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 213 + 214)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 1 trục
Mã số công việc: F20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và kiểm tra chất lqượng mặt gia công;

- Căn chỉnh các bộ phận của máy;
- Gia công mặt cong bằng máy phay;
- Vận hành và sử dụng máy phay.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp các bước thao tác	- Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công: + Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo độ nhẵn đều	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các 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
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục
Mã số công việc: F21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ;
- Kiểm tra và điều chỉnh máy;
- Kẹp cố định chi tiết lên khuôn tựa;
- Phay mặt cong bằng máy phay 2 trục.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục;
- Sự chuẩn xác của đường phay cong đúng hình dáng, kích thước, vị trí, đảm bảo độ nhẵn đều;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và kiểm tra chất lượng mặt cong;
- Căn chỉnh các bộ phận của máy;
- Gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục;
- Vận hành và sử dụng máy phay.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy phay 2 trục;
- Nêu được phương pháp kiểm tra và điều chỉnh máy phay;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi gia công;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công mặt cong bằng máy phay định hình 2 trục.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi đúng yêu cầu kỹ thuật, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy phay đảm bảo hiện tại ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp các bước thao tác	- Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với tiêu chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công + Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo độ nhẵn đều	- Quan sát, sử dụng dụng cụ do kiểm. So sánh, đối chiếu với các 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
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi máy bào xoi cầm tay
Mã số công việc: F22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn dao phù hợp với chi tiết gia công;
- Lắp mũi dao vào trục máy;
- Điều chỉnh và vặn đai ốc giữ chặt lưỡi dao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưỡi máy xoi chỉ cầm tay;
- Sự chuẩn xác của lưỡi dao đúng vị trí cần cắt phôi, mũi dao và các ốc đai hãm phải được vặn chắc chắn;
- 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 và phân biệt, ước lượng độ chắc chắn của lưỡi bào;
- Lắp và căn chỉnh mũi dao xoi;
- Phân loại mũi dao.

2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của máy xoi chỉ cầm tay;
- Trình bày được những yêu cầu và phương pháp sử dụng máy xoi chỉ cầm tay;
- Nêu được tác dụng dụng cụ tháo lắp mũi dao;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưỡi máy xoi chỉ cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại dụng cụ để tháo, lắp mũi dao;
- Dao chọn phải phù hợp chi tiết gia công;
- Máy ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp mũi bào xoi	- Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn
- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra, sử dụng dụng cụ đo kiểm đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Đảm bảo thời gian gia công 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: Gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay
Mã số công việc: F23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn mũi xoi;
- Lắp mũi xoi;
- Kiểm tra mũi xoi;
- Xoi rãnh bằng máy xoi cầm tay;
- Kiểm tra bảo quản máy xoi chỉ cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công rãnh bằng máy xoi cầm tay;
- Sự chuẩn xác đường xoi rãnh đúng hình dáng, kích thước, vị trí, độ nhẵn;
- Khả năng điều chỉnh, xử lý, bảo dưỡng, bảo quản tốt;
- 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 và kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Căn chỉnh các bộ phận của máy;
- Vận hành và sử dụng máy phay;
- Gia công rãnh bằng máy xoi cầm tay;
- Bảo quản thiết bị.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy bào cầm tay;
- Nêu được phương pháp kiểm tra, điều chỉnh máy xoi;
- Trình bày được những yêu cầu khi gia công rãnh;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Các phôi đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy và các bộ phận hiện đang ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay	- Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của đường xoi rãnh	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy phay định hình
Mã số công việc: F24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị đầy đủ các loại dụng cụ tháo, lắp, vật tư bảo dưỡng;
- Cắt nguồn điện không còn tiếp xúc vào máy;
- Kiểm tra và bôi mỡ vào các ổ trục dao;
- Tra mỡ định kỳ vào các ổ bi;
- Tra mỡ định kỳ vào hệ thống truyền đai.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Sự đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của các bộ phận sau khi bảo dưỡng;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt các bộ phận của máy;
- Tháo, lắp các bộ phận;
- Bôi trơn máy;
- Căn chỉnh các bộ phận;
- Vệ sinh, bảo dưỡng các bộ phận của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng tác dụng các loại mỡ bôi trơn;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi bảo dưỡng;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng máy phay định hình.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy phay định hình;
- Các loại phương tiện dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra;
- Vật tư, dầu mỡ và các thiết bị thay thế;
- Môi trường không gian tiện tích thuận lợi cho công việc bảo dưỡng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình bảo dưỡng máy phay định hình	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật sau khi bảo dưỡng	- Quan sát, kiểm tra, cho chạy thử đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động
- 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: Ghép ván trơn theo chiều rộng
Mã số công việc: G1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Bào;
- Vạch mực;
- Đóng đinh;
- Khoan lỗ chốt;
- Đục mộng đuôi én;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- sử dụng các dụng cụ;
- Kiểm tra chất lượng ghép ván.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng kiểu mộng âm dương
Mã số công việc: G2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Vạch dấu, ghim đinh hoặc chốt, khoan lỗ chốt;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt kiểm tra chất lượng ván ghép;
- Bào;
- Sử dụng máy bào thẩm;
- Bào xoi;
- Sử dụng máy phay;
- Sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Vạch mực;
- Đóng đinh;
- Khoan lỗ chốt;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Keo dán;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng liền
Mã số công việc: G3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng mặt ván ghép;
- Bào;
- Sử dụng máy bào thẩm;
- Bào xoi;
- Sử dụng máy xoi rãnh cầm tay;
- Sử dụng máy phay;
- Bào vai;
- Sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Vạch mực;
- Đóng đinh;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;

- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ lấy dấu;
- Máy xoi rãnh, máy phay, bào xoi, bào thẩm, máy cưa đĩa, bào vai và các dụng cụ khác theo yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván theo chiều rộng bằng mộng ghép
Mã số công việc: G4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng ván ghép;
- Bào;
- Sử dụng máy bào thẩm;
- Bào xoi;
- Sử dụng máy xoi rãnh cầm tay;
- Sử dụng máy phay;
- Bào vai;
- Sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc;
- Vạch mực;
- Đóng đinh;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vam ghép gỗ;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ, thiết bị, vật liệu: bào thẩm, bào vai, máy bào thẩm, máy xoi rãnh, máy phay, keo dán... đầy đủ theo yêu cầu;

- Keo dán;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván theo chiều dài kiểu xẻ vát
Mã số công việc: G5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Vạch mực mối ghép;
- Cắt vát đầu tấm ván;
- Mối ghép đầu 2 tấm ván.

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát, kiểm tra chất lượng ván ghép;
- Đo và lấy dấu mực;
- Cắt vát đầu hai tấm ván;
- Ghép ván;
- Khiêng vật nặng.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ, thiết bị lấy dấu;
- Cưa tay, cưa đĩa có bàn cắt xoay góc, cưa đĩa cắt ngang... theo yêu cầu.
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình ghép ván	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Độ dài của mối nối	- Dùng dụng cụ đo, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ chồng khít của 2 ván nối	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván theo chiều dài kiểu mộng én
Mã số công việc: G6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra chất lượng ván ghép;
- Đo và lấy dấu mực;
- Cắt mộng;
- Đục mộng;
- Sử dụng máy xoi rãnh cầm tay;
- Sử dụng máy cưa vòng lượn;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ đo, lấy dấu, keo dán;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Cưa mộng, đục mộng, máy cưa vòng... đầy đủ theo yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Nong ván vào khung
Mã số công việc: G7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra chất lượng sản phẩm;
- Đo và dấu mực;
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa;
- Bào;
- Đục.
- Sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Tráng keo.
- Nong ván vào khung;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Ván gỗ, khung gỗ;
- Các dụng cụ lấy mực: thước dây, thước góc, thước thép... theo yêu cầu;
- Cưa tay, cưa đĩa có bàn cắt xoay góc, cưa đĩa cắt ngang,...
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Dán cạnh ván nhân tạo
Mã số công việc: G8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra và chỉnh sửa;
- Tráng keo;
- Dán cạnh ván nhân tạo;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài mũi dao tiện phẳng
Mã số công việc: H1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt ước lượng độ sắc của mũi dao;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài mũi dao tiện phẳng;
- Kiểm tra chất lượng mũi dao.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài mũi dao tiện cong
Mã số công việc: H2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của mũi dao;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài mũi dao tiện cong;
- Kiểm tra chất lượng mũi dao.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài mũi dao tiện nhọn
Mã số công việc: H3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt và ước lượng độ sắc của mũi dao;
- Mài mũi dao tiện nhọn;
- Kiểm tra chất lượng mũi dao.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay
Mã số công việc: H4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và phân biệt;
- Phân loại gỗ;
- Sử dụng các loại dao tiện;
- Căn chỉnh dụng cụ;
- Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay;
- Phân loại các loại gỗ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy tiện gỗ đẩy tay.
- Nêu được quy trình vận hành máy tiện gỗ đẩy tay;
- Mô tả được các phương pháp xác định tâm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết;
- Nhà xưởng đủ không gian, đủ ánh sáng;
- Có các loại phương tiện dụng cụ cần thiết (máy tiện, thước đo…);
- Phôi có độ dài đúng quy định;
- 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
- Đúng quy trình tiện gỗ	- Giám sát thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn được quy định trong quy trình công nghệ và phiếu công nghệ
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát so sánh với vật mẫu, sử dụng dụng cụ đo kiểm đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay
Mã số công việc: H5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết các bộ phận của máy tiện đẩy tay;
- Tháo, lắp các bộ phận.
- Bảo dưỡng từng bộ phận của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy tiện đẩy tay.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy tiện đẩy tay;
- Dầu bôi trơn;
- Mỡ bôi trơn;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy tiện đẩy tay;
- 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
- Đúng quy trình bảo dưỡng máy tiện đẩy tay	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Máy hoạt động tốt	- Chạy thử và theo dõi máy hoạt động
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	- Theo dõi thời gian bảo hành thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lập sơ đồ lắp ráp
Mã số công việc: I1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Công tác lập hồ sơ đúng quy trình công nghệ, có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm;
- Sự chuẩn xác khoa học, đúng quy trình các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm đảm bảo chất lượng nhanh nhất;
