;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm tủ;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm tủ;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp tủ;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vam, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của tủ đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) | - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định |
| - Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm | - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá |
| - Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp | - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết<br>+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước<br>+ Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc | - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Thao tác lắp đúng kỹ thuật | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Mức độ 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: Trang sức bề mặt tủ**
**Mã số công việc: N.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ...;
- Kiểm tra lỗ đinh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- Đánh véc ni lên bề mặt các lớp tiếp theo;
- Quang bóng véc ni lần cuối.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cồn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 95$^{o}$, cánh kiến có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:

+ Màu sắc đều;

+ Bóng, nhẵn, sáng...không bị ố, cháy loang lổ;

- Đánh giấy nháp theo chiều dọc thớ gỗ;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm (nhẵn, bóng, không có vết xước...);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Bảo đảm an toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng đánh giấy nhám bằng thủ công;
- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giấy nhám;

- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm đã được nạo, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ các loại nguyên vật liệu phụ (giấy nhám, ma tít, bột đá);
- Phương tiện máy móc ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phòng hộ lao động (găng tay, mũ, quần áo, giầy, khẩu trang).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Nạo bề mặt gia công**
**Mã số công việc: O.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm, các loại phương tiện, dụng cụ, đá mài;
- Mài nạo và liếc nạo;
- Nạo bề mặt gia công.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật nạo bề mặt gia công;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi nạo (mặt sản phẩm khi nạo xong phải nhẵn, phẳng đều không bị gằn);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.
- Kỹ năng liếc nạo.
- Kỹ năng nạo.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo tính chất của gỗ;
- Nêu được cấu tạo tính chất của đá mài và nạo thép;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mài, liếc nạo và sử dụng nạo;
- Trình bày được phương pháp, quy trình kỹ thuật nạo bề mặt gia công.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm để nạo, được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phương tiện dụng cụ đầy đủ, hoạt động tốt (cầu bào, nạo thép...).

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm khi nạo xong:<br>+ Độ phẳng<br>+ Độ bóng đều của bề mặt sản phẩm | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh giấy nhám**
**Mã số công việc: O.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ...;
- Kiểm tra lỗ đinh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh bằng giấy nhám cát to;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám cát nhỏ mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ;
- Đánh giấy nháp theo chiều dọc thớ gỗ;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm (nhẵn, bóng, không có vết xước...);
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Bảo đảm an toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng đánh giấy nhám bằng thủ công.
- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giấy nhám;
- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh giấy nhám bề mặt gỗ.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm đã được nạo, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ các loại nguyên vật liệu phụ (giấy nhám, ma tít, bột đá);
- Phương tiện máy móc ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phòng hộ lao động (găng tay, mũ, quần áo, giầy, khẩu trang).

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ 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: Nhuộm gỗ**
**Mã số công việc: O.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phẩm màu, các dụng cụ pha màu;
- Pha màu;
- Nhuộm thử;
- Nhuộm chính thức vào sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật nhuộm bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng màu, pha màu đúng tỷ lệ;
- Bề mặt sản phẩm nhuộm đúng màu, đều, không loang lổ;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- An toàn lao động cho người và sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và nhận biết màu sắc.
- Kỹ năng chọn lựa hệ thống màu.
- Kỹ năng pha chế màu sắc.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất, tác dụng của các loại phẩm màu;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật pha màu, nhuộm màu;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật pha màu, nhuộm màu bề mặt gỗ.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm để nhuộm màu;
- Pha màu đúng tỷ lệ, đúng màu sắc, đủ số lượng;
- Phương tiện dụng cụ để pha màu, nhuộm màu đầy đủ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của màu sắc theo thiết kế: | - Quan sát, kiểm tra màu sắc pha và so sánh với màu chuẩn |
| - Sự đồng đều về màu sắc trên bề mặt sản phẩm | - Quan sát bề mặt sản phẩm, nhận xét và so sánh với tiêu chuẩn |
| - Sự phù hợp thời gian thực hiện | - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá tình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha véc ni**
**Mã số công việc: O.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ pha véc ni;
- Chọn loại véc ni;
- Chuẩn bị loại sản phẩm;
- Pha trộn phẩm màu vào véc ni;
- Chọn cồn để pha loãng véc ni;
- Pha véc ni.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật pha véc ni;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cồn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - $95^0$, cánh kiến có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp, sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết, phân biệt, ước lượng.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng pha trộn.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được tính năng tác dụng của dụng cụ pha, đựng véc ni;
- Mô tả được đặc điểm, tính chất của véc ni, bột màu, cồn trắng;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi pha véc ni;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật pha véc ni và yêu cầu của mỗi bước.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha, đựng sạch sẽ, không vỡ nứt;
- Nguyên vật liệu để pha đảm bảo chất lượng, số lượng (cồn trắng 90 - $95^0$, cánh kiến phải tan hết, phẩm màu...).

