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 DÂN DỤNG
MÃ SỐ NGHỀ:

(Tiếp theo Công báo số 209 + 210)

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

- Tháng 6/2009 nhà trường đã báo cáo với Vụ tổ chức cán bộ - Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn về kế hoạch "Xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" đối với nghề Mộc dân dụng. Từ tháng 7/2009 nhà trường triển khai các bước công việc phục vụ chương trình xây dựng "Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia" nghề Mộc dân dụng.

- Ngày 02/7/2009 Viện khoa học dạy nghề và Vụ Kỹ năng nghề - Tổng cục dạy nghề với Trường Cao đẳng nghề Chế biến gỗ đã ký Hợp đồng số 06 PL4/HĐ-XDTCKNN về việc xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với nghề Mộc dân dụng.

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

1. Từ ngày 03/7/2009 đến ngày 05/8/2009 Khảo sát thực tế tại các doanh nghiệp sản xuất đồ gỗ xuất khẩu và có hệ thống máy móc hiện đại như: Công ty cổ phần Lâm sản Nam Định, Tập đoàn Hòa Phát, Công ty TNHH Tùng Hiệp, thu thập thông tin, tài liệu về tiêu chuẩn kỹ năng nghề liên quan đến nghề Mộc dân dụng sau đó chúng tôi phân công công việc cụ thể cho từng thành viên trong Tiểu ban phân tích nghề. Các thành viên tổng hợp thông tin và chỉnh sửa, bổ sung Sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc.

2. Sau khi đã có Sơ đồ phân tích nghề, từ ngày 06/8/2009 đến 30/8/2009 chúng tôi lập mẫu phiếu và xin ý kiến các chuyên gia ở Công ty cổ phần nội thất Hòa Phát, Công ty cổ phần lâm sản Nam Định, Công ty TNHH Huy Phương - Nam Định để xây dựng Bảng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng.

3. Từ ngày 27/8/2009 đến 30/9/2009 xây dựng mẫu phiếu và xin ý kiến các chuyên gia ở các doanh nghiệp ở Công ty cổ phần nội thất Hòa Phát, Công ty cổ phần lâm sản Nam Định, Công ty TNHH Huy Phương - Nam Định, sau đó chúng tôi tổng hợp các ý kiến đó để điều chỉnh, bổ sung, hoàn thiện các Phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc.

Trong quá trình thực hiện nhà trường đã nhận được những ý kiến đóng góp quý báu của lãnh đạo cũng như nhân viên các công ty trên.

- Định hướng sử dụng TCKNN: Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Mộc dân dụng sau khi được ban hành được dùng để xác định bậc thợ cho những người hành nghề - nghề Mộc dân dụng.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Trần Đính	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
2	Lại Văn Ngọc	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
3	Phan Thị Anh	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
4	Dương Duy Triều	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
5	Phạm Văn Đảm	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
6	Phạm Văn Lợi	Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ
7	Nguyễn Hữu Hiển	Công ty TNHH Tùng Hiệp
8	Đỗ Mạnh Tráng	Công ty cổ phần gỗ Đông Phương Thanh
9	Đặng Trọng Duy	Công ty cổ phần gỗ Đông Phương Thanh

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN HỘI ĐỒNG THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Vũ Trọng Hà	Vụ trưởng - Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
2	PGS.TS. Trần Văn Chứ	Phó Hiệu trưởng - Giám đốc cơ sở 2 - Trường Đại học Lâm nghiệp
3	TS. Hạ Thúy Hạnh	Phó trưởng phòng - Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
4	Ông Trịnh Quốc Đạt	Trưởng ban - Hiệp hội làng nghề Việt Nam
5	Ông Nguyễn Văn Thúc	Trưởng phòng - Công ty lâm sản Giáp Bát
6	Ông Nguyễn Hoàng Tuấn	Giám đốc - Công ty cổ phần An Bình
7	Bà Đặng Thị Mỹ Lan	Quản đốc - Công ty cổ phần An Bình
8	Ông Phan Tùng Hưng	Viện khoa học Lâm nghiệp Việt Nam
9	Ông Trần Văn Khoái	Phó giám đốc trung tâm khoa học thực nghiệm - Trường cao đẳng nghề Chế biến gỗ

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : MỘC DÂN DỤNG
MÃ SỐ NGHỀ:

Nghề Mộc dân dụng là một nghề chuyên gia công các loại cửa, khuôn cửa cho các công trình xây dựng từ nguyên liệu gỗ tự nhiên và ván nhân tạo bằng các dụng cụ thủ công và các thiết bị chuyên dùng

- Phạm vi làm việc:

+ Nghề Mộc dân dụng được làm trong các doanh nghiệp Chế biến gỗ, trên các công trình xây dựng ở trong và ngoài nước và ở các trường dạy nghề trong lĩnh vực Chế biến gỗ.

- Vị trí làm việc: Người làm nghề Mộc dân dụng có thể tham gia một số vị trí sau:

+ Trực tiếp sản xuất tại các phân xưởng Mộc ở các cơ sở sản xuất Chế biến gỗ;

+ Kỹ thuật viên, giáo viên nghề Mộc;

+ Tổ trưởng tổ sản xuất, trưởng ca sản xuất;

+ Chủ cơ sở, doanh nghiệp sản xuất, kinh doanh đồ mộc;

+ Đảm nhận một phần công việc cho những công trình xây dựng.

- Các nhiệm vụ chính cần phải thực hiện:

+ Vẽ mẫu;

+ Chuẩn bị nguyên vật liệu;

+ Pha phôi;

+ Gia công mặt phẳng;

+ Gia công mộng và lỗ mộng;

+ Gia công mặt cong;

+ Ghép ván;

+ Tiện gỗ;

+ Lắp ráp sản phẩm;

+ Gia công khuôn cửa;

+ Gia công cửa Panô huỳnh gỗ;

+ Gia công cửa Panô kính;

+ Gia công cửa chớp gỗ;

+ Lắp cánh cửa vào khuôn cửa;

+ Trang trí bề mặt sản phẩm.

- Điều kiện và môi trường làm việc: Các điều kiện làm việc của nghề gồm:

+ Nhà xưởng, kho bãi: đối với nghề Mộc dân dụng yêu cầu về trữ lượng nguyên liệu đáp ứng đủ cho sản xuất liên tục lớn nên nhà xưởng, kho bãi cần phải

rộng, thuận tiện cho việc vận chuyển, lưu trữ và bảo quản. Nhà xưởng phải đảm bảo diện tích đủ rộng và hệ thống thông gió tốt tạo môi trường làm việc thuận lợi cho người công nhân. Hệ thống phòng chống cháy nổ cũng được trang bị đầy đủ;

+ Máy móc, thiết bị: Máy móc, thiết bị bố trí khoa học để thuận tiện cho việc di chuyển và thao tác. Máy móc thiết bị đảm bảo cơ giới hóa, tự động hóa tốt.

- Công cụ, máy, thiết bị, dụng cụ chính được sử dụng để thực hiện các công việc của nghề: Nhà xưởng, bãi tập kết nguyên vật liệu, kho chứa đựng và bảo quản sản phẩm, hầm phun sơn, lò sấy. Máy cưa, máy bào, máy đục, máy khoan, máy đánh nhẵn, máy phay, máy phun sơn. Cưa, bào, đục, khoan, vam, thước vuông, thước mét, cữ vạch, cầu bào.