- Đảm bảo thời gian định mức;
- An toàn lao động cho người và sản phẩm, thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Tính toán;
- Phân biệt các chi tiết và có phương pháp tính toán;
- Lập sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính chất của nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm mẫu mã khác nhau;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại phương tiện, dụng cụ đầy đủ đảm bảo sử dụng tốt (máy tính, sổ, bút....);
- Bản vẽ các loại (bản vẽ tổng thể, chi tiết...);
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phù hợp về hồ sơ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Đảm bảo chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Đảm bảo đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi thực tế và đối chiếu với định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng thẳng đơn
Mã số công việc: I2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, phôi cần lắp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp mộng thẳng đơn;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật của bước đục, sửa lỗ mộng, thân mộng;
- Nêu được những đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ, keo...;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật trình tự các bước lắp mộng thẳng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại phôi gỗ đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở 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
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian thực hiện	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng thẳng kép
Mã số công việc: I3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp mộng thẳng kép;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thẳng kép;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thẳng kép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng kép + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng - Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng tròn
Mã số công việc: I4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng tròn sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng tròn và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng tròn;
- Trình bày được quy trình lắp mộng tròn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng tròn + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng én
Mã số công việc: I5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng én sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng én và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát.
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức
- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng én;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng én.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng én + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng mòi 2 mặt và 1 góc
Mã số công việc: I6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng mòi 2 mặt sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát;
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức
- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng mòi 2 mặt và 1 góc;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng mòi 2 mặt và 1 góc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng mòi 2 mặt + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng;	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng mòi 1 mặt
Mã số công việc: I7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng mòi 1 mặt sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát;
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức
- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng mòi 1 mặt;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng mòi 1 mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng mòi 1 mặt + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng mòi 1 mặt và 1 góc
Mã số công việc: I8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng mòi 1 mặt và 1 góc sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng mòi 1 mặt và 1 góc;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng mòi 1 mặt và 1 góc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng mòi 1 mặt và 1 góc	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp mộng mòi 1 mặt và 1 góc + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng 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: Lắp mộng thắt
Mã số công việc: I9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ, các phôi lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng trình tự các bước lắp ráp;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng thắt sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục, sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng;
- Kiểm tra chất lượng của mộng sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thắt;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thắt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp mộng thắt	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp mộng thắt + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng 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: Lắp ráp bộ phận
Mã số công việc: I10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, các chi tiết và vật liệu liên kết keo cốn...;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Bào lau mặt ván;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh ván, chạm;
- Lắp chi tiết với chi tiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

+ Đảm bảo độ kín khít, chắc chắn, vuông, phẳng, thẳng, nhẵn, không vênh;
+ Các đường huỳnh, chạm, xoi phải nét và ăn nhau, không cao thấp, lệch;