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu chất lượng của nguyên vật liệu | - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Độ đồng đều về màu sắc của dung dịch đã pha | - Quan sát, nhận xét, đánh giá đối chiếu với tiêu chuẩn |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi quá tình thựchiện đối chiếu với quy định an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh véc ni**
**Mã số công việc: O.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đánh véc ni lớp lót;
- Đánh lại bằng giấy nhám mịn;
- Chà bột đá lên bề mặt sản phẩm;
- Đánh lại giấy nhám;
- Đánh véc ni lên bề mặt các lớp tiếp theo;
- Quang bóng véc ni lần cuối.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh véc ni;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
+ Màu sắc đều;
+ Bóng, nhẵn, sáng... không bị ố, cháy loang lổ;
- Đảm bảo thời gian thực hiện;
- Vệ sinh công nghiệp, sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và đánh giá.
- Kỹ năng xử lý bề mặt gia công.
- Kỹ năng đánh véc ni.

**2. Kiến thức**

- Mô tả được các tính chất của vật liệu gỗ;
- Nêu được đặc điểm, tính chất của véc ni;
- Nêu những yêu cầu kỹ thuật khi đánh véc ni;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật đánh véc ni.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian diện tích thoáng mát;
- Các sản phẩm xếp ở vị trí thuận lợi;
- Véc ni đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Phương tiện dụng cụ phục vụ cho đánh véc ni đảm bảo yêu cầu.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha sơn**
**Mã số công việc: O.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ pha sơn;
- Lựa chọn loại sơn;
- Pha màu sơn;
- Chọn dung môi để pha sơn;
- Pha sơn với dung môi.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình các bước, đúng thao động tác khi pha sơn;
- Lựa chọn đúng loại sơn, dung môi;
- Đúng tỷ lệ, nồng độ phù hợp với phương pháp phun hoặc quét, màu sắc đẹp, đều theo bảng pha màu;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết và phân biệt.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng pha sơn.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của các loại sơn và dung môi;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi pha sơn;
- Trình bày được quy trình thực hiện các bước pha sơn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha sơn;
- Sơn, dung môi pha sơn;
- Mẫu sơn;

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sơn sau khi pha:<br>+ Sự phù hợp về màu sắc so với thiết kế<br>+ Độ hòa tan của sơn và dung môi<br>+ Độ đồng đều về màu sắc, đều theo yêu cầu | - Quan sát, kiểm tra màu, sau khi pha đối chiếu với các tiêu chuẩn của bảng màu quy định |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Quét sơn**
**Mã số công việc: O.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị pha sơn và các dụng cụ để quét sơn;
- Vệ sinh sạch sẽ bề mặt cần sơn;
- Quét lớp sơn lót;
- Quét lớp sơn phủ mặt.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật quét sơn;
- Bề mặt sản phẩm sau khi sơn phải đảm bảo kỹ, mỹ thuật:
+ Màu sắc đẹp, đều đúng quy định;
+ Bóng, nhẵn, không bị loang lổ;
- Thời gian thực hiện phù hợp;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng nhận biết và phân biệt.
- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng pha chế.
- Kỹ năng quét sơn.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tính chất của sơn, vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi quét sơn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật quét sơn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm để sơn xếp ở vị trí thuận lợi;
- Sơn phải đảm bảo chất lượng;
- Phương tiện, dụng cụ đầy đủ;
- Bảo hộ lao động đầy đủ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật:<br>+ Sự phù hợp về màu sắc<br>+ Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh bóng bề mặt gia công bằng cơ giới**
**Mã số công việc: O.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy, kiểm tra điều chỉnh máy;
- Lắp giấy nhám vào máy;
- Đánh phá bằng giấy nhám thô;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh bóng bề mặt gia công;
- Lựa chọn đúng giấy nhám;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật bề mặt sản phẩm sau khi đánh bóng:
+ Đúng hình dáng, kích thước;
+ Nhẵn đều, bóng không vết bào, xơ xước, gợn sóng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy đánh nhẵn.
- Kỹ năng kiểm tra và căn chỉnh máy.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy;
- Mô tả được tính chất vật liệu gỗ và các loại giấy nhám;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật đánh bóng bề mặt sản phẩm;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu các bước khi đánh bóng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống hút bụi;
- Sản phẩm để đánh bóng, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy móc và các phương tiện khác phải ở trình trạng hoạt động tốt;
- Bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác<br>- Đánh giấy nhám theo đúng chiều thớ gỗ | - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh bóng:<br>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng<br>+ Đúng hình dáng, kích thước | - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ 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: Phun sơn**
**Mã số công việc: O.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra chuẩn bị sơn, các loại phương tiện dụng cụ, máy phun sơn;
- Phun sơn lớp lót;
- Phun sơn lớp phủ bóng mặt (phun hoàn thiện).