- Bối cảnh làm việc: Nghề Mộc dân dụng chủ yếu làm việc trong không gian nhà xưởng tiếp xúc trực tiếp với nhiều bụi, tiếng ồn lớn, lao động bằng tay có tư duy kết hợp với các công cụ máy, thiết bị cơ giới hóa, tự động hóa.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ: MỘC DÂN DỤNG
MÃ SỐ NGHỀ:

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Vẽ mẫu**					
1	A1	Vẽ phác hình dạng mẫu sản phẩm			x		
2	A2	Vẽ phác kết cấu khung mặt trước sản phẩm			x		
3	A3	Vẽ phác kết cấu khung mặt bên sản phẩm			x		
4	A4	Vẽ phác kết cấu khung mặt sau sản phẩm			x		
5	A5	Vẽ kết cấu mối ghép			x		
6	A6	Vẽ chi tiết sản phẩm			x		
7	A7	Đọc bản vẽ lắp			x		
8	A8	Đọc bản vẽ chi tiết			x		
	B	**Chuẩn bị nguyên vật liệu**					
9	B1	Chọn gỗ tự nhiên			x		
10	B2	Hong phơi gỗ	x				
11	B3	Tẩm hóa chất, chống mối mọt		x			
12	B4	Sấy gỗ			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	C	**Pha phôi**					
13	C1	Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết			x		
14	C2	Mở cưa dọc	x				
15	C3	Rửa cưa dọc	x				
16	C4	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc		x			
17	C5	Mở cưa cắt ngang	x				
18	C6	Rửa cưa cắt ngang	x				
19	C7	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang		x			
20	C8	Mở cưa lượn	x				
21	C9	Rửa cưa lượn	x				
22	C10	Tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn		x			
23	C11	Mở lưỡi cưa đĩa	x				
24	C12	Tháo, mài lưỡi cưa đĩa		x			
25	C13	Lắp lưỡi cưa đĩa		x			
26	C14	Tháo lưỡi cưa vòng lượn	x				
27	C15	Mở lưỡi cưa vòng lượn	x				
28	C16	Mài lưỡi cưa vòng lượn	x				
29	C17	Lắp lưỡi cưa vòng lượn		x			
30	C18	Vạch mực phôi	x				
31	C19	Tạo mẫu vạch		x			
32	C20	Rọc gỗ bằng cưa dọc	x				
33	C21	Cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang	x				
34	C22	Rọc gỗ bằng cưa lượn	x				
35	C23	Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay		x			
36	C24	Rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc		x			
37	C25	Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cắt ngang		x			
38	C26	Cắt gỗ bằng máy cưa vòng lượn		x			
39	C27	Bảo dưỡng máy cưa đĩa xách tay			x		
40	C28	Bảo dưỡng máy cưa đĩa			x		
41	C29	Bảo dưỡng máy cưa vòng lượn			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	D	**Gia công mặt phẳng**					
42	D1	Mài lưỡi bào	x				
43	D2	Lắp lưỡi bào thẩm	x				
44	D3	Bào gỗ bằng bào thẩm		x			
45	D4	Lắp lưỡi bào lau		x			
46	D5	Bào gỗ bằng bào lau		x			
47	D6	Mài lưỡi bào máy		x			
48	D7	Lắp lưỡi bào máy		x			
49	D8	Bào gỗ bằng máy bào thẩm		x			
50	D9	Bào gỗ bằng máy bào cuốn		x			
51	D10	Bào gỗ bằng máy bào hai mặt		x			
52	D11	Bào gỗ bằng máy bào bốn mặt		x			
53	D12	Mài lưỡi bào máy bào cầm tay		x			
54	D13	Lắp lưỡi bào máy bào cầm tay				x	
55	D14	Bào gỗ bằng máy bào cầm tay				x	
56	D15	Bảo dưỡng máy bào thẩm			x		
57	D16	Bảo dưỡng máy bào cuốn					
58	D17	Bảo dưỡng máy bào hai mặt					
59	D18	Bảo dưỡng máy bào bốn mặt					
60	D19	Bảo dưỡng máy bào cầm tay					
	E	**Gia công mộng và lỗ mộng**					
61	E1	Mài đục bạt	x				
62	E2	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn kín	x				
63	E3	Vạch mực thân mộng thẳng đơn kín	x				
64	E4	Đục lỗ mộng thẳng đơn kín		x			
65	E5	Gia công thân mộng thẳng đơn kín		x			
66	E6	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn nửa kín	x				
67	E7	Vạch mực thân mộng thẳng đơn nửa kín	x				
68	E8	Đục lỗ mộng thẳng đơn nửa kín		x			
69	E9	Gia công thân mộng thẳng đơn nửa kín		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
70	E10	Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn hở	x				
71	E11	Vạch mực thân mộng thẳng đơn hở	x				
72	E12	Đục lỗ mộng thẳng đơn hở		x			
73	E13	Gia công thân mộng thẳng đơn hở		x			
74	E14	Mài đục tròn		x			
75	E15	Vạch mực lỗ mộng tròn		x			
76	E16	Đục (khoan) lỗ mộng tròn		x			
77	E17	Gia công thân mộng tròn (Mộng rời)		x			
78	E18	Vạch mực lỗ mộng én			x		
79	E19	Vạch mực thân mộng én			x		
80	E20	Đục lỗ mộng én			x		
81	E21	Gia công thân mộng én			x		
82	E22	Vạch mực lỗ mộng én kín			x		
83	E23	Vạch mực thân mộng én kín			x		
84	E24	Đục lỗ mộng én kín			x		
85	E25	Gia công thân mộng én kín			x		
86	E26	Vạch mực lỗ mộng mòi 2 mặt			x		
87	E27	Vạch mực thân mộng mòi 2 mặt			x		
88	E28	Gia công lỗ mộng mòi 2 mặt			x		
89	E29	Gia công thân mộng mòi 2 mặt			x		
90	E30	Vạch mực lỗ mộng mòi 1 mặt			x		
91	E31	Vạch mực thân mộng mòi 1 mặt			x		
92	E32	Gia công lỗ mộng mòi 1 mặt			x		
93	E33	Gia công thân mộng mòi 1 mặt			x		
94	E34	Vạch mực lỗ mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
95	E35	Vạch mực thân mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
96	E36	Gia công mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
97	E37	Gia công thân mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
98	E38	Vạch mực lỗ mộng thẳng kép		x			
99	E39	Vạch mực thân mộng thẳng kép		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
100	E40	Đục lỗ mộng thẳng kép		x			