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật phun sơn;
- Đảm bảo độ bám sơn, độ phủ bề mặt sơn, độ bóng cao, bề mặt phẳng đều không bị chảy sơn, không gợn sóng, không bị bọt nước;
- Đảm bảo khoảng thời gian giữa các lần phun đúng thời gian định mức;
- Sau khi hoàn thành công việc phải ngâm rửa súng phun sạch sẽ;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân tích chất lượng.
- Kỹ năng kiểm tra và điều chỉnh thiết bị phun sơn.
- Kỹ năng sử dụng thiết bị phun sơn.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và phương pháp sử dụng của máy và súng phun sơn;
- Nêu được tính chất của vật liệu sơn, vật liệu gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi phun sơn bằng súng;
- Trình bày được quy trình, phương pháp thực hiện các bước khi phun sơn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống thông gió;
- Sản phẩm phải hoàn thiện xong phần đánh nhẵn, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Sơn đầy đủ đảm bảo chất lượng yêu cầu;
- Máy nén khí, súng phun sơn hiện tại ở tình trạng hoạt động tốt;
- Bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật:<br>+ Sự phù hợp về màu sắc<br>+ Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm | - Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha dầu bóng**
**Mã số công việc: O.10**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ pha dầu bóng;
- Lựa chọn dầu bóng;
- Chọn dung môi để pha dầu bóng;
- Pha dầu bóng với dung môi.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật phun dầu bóng;
- Lựa chọn đúng dầu, đúng loại dung môi bảo đảm chất lượng, số lượng;
- Pha đúng tỷ lệ, đúng số lượng, chất lượng đảm bảo độ loãng phù hợp với thiết bị phun hoặc quét;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết, phân biệt.
- Kỹ năng sử dụng các dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng pha dầu bóng.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm, tác dụng, tính chất của dầu bóng và dung môi;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi pha dầu bóng;
- Trình bày được quy trình, phương pháp thực hiện các bước pha dầu bóng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha;
- Dầu bóng, dung môi phải đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của dầu bóng sau khi pha:<br>+ Sự phù hợp tỷ lệ<br>+ Sự phù hợp về độ loãng với thiết bị phun hoặc quét | - Quét hoặc phun thử, quan sát bề mặt sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Phun dầu bóng**
**Mã số công việc: O.11**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra dầu bóng và chuẩn bị thiết bị phun;
- Phun lớp dầu lót;
- Chà nhám;
- Phun phủ dầu bóng PU (nhựa tổng hợp).

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lớp lót, lớp màng (bám tốt, không loang lổ, không bị chảy, không bám bụi, bẩn, rác... khi chưa khô);
- Sau khi sơn xong màng sơn không bị có bọt nước;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát và phân tích chất lượng.
- Kỹ năng kiểm tra, điều chỉnh và sử dụng thiết bị phun.
- Kỹ năng phun dầu bóng.

**2. Kiến thức**

- Nêu được các tính chất vật liệu sơn, PU;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật pha dầu bóng, PU;
- Trình bày được những quy trình, phương pháp thực hiện các bước phun PU.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống quạt gió chống độc;
- Các giá, khung để đặt, treo sản phẩm phun và sau khi phun;
- Dầu lót, dầu phủ bóng, dung môi đảm bảo số lượng, chất lượng;
- Máy nén khí, súng phun và các loại phương tiện dụng cụ khác phải ở tình trạng hoạt động tốt;
- Bảo hộ lao động.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự thực hiện chính xác đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp các yêu cầu kỹ thuật của bề mặt sản phẩm sau khi phun PU:<br>+ Độ bám chắc của lớp lót, lớp màng dầu PU<br>+ Độ bóng đều, độ nhẵn | - Quan sát bề mặt sản phẩm sau khi phun. Kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Dán, ốp phoóc mi ca**
**Mã số công việc: O.12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ;
- Đo, cắt phoóc mi ca;
- Tráng keo lên mặt sản phẩm và mặt sau của phoóc mi ca;
- Dán phoóc mi ca vào mặt sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi dán:

+ Màu sắc;
+ Bám dính tốt, kín khít, phẳng;

- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- An toàn lao động cho người và thiết bị;
- Vệ sinh công nghiệp;

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng tính toán.
- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng cắt phooc mi ca.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng kiểm tra và chỉnh sửa.

**2. Kiến thức**

- Nêu được tính chất vật liệu gỗ, phoóc mi ca, keo dán;
- Nêu được phương pháp sử dụng dụng cụ cắt, bôi, dán phoóc mi ca;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi dán phoóc mi ca;
- Trình bày được quy trình, phương pháp thực hiện các bước dán phoóc.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm trước khi dán, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Vật liệu phoóc, keo đảm bảo số lượng, chất lượng;
- Các phương tiện dụng cụ đầy đủ.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước thao tác | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Sự phù hợp các yêu cầu kỹ thuật của bề mặt sản phẩm dán phoóc mi ca:<br>+ Độ đều, đủ, phủ đều khắp mặt của mặt dán<br>+ Độ bám dính, chắc chắn, phẳng của sản phẩm<br>+ Độ kín, khít của các mép, góc | - Quan sát bề mặt sản phẩm sau khi dán. Kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) |
| - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp | - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá |
| - Mức độ đảm bảo an toàn lao động | - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Kiểm tra phân loại sản phẩm**
**Mã số công việc: O.13**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra độ bóng, màu sắc của sản phẩm;
- Kiểm tra chất lượng liên kết và kiểu trang sức theo yêu cầu của khách hàng;
- Phân loại sản phẩm;
- Sắp xếp và bảo quản sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng các bước khi kiểm tra;
- Xác định và phân loại đúng số lượng, chất lượng sản phẩm;
- Sắp xếp và tập kết sản phẩm theo từng chủng loại.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

**1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, phân tích tổng hợp.
- Kỹ năng phân loại sản phẩm.
- Kỹ năng phân cấp chất lượng sản phẩm.
- Kỹ năng nâng vật nặng.
- Kỹ năng sắp xếp.
- Kỹ năng kiểm tra và phát hiện những sai hỏng.

**2. Kiến thức**

- Nêu được các loại dụng cụ và cách sử dụng kiểm tra;
- Nêu được những đặc điểm, tính chất, phạm vi sử dụng của vật liệu gỗ và các loại phụ liệu, phụ kiện khác;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật và phương pháp kiểm tra, phân loại.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ tay ghi chép;
- Bảng chỉ tiêu chất lượng sản phẩm;
- Máy móc, phương tiện, dụng cụ để kiểm tra và phân loại;
- Sản phẩm xếp khoa học, thuận lợi cho việc kiểm tra phân loại và phải hoàn thành xong.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp các bước kiểm tra | - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn |
| - Mức độ chính xác về số lượng, chất lượng sản phẩm khi kiểm tra, phân loại | - Quan sát, kiểm tra, phân tích, tổng hợp sản phẩm, so sánh với các tiêu chuẩn |

## MỤC LỤC


| STT | Nội dung |
|---|---|
| 1 | Quá trình xây dựng |
| 2 | Danh sách thành viên tham gia xây dựng |
| 3 | Danh sách thành viên tham gia thẩm định |
| 4 | Mô tả nghề |
| 5 | Danh mục các công việc |
| 6 | Nhiệm vụ A. Thiết kế mẫu |
| 7 | Nhiệm vụ B. Chuẩn bị nguyên vật liệu |
| 8 | Nhiệm vụ C. Pha phôi |
| 9 | Nhiệm vụ D. Gia công mặt phẳng |
| 10 | Nhiệm vụ E. Gia công mộng và lỗ mộng |
| 11 | Nhiệm vụ F. Gia công mặt cong |
| 12 | Nhiệm vụ G. Ghép ván |
| 13 | Nhiệm vụ H. Tiện gỗ |
| 14 | Nhiệm vụ I. Lắp ráp sản phẩm |
| 15 | Nhiệm vụ K. Gia công ghế |
| 16 | Nhiệm vụ L. Gia công bàn |
| 17 | Nhiệm vụ M. Gia công giường |
| 18 | Nhiệm vụ N. Gia công tủ |
| 19 | Nhiệm vụ O. Trang trí bề mặt sản phẩm |


(Xem tiếp Công báo số 211 + 212)

**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