101	E41	Gia công thân mộng thẳng kép		x			
102	E42	Vạch mực lỗ mộng thắt				x	
103	E43	Vạch mực thân mộng thắt				x	
104	E44	Gia công lỗ mộng thắt				x	
105	E45	Gia công thân mộng thắt				x	
106	E46	Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 1 trục		x			
107	E47	Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 2 trục		x			
108	E48	Gia công lỗ mộng trên máy khoan đứng 1 trục		x			
109	E49	Gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông		x			
110	E50	Gia công thân mộng thẳng trên máy cưa đĩa		x			
111	E51	Gia công thân mộng thẳng trên máy cưa vòng lượn		x			
112	E52	Gia công thân mộng thẳng trên máy phay mộng 1 trục		x			
113	E53	Gia công thân mộng thẳng trên máy phay mộng đa năng		x			
114	E54	Bảo dưỡng máy khoan			x		
115	E55	Bảo dưỡng máy đục lỗ vuông				x	
116	E56	Bảo dưỡng máy phay mộng			x		
	F	**Gia công mặt cong**					
117	F1	Mài lưỡi bào cong	x				
118	F2	Lắp lưỡi bào cong	x				
119	F3	Bào mặt gỗ cong bằng bào cong			x		
120	F4	Mài lưỡi bào ngang	x				
121	F5	Lắp lưỡi bào ngang	x				
122	F6	Bào mặt gỗ cong bằng bào ngang			x		
123	F7	Mài lưỡi bào xoi chỉ tròn		x			
124	F8	Lắp lưỡi bào xoi chỉ tròn		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
125	F9	Xoi rãnh tròn bằng bào xoi chỉ tròn			x		
126	F10	Mài lưỡi bào xen		x			
127	F11	Lắp lưỡi bào xen		x			
128	F12	Xoi chỉ bằng bào xen			x		
129	F13	Mài lưỡi bào xoi rãnh		x			
130	F14	Lắp lưỡi bào xoi rãnh		x			
131	F15	Xoi rãnh bằng bào xoi rãnh			x		
132	F16	Mài lưỡi bào bàn mai		x			
133	F17	Lắp lưỡi bào bàn mai		x			
134	F18	Xoi sửa gờ bằng bào bàn mai			x		
135	F19	Lắp lưỡi dao máy phay			x		
136	F20	Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục			x		
137	F21	Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục			x		
138	F22	Lắp lưỡi máy xoi chỉ cầm tay		x			
139	F23	Gia công rãnh bằng máy xoi chỉ cầm tay			x		
140	F24	Bảo dưỡng máy phay định hình				x	
	G	**Ghép ván**					
141	G1	Ghép ván trơn theo chiều rộng		x			
142	G2	Ghép ván theo chiều rộng kiểu mộng âm dương			x		
143	G3	Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng liền			x		
144	G4	Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng ghép			x		
145	G5	Ghép ván theo chiều dài kiểu xẻ vát		x			
146	G6	Ghép ván theo chiều dài kiểu mộng én			x		
147	G7	Nong ván vào khung			x		
148	G8	Dán cạnh ván nhân tạo			x		
	H	**Tiện gỗ**					
149	H1	Mài mũi dao tiện phẳng			x		
150	H2	Mài mũi dao tiện cong			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
151	H3	Mài mũi dao tiện nhọn			x		
152	H4	Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay			x		
153	H5	Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay				x	
	I	**Lắp ráp sản phẩm**					
154	I1	Lập sơ đồ lắp ráp				x	
155	I2	Lắp mộng thẳng đơn		x			
156	I3	Lắp mộng thẳng kép			x		
157	I4	Lắp mộng tròn		x			
158	I5	Lắp mộng én			x		
159	I6	Lắp mộng mòi 2 mặt và 1 góc			x		
160	I7	Lắp mộng mòi 1 mặt			x		
161	I8	Lắp mộng mòi 1 mặt và 1 góc			x		
162	I9	Lắp mộng thắt				x	
163	I10	Lắp ráp bộ phận			x		
164	I11	Lắp ráp tổng thể khung			x		
165	I12	Lắp ráp tổng thể sản phẩm			x		
	J	**Gia công khuôn cửa**					
166	J1	Bào chi tiết khuôn		x			
167	J2	Vạch mực		x			
168	J3	Gia công thân mộng			x		
169	J4	Gia công lỗ mộng			x		
170	J5	Gia công hèm cửa			x		
171	J6	Hoàn thiện khuôn cửa			x		
172	J7	Lắp cửa vào công trình			x		
173	**K**	**Gia công cửa Panô huỳnh gỗ**					
174	K1	Bào chi tiết		x			
175	K2	Vạch mực		x			
176	K3	Gia công thân mộng			x		
177	K4	Gia công lỗ mộng			x		
178	K5	Gia công ván huỳnh cửa			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
179	K6	Lắp khung cánh cửa			x		
180	K7	Gia công đường xoi khung cánh cửa			x		
181	K8	Hoàn thiện cánh cửa			x		
	L	**Gia công cửa Panô kính**					
182	L1	Bào chi tiết		x			
183	L2	Vạch mực			x		
184	L3	Gia công thân mộng			x		
185	L4	Gia công lỗ mộng			x		
186	L5	Lắp khung cánh cửa			x		
187	L6	Gia công đường xoi khung cánh cửa			x		
188	L7	Hoàn thiện cánh cửa			x		
	M	**Gia công cửa chớp gỗ**					
189	M1	Bào chi tiết		x			
190	M2	Vạch mực		x			
191	M3	Gia công thân mộng			x		
192	M4	Gia công lỗ mộng			x		
193	M5	Gia công rãnh nan chớp			x		
194	M6	Lắp khung cánh cửa			x		
195	M7	Hoàn thiện cánh cửa			x		
	N	**Lắp cánh cửa vào khuôn cửa**					
196	N1	Bào dạo cánh cửa vào khuôn cửa			x		
197	N2	Lắp bản lề cửa			x		
198	N3	Lắp khóa cửa			x		
199	N4	Lắp Clemon cửa			x		
	O	**Trang trí bề mặt sản phẩm**					
200	O1	Nạo bề mặt	x				
201	O2	Đánh giấy nhám	x				
202	O3	Nhuộm gỗ	x				
203	O4	Pha véc ni		x			
204	O5	Đánh véc ni		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
205	O6	Pha sơn		x			
206	O7	Quét sơn		x			
207	O8	Đánh nhẵn bề mặt mặt gia công bằng máy đánh nhẵn kiểu băng		x			
208	O9	Phun sơn		x			
209	O10	Pha dầu bóng		x			
210	O11	Phun dầu bóng		x			
211	O12	Kiểm tra, phân loại sản phẩm			x		
212	O13	Bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng			x		

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ phác hình dạng mẫu sản phẩm
Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Phân tích, đánh giá;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...;
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

- Trình bày được những hiểu biết về văn hóa dân tộc;
- Mô tả được hình dạng và phạm vi sử dụng các loại sản phẩm mộc dân dụng;
- Mô tả được kết cấu, tính năng tác dụng của các loại sản phẩm mộc dân dụng;
- Trình bày được hình chiếu đứng, bằng, cạnh và hình chiếu trục đo của một vật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng trình tự các bước vẽ	- Quan sát, theo dõi với quy định
- Sự đầy đủ, rõ ràng các đường nét của các hình chiếu và chi tiết	- Kiểm tra, so sánh với vật mẫu
- Đảm bảo đúng bố cục các hình chiếu và chi tiết trên bản vẽ	- Quan sát, đánh giá theo tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ phác kết cấu khung mặt trước sản phẩm
Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

- Trình bày được các nguyên tắc cơ bản về vẽ kỹ thuật;
- Nêu được các tính chất cơ học, vật lý của gỗ và các vật liệu liên quan khác;
- Giải thích được cấu tạo mặt trước của sản phẩm;
- Trình bày được tính thẩm mỹ của sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng hình dáng, kích thước	- Quan sát, đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Đảm bảo tính mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Cách trình bày bản vẽ	- Quan sát đánh giá
- Đảm bảo thời gian với định mức	- Theo dõi thời gian về thực tế đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ phác kết cấu khung mặt bên sản phẩm
Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đúng hình dáng, kích thước	- Quan sát, đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Cách trình bày bản vẽ	- Quan sát đánh giá
- Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi thời gian về thực tế đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ phác kết cấu khung mặt sau sản phẩm
Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đúng hình dáng, kích thước	- Kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với sản phẩm mẫu
- Đảm bảo đường nét, chữ số, tỷ lệ theo đúng tiêu chuẩn	- Kiểm tra bản vẽ và đối chiếu với tiêu chuẩn để đánh giá
- Sự đảm bảo thời gian vẽ so với định mức	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ kết cấu mối ghép
Mã số công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

- Phân biệt được vẽ kỹ thuật với vẽ mỹ thuật;
- Mô tả được cấu tạo tính năng tác dụng của từng mối ghép;
- Nêu được tính chất cơ học của gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đúng hình dáng, kích thước	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định
- Sự thỏa mãn yêu cầu mỹ thuật	- Quan sát, so sánh với quy ước
- Sự phù hợp về kích thước mối ghép	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định
- Sự đảm bảo thời gian vẽ so với định mức	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vẽ chi tiết sản phẩm
Mã số công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thống kê, phân tích, tính toán;
- Quan sát;
- Sử dụng dụng cụ vẽ: Thước kẻ, bút chì cứng, bút chì mềm, tẩy, com pa, đo độ, êke, giấy vẽ, giá vẽ,...
- Tưởng tượng và vẽ.

2. Kiến thức

- Mô tả được kết cấu của sản phẩm, chi tiết và tính năng tác dụng của từng chi tiết;
- Nêu được sự giống và khác nhau của các hình chiếu đứng, bằng, cạnh, hình chiếu trục đo của sản phẩm;
- Trình bày được trình tự các bước vẽ;
- Mô tả được cấu tạo chi tiết.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vật liệu, dụng cụ vẽ (giấy vẽ, bút chì, giá vẽ,...);
- Phòng vẽ phù hợp (ánh sáng, diện tích,...);
- Sản phẩm theo đơn đặt hàng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ về số lượng và chủng loại chi tiết	- Kiểm tra và so sánh với quy định
- Sự rõ ràng và đầy đủ các đường nét, chữ và số	- Kiểm tra và so sánh với quy định vẽ kỹ thuật
- Sự phù hợp về kích thước chi tiết	- Kiểm tra bản vẽ và so sánh với quy định
- Sự đảm bảo thời gian vẽ so với định mức	- Theo dõi thời gian, đối chiếu với định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Đọc bản vẽ lắp
Mã số công việc: A7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bản vẽ;
- Bản kê các yêu cầu kỹ thuật;
- Có bút, giấy ghi lại khi cần;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Đọc bản vẽ chi tiết
Mã số công việc: A8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Tưởng tượng.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết về sản phẩm;
- Bản kê các yêu cầu kỹ thuật;
- Có bút, giấy ghi lại khi cần;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Chọn gỗ tự nhiên
Mã số công việc: B1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, phân biệt được các loại gỗ khác nhau;
- Ước lượng được khối lượng gỗ cần thiết;
- Bốc xếp gỗ.

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, dụng cụ, bảo hộ (sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hong phơi gỗ
Mã số công việc: B2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, phân biệt được loại gỗ cần hong phơi;
- Sử dụng các loại dụng cụ vam, kẹp;
- Sử dụng các loại dụng cụ hong phơi;
- Làm giá đỡ gỗ.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tẩm hóa chất chống mối, mọt
Mã số công việc: B3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, phân biệt được các loại hóa chất;
- Sử dụng các dụng cụ tẩm hóa chất;
- Tẩm hóa chất.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Sấy gỗ
Mã số công việc: B4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị gỗ để sấy;
- Xếp gỗ vào lò sấy;
- Chẹn đống gỗ sấy;
- Sấy gỗ;
- Đưa gỗ ra khỏi lò sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, phân biệt, lựa chọn các loại gỗ để sấy;
- Xếp đống gỗ trong lò sấy;
- Sử dụng thiết bị và vận hành lò sấy;
- Sấy gỗ.

2. Kiến thức

- Mô tả được các tính chất cơ học, vật lý của gỗ;
- Phân tích được cách xếp gỗ, đưa gỗ ra khỏi lò sấy;
- Nêu được cấu tạo, tác dụng, nguyên lý hoạt động của lò sấy;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật và quy trình vận hành lò sấy gỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại gỗ cần sấy được xếp vào vị trí thuận lợi, gỗ sấy phải là gỗ thành khí có độ ẩm ≥ 17%, có ngâm tẩm hóa chất hoặc không ngâm tẩm hóa chất;
- Lò sấy (lò sấy hơi nước, lò sấy hơi đốt, lò sấy tách ẩm);
- Nhiên liệu cung cấp cho lò sấy, lò sấy đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ các thiết bị đo, kiểm tra chất lượng gỗ sấy;
- Có bảo hộ lao động cá nhân, quần áo, găng tay, kính, khẩu trang.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Xác định số lượng, quy cách các chi tiết
Mã số công việc: C1

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

- Đọc bản vẽ kỹ thuật
- Chọn lượng dư gia công.
- Thống kê, tính toán.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp và tính toán được các số liệu;
- 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 tính toán, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa dọc
Mã số công việc: C2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Độ mở của từng răng bằng 1,5 lần chiều dày lưỡi cưa;
- Các răng cưa phải nghiêng đều 2 phía (mạch cưa mở phù hợp từng loại gỗ);
- Thời gian thực hiện phù hợp định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và phương tiện;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết các dụng cụ mở cưa dọc;
- Sử dụng các dụng cụ mở cưa dọc;
- Mở cưa dọc;
- Ước lượng độ mở cưa.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa dọc
Mã số công việc: C3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết và ước lượng chất lượng rửa cưa;
- Rửa cưa dọc đúng quy trình và đảm bảo an toàn;
- Sử dụng dụng cụ rửa cưa đúng cách.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo răng cưa sau khi rửa xong đạt yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra và rọc thử, cưa vào gỗ để nhận xét và đánh giá

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phương pháp rửa cưa phù hợp	- Quan sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ (hoặc phiếu công việc)
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện với thời gian định mức trong phiếu công nghệ
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị	- Theo dõi thời gian thao tác để nắm được về an toàn lao động so sánh tiêu chuẩn an toàn lao động quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc
Mã số công việc: C4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng trình tự các bước;
- Độ chuẩn xác các chi tiết khi tháo, lắp không bị sai vị trí, không bị chờn ốc, lưỡi cưa phải căng;
- Thời gian thực hiện phù hợp thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng an toàn và đúng phương pháp các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc;
- Tháo, lắp, căn chỉnh cưa dọc;
- Quan sát, phân tích, nhận biết chất lượng điều chỉnh;
- Sử dụng cưa dọc.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ và chính xác các bộ phận của cưa khi tháo và lắp	- Quan sát, kiểm tra, so sánh và đánh giá từng chi tiết đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện (chắc chắn, độ căng, nghiêng lá cưa)

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tháo và lắp theo đúng quy trình kỹ thuật	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ
- An toàn lao động	- Theo dõi thời gian thao tác đối chiếu với quy định an toàn lao động
- Thời gian đảm bảo yêu cầu so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế đối chiếu với thời gian định mức trong phiếu công việc

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa cắt ngang
Mã số công việc: C5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng mở cửa;
- Sử dụng các dụng cụ mở cưa cắt ngang;
- Mở cưa cắt ngang.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chuẩn xác độ nghiêng của răng cưa sau khi mở đúng hình dáng, kích thước, phù hợp với gỗ cần cắt	- Ngắm kiểm tra độ nghiêng của răng cưa và mạch cưa so sánh với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp độ mở của răng cưa mở xong với loại gỗ cần cắt ngang	- Cắt thử vào gỗ sau khi mở cưa để chỉnh sửa (nếu cần)
- Mở cưa theo đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi động tác người mở cưa đối chiếu với quy trình công nghệ
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thực hiện mở cưa đối chiếu bảng tiêu chuẩn an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa cắt ngang
Mã số công việc: C6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng rửa cưa cắt ngang;
- Rửa cưa cắt ngang;
- Sử dụng dũa cưa đúng phương pháp và an toàn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại phương tiện dụng cụ (dũa cưa, bàn kẹp...);
- Khung cưa chắc chắn, lưỡi cưa phải căng.
- Phiếu công nghệ

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang
Mã số công việc: C7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng quy trình công nghệ, đúng động tác tháo lắp căn chỉnh cưa;
- Độ chuẩn xác chi tiết, khi tháo lắp đúng vị trí, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Không chờn ren ốc, vỏ dáu, lệch giằng, lưỡi cưa căng, khung cưa chắc chắn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng an toàn và đúng phương pháp các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang;
- Tháo, lắp, căn chỉnh cưa cắt ngang;
- Quan sát, nhận biết, phân tích chất lượng điều chỉnh cưa cắt ngang;
- Sử dụng cưa cắt ngang.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở cưa lượn
Mã số công việc: C8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác;
- Sự chuẩn xác độ lả đều của các răng cưa sang 2 phía đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Độ lả chiều rộng đầu các răng cưa bằng 1,5 đến 2 lần chiều dày lưỡi cưa;
- Mở cưa theo nguyên tắc 1 răng sang trái, răng kế tiếp giữ nguyên, một răng tiếp lả sang phải. Cứ theo quy luật này mở đến hết (tùy từng loại gỗ);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng mở cưa lượn;
- Sử dụng các dụng cụ mở cưa lượn;
- Mở cưa lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chuẩn xác độ lả răng cưa khi mở xong đúng hình dáng	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa và mạch cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp độ lả răng cưa mở xong với từng loại gỗ cần rọc	- Cưa lượn thử vào gỗ sau khi mở và điều chỉnh sửa (nếu cần thiết)
- Sự phù hợp trình tự các bước mở cưa	- Theo dõi quá trình mở cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ
- Sự phù hợp thời gian thực hiện so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động cho người và thiết bị	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rửa cưa lượn
Mã số công việc: C9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng rửa cưa lượn;
- Sử dụng dũa cưa đúng phương pháp và an toàn;
- Rửa cưa lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đều và sắc của các răng cưa sau khi rửa so với yêu cầu kỹ thuật	- Ngắm kiểm tra và rọc thử vào gỗ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình kỹ thuật rửa cưa lượn	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện , so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi quá trình thời thực hiện so sánh với bảng tiêu chuẩn quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn
Mã số công việc: C10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác tháo, lắp, căn chỉnh cưa;
- Độ chuẩn xác chi tiết, khi tháo lắp, đúng vị trí, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Không chờn ren ốc, vỏ dáu, lệch giằng, lưỡi cưa căng, khung cưa chắc chắn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng các dụng cụ tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn;
- Tháo, lắp, căn chỉnh cưa lượn;
- Quan sát, nhận biết, phân tích chất lượng điều chỉnh cưa lượn;
- Sử dụng cưa lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác mở lưỡi cưa;
- Độ đồng đều, độ lả của các răng mở sang 2 bên từ 0,8 - 2,4mm;
- Chiều cao bẻ lả của răng bằng 1/3 chiều cao của hầu răng cưa từ mũi răng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng mở cửa;
- Sử dụng dụng cụ mở lưỡi cưa đĩa;
- Mở lưỡi cưa đĩa.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dao mở cưa và các dụng cụ liên quan;
- Lưỡi cưa đĩa;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều độ lả răng cưa khi mở xong đúng hình dáng kích thước	- Kiểm tra độ lả của từng răng cưa và mạch cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sự phù hợp độ lả răng cưa mở xong với từng loại gỗ cần rọc	- Cưa thử vào gỗ sau khi mở và điều chỉnh sửa (nếu cần thiết)
- Đúng quy trình kỹ thuật mở lưỡi cưa đĩa	- Theo dõi quá trình mở cưa đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình công nghệ
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động cho người và thiết bị	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo, mài lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác;
- Độ chuẩn xác, đều, nhọn, sắc, đúng góc độ $\alpha = 20^0$ đến 30^0; $\beta = 40^0$-50^0, $\gamma = 10^0$ - 30^0;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Bảo dưỡng máy móc và các dụng cụ đúng quy định;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng vị trí máy mài;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và máy thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ tháo lưỡi cưa đĩa;
- Sử dụng máy mài;
- Mài lưỡi cưa đĩa bằng máy mài;
- Quan sát, ước lượng độ sắc cưa răng cưa đĩa.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều, sắc của các răng cưa sau khi mài so với yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn hoặc cưa thử vào gỗ để nhận xét
- Đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi cửa đĩa	- Giám sát người làm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- An toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thời gian mài cưa để nắm được về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi cưa đĩa
Mã số công việc: C13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Đúng chiều lưỡi, đảm bảo chắc chắn, chính xác;
- Mạch cưa đều, không đảo lưỡi, đảm bảo phẳng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lắp lưỡi cưa đĩa
- Quan sát, nhận biết, ước lượng độ chắc chắn của lưỡi cưa đĩa;
- Sử dụng dụng cụ vặn đai ốc.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa đĩa;
- Máy cưa đĩa;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ lắp lưỡi cưa;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác, chắc chắn, đúng vị trí các chi tiết khi lắp đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra cụ thể ốp, ê cu, lưỡi cưa, đảm bảo đúng vị trí và chắc chắn
- Lắp lưỡi cưa đĩa đúng quy trình kỹ thuật	- Quan sát quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế lắp so với thời gian định mức
- Đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát, theo dõi quá trình lắp lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tháo lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện dụng cụ;
- Ngắt nguồn điện vào máy;
- Tháo thanh trượt mặt bàn máy;
- Tháo nắp che bánh đà;
- Chỉnh tay quay cho lưỡi cưa chùng xuống;
- Tháo lưỡi cưa ra khỏi bánh đà.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao tác tháo lưỡi cưa vòng lượn;
- Các chi tiết không bị hỏng hóc trong khi tháo lưỡi cưa vòng lượn;
- Thời gian thực hiện phù hợp thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết;
- Tháo bàn máy;
- Mở nắp che bánh đà;
- Sử dụng dụng cụ vặn đai ốc đảm bảo an toàn;
- Tháo lưỡi cưa vòng lượn nhanh, an toàn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy của vòng lượn;
- Dụng cụ tháo lưỡi cưa;
- Cưa vòng lượn;
- Bảo hộ lao động.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các thao tác kỹ thuật khi điều chỉnh các chi tiết	- Kiểm tra từng chi tiết như thanh trượt, nắp che, khoảng cách giữa 2 bánh đà
- Đúng quy trình kỹ thuật tháo lưỡi cưa vòng lượn	- Quan sát quá trình thực hiện tháo lưỡi cưa, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của quy trình công nghệ
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế tháo đối chiếu với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình tháo lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mở lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Sự chuẩn xác độ đều của răng, độ lả đều sang hai bên của các răng cưa;
- Độ lả bằng chiều dầy của cưa 0,15 đến 0,3mm;
- Đặt dao mở đúng vị trí hầu răng cưa 2/3 tính từ góc để bẻ lả;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng độ mở và chất lượng mở lưới cưa vòng lượn;
- Sử dụng dụng cụ mở cưa;
- Mở lưỡi cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa vòng lượn;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (bàn gá kẹp răng cưa, dao mở...);
- Trang phục bảo hộ lao động.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ đồng đều, độ lả các răng cưa mở xong đúng yêu cầu kỹ thuật	- Ngắm kiểm tra độ đều, lả của từng răng cưa so với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật
- Đúng quy trình kỹ thuật các bước mở cưa	- Quan sát quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức
- Đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình mở lưỡi cưa đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy mài và đá mài;
- Mài lưỡi cưa vòng lượn;
- Kiểm tra độ đều, sắc của các răng cưa;
- Kiểm tra, chỉnh sửa lưỡi cưa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng động tác;
- Đặt lưỡi cưa, đưa đẩy vào đều, đúng vị trí góc và áp sát góc cạnh;
- Độ chuẩn xác các góc sau khi rửa $\alpha = 15^0$-20^0; $\beta = 45^0$-60^0; $\gamma = 5^0$-15^0;
- Mũi các răng cưa nhọn, sắc đều phù hợp với gỗ cần rọc;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng độ sắc, độ đều của các răng cưa;
- Sử dụng máy mài lưỡi cưa;
- Mài lưỡi cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi cưa, máy mài;
- Dụng cụ tháo, lắp đá mài;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi cưa vòng lượn
Mã số công việc: C17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Ngắt nguồn điện không còn tiếp xúc vào máy;
- Kiểm tra lưỡi cưa và bánh đà...;
- Đặt lưỡi cưa mắc vào hai bánh đà;
- Điều chỉnh 2 bánh đà để căng lưỡi cưa và lắp lưỡi cưa;
- Lắp bàn máy, đậy nắp che 2 bánh đà;
- Đóng điện cho máy chạy thử.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác lắp lưỡi cưa vòng lượn;
- Lưỡi cưa đúng vị trí, đảm bảo độ căng, đúng chiều lưỡi;
- Các bộ phận, chi tiết ốc, nắp che phải chắc chắn;
- Vận hành thử máy và lưỡi cưa chạy êm đều, mạch cưa đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết độ chắc chắn của lưỡi cưa và các bộ phận liên quan;
- Sử dụng dụng cụ vặn đai ốc;
- Lắp lưỡi cưa vòng lượn;
- Sử dụng máy cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy cưa vòng lượn
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ;
- Lưỡi cưa vòng lượn;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác, đúng vị trí, chắc chắn của lưỡi cưa và các bộ phận	- Kiểm tra cụ thể lưỡi cưa, bánh đà, nắp che... đúng với tiêu chuẩn quy định trong bảng yêu cầu kỹ thuật
- Đúng trình tự các bước lắp lưỡi cưa vòng lượn	- Quan sát quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy định phiếu công việc
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế, so sánh với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Quan sát quá trình lắp lưỡi cưa, đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tạo mẫu vạch
Mã số công việc: C18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn vật liệu làm mẫu vạch;
- Vẽ hình chiếu chi tiết sản phẩm lên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Mẫu vẽ xong phải đúng chủng loại vật liệu, đảm bảo đúng hình dáng, kích thước yêu cầu kỹ thuật;
- Đảm bảo độ bền, dễ dàng sử dụng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt.
- Vẽ
- Sử dụng các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng để thực hiện vẽ và cắt mẫu đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Các loại mô hình mẫu, bản vẽ mẫu vạch;
- Vật liệu để làm mẫu (bìa, gỗ dán...);
- Dụng cụ vẽ và cắt (bút chì, thước, kéo, cưa, bàn thao tác...).
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của mẫu vẽ về vật liệu, hình dáng, kích thước so với yêu cầu	- Quan sát, kiểm tra về vật liệu và mẫu vẽ cắt, so sánh với tiêu chuẩn của từng loại
- Vẽ, cắt tạo mẫu đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vạch mực phôi
Mã số công việc: C19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết và phân biệt các loại gỗ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lấy dấu
- Sử dụng các dụng cụ vạch mực.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng để thực hiện vạch mực phôi đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Các dụng cụ để vạch mực (bút, bút chì, thước, mẫu, bàn...);
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn đúng chủng loại gỗ, kích thước phù hợp để vạch mẫu - Vạch mực đúng quy trình công nghệ - Độ chuẩn xác của các đường mực vạch trên phôi - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Quan sát từng phôi về mầu sắc, vân thớ, và ưu khuyết tật của gỗ để đánh giá - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc - Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng cưa dọc
Mã số công việc: C20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, thao tác thuần thục;
- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn, sản phẩm đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi rọc;
- Sử dụng vam kẹp;
- Sử dụng cưa dọc;
- Rọc gỗ bằng cưa dọc.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của mạch rọc, phôi gỗ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;	- Kiểm tra quan sát mạch rọc có đúng mực không, có bị gằn, đo kích thước phôi đối chiếu tiêu chuẩn yêu cầu

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Rọc gỗ đúng quy trình kỹ thuật	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện được quy định
- Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, phôi xếp gọn gàng, ngăn nắp, sạch sẽ mùn cưa

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang
Mã số công việc: C21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng thao tác;
- Mạch cắt đảm bảo đúng mực không bị gằn;
- Phôi gỗ cắt xong đúng hình dáng, kích thước yêu cầu;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi cắt;
- Sử dụng vam kẹp;
- Sử dụng cưa cắt ngang;
- Cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác mạch cắt ngang phôi gỗ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra, quan sát, đo phôi gỗ xem có đúng hình dáng, kích thước yêu cầu, mạch cắt phải phẳng không gằn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng trình tự các bước cắt ngang gỗ bằng cưa cắt ngang	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- Đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca. Vật liệu gỗ, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng cưa lượn
Mã số công việc: C22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước, thao động tác thuần thục, chính xác;
- Mạch rọc đảm bảo đúng mực, mạch cưa không bị gằn, sản phẩm đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra vật liệu trước khi rọc;
- Sử dụng vam kẹp;
- Sử dụng cưa lượn;
- Rọc gỗ bằng cưa lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác mạch cưa lượn. Sản phẩm đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra, đo kích thước của phôi đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Đúng trình tự các bước rọc gỗ bằng cưa lượn	- Quan sát theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, xem vật liệu, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay
Mã số công việc: C23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy cưa đĩa xách tay và vật liệu trước khi cắt;
- Đo và vạch mực;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Vận hành, sử dụng máy cưa đĩa xách tay;
- Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác của đường cắt theo mực vạch đúng yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, đo kiểm tra phôi, kích thước trước khi cắt và sau khi cắt, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Đúng quy trình kỹ thuật cắt gỗ bằng máy cưa đĩa xách tay	- Theo dõi quá trình thực hiện các bước đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc
Mã số công việc: C24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy cưa đĩa xẻ dọc và vật liệu trước khi cắt;
- Quan sát, điều chỉnh cữ cắt;
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Rọc gỗ trên máy cưa đĩa xẻ dọc.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vận hành máy cưa đĩa đúng quy định kỹ thuật	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa đĩa cắt ngang
Mã số công việc: C25

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy cưa đĩa cắt ngang và vật liệu trước khi cắt;
- Quan sát, điều chỉnh cữ cắt;
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang;
- Cắt gỗ trên máy cưa đĩa cắt ngang.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác mạch cưa cắt đi đúng mực hoặc phôi cắt xong đúng kích thước	- Quan sát, đo kích thước sản phẩm. So sánh số liệu với kích thước yêu cầu
- Vận hành máy cưa đĩa cắt ngang đúng quy trình kỹ thuật	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác so sánh với quy trình chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, xem vật liệu, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Cắt gỗ bằng máy cưa vòng lượn
Mã số công việc: C26

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy cưa vòng lượn và vật liệu trước khi cắt;
- Quan sát;
- Vận hành và sử dụng máy cưa vòng lượn;
- Cắt gỗ trên máy cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác mạch cưa lượn đi đúng mực hoặc phôi đúng kích thước	- Quan sát, đo kích thước phôi, so sánh số liệu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng vận hành máy cưa vòng lượn so với quy trình thao tác	- Theo dõi quá trình thao tác so với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca, xem vật liệu, mùn cưa gọn gàng, sạch sẽ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa đĩa xách tay
Mã số công việc: C27

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Độ chính xác của các bộ phận máy sau khi bảo dưỡng phải đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Hoạt động của máy êm, chạy đều, đạt chất lượng tốt;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Tháo, lắp các ổ trục;
- Bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp chổi than;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đẩy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);
- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Phụ tùng thiết bị về điện (công tắc, chổi than, cầu chì....);
- Máy cưa đĩa xách tay;
- Đầy đủ phòng hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các chi tiết tháo, lắp, bảo dưỡng đúng yêu cầu kỹ thuật và mức độ hoạt động của máy, đảm bảo chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng
- Đúng quy trình kỹ thuật tháo, lắp và bảo dưỡng máy	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa đĩa
Mã số công việc: C28

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Tháo, lắp dây đai và các ổ trục;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- Bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp, bảo dưỡng máy cưa đĩa;
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);
- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Máy cưa đĩa;
- Đầy đủ phòng hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác các chi tiết tháo, lắp, bảo dưỡng đúng yêu cầu kỹ thuật và mức độ hoạt động của máy, đảm bảo chạy êm, đều, đạt chất lượng tốt	- Quan sát, kiểm tra từng vị trí, chi tiết của máy, cho chạy thử để đánh giá chất lượng

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình kỹ thuật tháo, lắp và bảo dưỡng máy cưa đĩa	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy cưa vòng lượn
Mã số công việc: C29

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tháo, lắp dây đai và các ổ trục;
- Quan sát, thử độ căng cưa;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- Bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp, bảo dưỡng máy cưa vòng lượn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ (cờ lê, mỏ lết, kìm, tô vít, bút điện...);
- Phụ tùng thiết bị thay thế (ổ bi, mỡ, gioong, đệm, ốc...);
- Phụ tùng thiết bị về điện;
- Máy cưa vòng lượn;
- Đầy đủ phòng hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào
Mã số công việc: D1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn đá mài;
- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của lưỡi bào;
- Tháo, mài lưỡi bào.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá mài nhám, đá mài màu;
- Lưỡi bào;
- Chậu nước, khăn lau;
- Máy mài chuyên dụng;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào thẩm
Mã số công việc: D2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các chi tiết của bào thẩm;
- Lắp lưỡi bào thẳm;
- Chỉnh lưỡi bào thẩm.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vỏ bào, lưỡi, ốp bào và nêm bào thẩm;
- Búa điều chỉnh;
- Cầu bào, phôi gỗ để thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào;	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện;

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phương pháp lắp lưỡi bào đúng theo quy trình công nghệ	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn
- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng bào thẩm
Mã số công việc: D3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, lựa chọn mặt chuẩn,
- Ước lượng chất lượng mặt gia công;
- Kiểm tra dụng cụ trước khi bào thẩm;
- Sử dụng vam kẹp;
- Sử dụng bào thẩm;
- Bào gỗ bằng bào thẩm;
- Xử lý các sai hỏng trong quá trình bào;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, công dụng của các loại dụng cụ, vật liệu;
- Trình bày được cấu tạo, tính chất cơ học, vật lý của vật liệu gỗ;
- Trình bày được quy trình bào gỗ bằng bào thẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Cầu bào, bào, búa điều chỉnh, thước vuông, cữ;
- Phôi gỗ sắp xếp thuận tiện cho việc thao tác;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào lau
Mã số công việc: D4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các chi tiết của bào lau;
- Lắp lưỡi bào lau;
- Chỉnh lưỡi bào lau.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng phải đảm bảo yêu cầu;
- Cầu bào, vỏ bào, lưỡi, ốp và nêm bào, búa điều chỉnh;
- Phôi gỗ để bào thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Phương pháp lắp lưỡi bào đúng theo quy trình công nghệ	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện
- 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
- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng bào lau
Mã số công việc: D5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, ước lượng chất lượng mặt gia công;
- Kiểm tra dụng cụ, vật liệu trước khi bào lau.
- Sử dụng vam kẹp.
- Sử dụng bào lau.
- Bào mặt gia công bằng bào lau;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Cầu bào, bào, búa điều chỉnh, thước vuông;
- Phôi gỗ hoặc bán sản phẩm;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào máy
Mã số công việc: D6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy mài chuyên dùng.
- Kiểm tra các dụng cụ tháo, lắp lưỡi dao.
- Lựa chọn, kiểm tra đá mài.
- Tháo, lắp lưỡi bào.
- Vận hành và sử dụng máy mài.
- Mài lưỡi bào trên máy mài chuyên dùng.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lưỡi bào, dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Máy mài chuyên dùng;
- Chậu nước, khăn lau;
- Đá mài màu;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào máy
Mã số công việc: D7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tháo, lắp lưỡi dao máy bào;
- Căn chỉnh lưỡi dao và bàn máy;
- Bào gỗ trên máy bào.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào thẩm, máy bào cuốn, bộ lưỡi dao;
- Dụng cụ tháo, lắp lưỡi bào;
- Thước kiểm tra;
- Phôi gỗ để bào thử;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của vị trí lưỡi bào, sự đồng đều về độ nhô với mặt bàn máy	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và bào thử
- Phương pháp lắp lưỡi bào đúng theo quy trình công nghệ	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện
- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ	- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn
- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào thẩm
Mã số công việc: D8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm;
- Vận hành, sử dụng máy bào thẩm;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm bào;
- Bào gỗ bằng máy bào thẩm;
- Vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm;
- 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;
- Máy bào 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.
- Phiếu công nghệ.

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
- 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
- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào cuốn
Mã số công việc: D9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra cho máy chạy không tải;
- Chuẩn bị phôi, dụng cụ;
- Điều chỉnh khoảng cách giữa rulo trên và rulo dưới;
- Bào thử;
- Bào hàng loạt;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào cuốn;
- Vận hành, sử dụng máy bào cuốn;
- Bào gỗ bằng máy bào cuốn;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm bào.
- Vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào cuốn;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy cuốn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào cuốn;
- Phôi gỗ để bào;
- 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.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Bào gỗ theo đúng quy trình kỹ thuật	- 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
- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy hai mặt
Mã số công việc: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và nguyên liệu;
- Nâng, hạ điều chỉnh mặt bàn trên của máy để điều chỉnh khoảng cách giữa hai mặt bàn máy;
- Bào thử gỗ bằng máy bào hai mặt;
- Bào hàng loạt chi tiết;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ bằng máy bào hai mặt;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, kích thước, hình dáng 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

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào hai mặt;
- Vận hành, sử dụng máy bào hai mặt;
- Bào gỗ bằng máy bào hai mặt;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm bào;
- Vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào hai mặt;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy bào hai mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào hai mặt;
- Phôi gỗ để bào;
- 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.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Bào gỗ theo đúng quy trình kỹ thuật	- 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
- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bốn mặt
Mã số công việc: D11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và nguyên liệu;
- Nâng, hạ điều chỉnh giàn Rulo phía trên mặt bàn;
- Điều chỉnh giàn Rulo phía trái mặt bàn;
- Bào thử gỗ bằng máy bào bốn mặt;
- Kiểm tra và điều chỉnh các giàn Rulo (nếu cần);
- Bào hàng loạt chi tiết;
- Vệ sinh máy, thu dọn và xếp gỗ vào nơi quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ bằng máy bào bốn mặt;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Sản phẩm thẳng, phẳng, nhẵn, kích thước, hình dáng 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

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào bốn mặt;
- Vận hành, sử dụng máy bào bốn mặt;
- Bào gỗ bằng máy bào bốn mặt;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm bào;
- Vệ sinh máy.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào bốn mặt;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy bào bốn mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy bào bốn mặt;
- Phôi gỗ để bào;
- 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.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Bào gỗ theo đúng quy trình kỹ thuật	- 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
- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài lưỡi bào máy bào cầm tay
Mã số công việc: D12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, ước lượng độ sắc của dao máy bào;
- Tháo lưỡi bào;
- Mài lưỡi bào bằng máy mài 2 đá;
- Mài lưỡi bào trên đá mài màu.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá mài nhám, đá mài màu;
- Lưỡi bào;
- Chậu nước, khăn lau;
- Máy mài;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi bào máy bào cầm tay
Mã số công việc: D13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tháo, lắp lưỡi dao máy bào cầm tay;
- Căn chỉnh lưỡi dao và bàn máy;
- Bào gỗ bằng máy bào cầm tay.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ nhô của lưỡi dao so với trục dao phù hợp - Phương pháp lắp lưỡi dao đúng theo quy trình công nghệ - An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ - Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện. Kiểm tra và thử lưỡi bào - Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện - Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn - Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào gỗ bằng máy bào cầm tay
Mã số công việc: D14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Quan sát, xử lý sai hỏng trong quá trình bào;
- Kiểm tra các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Sử dụng vam kẹp;
- Vận hành, sử dụng máy bào cầm tay;
- Bào gỗ bằng máy bào cầm tay.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: Máy bào cầm tay, cầu bào, thước vuông, cữ...
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào thẩm
Mã số công việc: D15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát; nhận biết các bộ phận của máy;
- Ước lượng độ chắc chắn, tính chuẩn xác của các bộ phận;
- Tháo, lắp dây đai;
- Tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy bào thẩm.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào cuốn
Mã số công việc: D16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát; nhận biết các bộ phận của máy;
- Ước lượng độ chắc chắn, tính chuẩn xác của các bộ phận;
- Tháo, lắp dây đai, xích;
- Tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng, Rulo;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy bào cuốn.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy bào cuốn;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cuốn;
- Nêu được các bước kiểm tra máy bào cuốn;
- Mô tả được cấu tạo, công dụng của các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy bào cuốn;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy bào cuốn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy bào cuốn, lưỡi bào, chổi lông, khăn lau;
- Các dụng cụ tháo lắp của máy bào;
- Mỡ bôi trơn, các ổ bi, dây cu roa thay thế;
- Dây cắm điện để thử.
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào hai mặt
Mã số công việc: D17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát; nhận biết các bộ phận của máy;
- Ước lượng độ chắc chắn, tính chuẩn xác của các bộ phận;
- Tháo, lắp dây đai;
- Tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy bào hai mặt.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy bào hai mặt;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào hai mặt;
- Nêu được các bước kiểm tra máy bào hai mặt;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy bào hai mặt;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy bào hai mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào bốn mặt
Mã số công việc: D18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát; nhận biết các bộ phận của máy;
- Ước lượng độ chắc chắn, tính chuẩn xác của các bộ phận;
- Tháo, lắp dây đai;
- Tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận.
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy bào bốn mặt.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy bào bốn mặt;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào bốn mặt;
- Nêu được các bước kiểm tra máy bào bốn mặt;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy bào bốn mặt;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy bào bốn mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy bào cầm tay
Mã số công việc: D19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát; nhận biết các bộ phận của máy;
- Ước lượng độ chắc chắn, tính chuẩn xác của các bộ phận;
- Tháo, lắp dây đai, xích;
- Tháo, lắp chổi than;
- Tháo, lắp, bôi trơn các ổ trục, bánh răng;
- Tháo, lắp, căn chỉnh các bộ phận;
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy bào cầm tay.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy bào cầm tay;
- Nêu được cấu tạo, tính năng tác dụng các bộ phận của máy bào cầm tay;
- Nêu được các bước kiểm tra máy bào cầm tay;
- Mô tả được cấu tạo và công dụng của các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy bào cầm tay;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy bào cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

(Xem tiếp Công báo số 213 + 214)

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