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục;
- Bào;
- Đục chạm;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh ván,...
- Đọc bản vẽ, sơ đồ lắp ráp;
- Kiểm tra chất lượng sau khi lắp ráp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, các tính chất của vật liệu gỗ, keo;
- Nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ trong nghề mộc;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật gia công lỗ mộng, thân mộng;
- Trình bày được quy trình lắp ráp chi tiết thành bộ phận.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Hồ sơ, bản vẽ tổng thể, chi tiết của sản phẩm về quy trình lắp ráp;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ đảm bảo yêu cầu sử dụng tốt;
- Các loại van kẹp, kê, keo, cốn đảm bảo chất lượng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp bộ phận	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp 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: Lắp ráp tổng thể khung
Mã số công việc: I11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các phương tiện, dụng cụ, các bộ phận của sản phẩm;
- Kiểm tra sửa thân mộng, kích thước;
- Sửa lỗ mộng;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh chạm;
- Lắp ráp các bộ phận với nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục;
- Bào;
- Đục chạm;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh ván,...
- Đọc bản vẽ, sơ đồ lắp ráp;
- Kiểm tra chất lượng sau khi lắp ráp.

2. Kiến thức

- Có kiến thức về đục lỗ mộng, làm mộng và lắp ráp chi tiết;
- Nêu được tính năng, tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật và quy trình lắp ráp khung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Hồ sơ về bản vẽ sản phẩm và hồ sơ lắp ráp bộ phận, khung;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ đảm bảo yêu cầu hoạt động tốt;
- Đầy đủ những chi tiết, bộ phận cần lắp được chuẩn bị xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp khung + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp 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: Lắp ráp tổng thể sản phẩm
Mã số công việc: I12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, khung, cánh, các phụ kiện, phương tiện, dụng cụ;
- Liên kết ván vào khung;
- Liên kết các bộ phận không cố định vào khung bằng bản lề;
- Lắp các phụ kiện của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và thẩm mỹ;
- Đọc sơ đồ bản vẽ lắp ráp;
- Lắp ráp tổng thể sản phẩm;
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm sau khi lắp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm, tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng của các loại vật liệu liên quan;
- Nêu được kỹ thuật sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật và quy trình lắp ráp tổng thể sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Hồ sơ về bản vẽ sản phẩm và hồ sơ lắp ráp bộ phận, khung;
- Đầy đủ các loại phương tiện, dụng cụ đảm bảo yêu cầu hoạt động tốt;
- Đầy đủ những chi tiết, bộ phận cần lắp được chuẩn bị xếp ở vị trí thuận lợi.;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp tổng thể sản phẩm	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp tổng thể + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vặn	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp 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: Bào chi tiết khuôn
Mã số công việc: J1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ;
- Chuẩn bị máy: bào thẩm, bào cuốn, (bào hai mặt, bào bốn mặt), thước mét, thước vuông;
- Bào hai mặt chuẩn chi tiết bằng máy bào thẩm;
- Bào hai mặt đối diện chi tiết bằng máy bào cuốn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chọn đúng chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi theo yêu cầu;
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Chi tiết khuôn phải thẳng, bề mặt phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng máy, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người và thiết bị;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại gỗ;
- Quan sát, kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn, bào hai mặt, bào bốn mặt;
- Bào chì tiết khuôn cửa bằng máy bào thẩm, bào cuốn, bào hai mặt, bào bốn mặt;
- Sử dụng các dụng cụ đo: thước mét, thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày cấu tạo và các tính chất của vật liệu gỗ;
- Trình bày được nguyên lý làm việc của máy bào thẩm, máy bào cuốn, máy bào hai mặt, máy bào bốn mặt;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: máy bào thẩm, cuốn, máy bào hai mặt, máy bào bốn mặt, thước mét, thước vuông,....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra
- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Đúng quy trình bào mặt phẳng	- 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: Vạch mực
Mã số công việc: J2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực thân mộng;
- Vạch mực lỗ mộng;
- Cữ lỗ mộng, thân mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật vạch mực lỗ mộng, thân mộng;
- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác đo;
- Đường mực vạch lỗ mộng, thân mộng phải đầy đủ, rõ ràng, chính xác, đúng kích thước;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng thước mét, thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của sản phẩm khuôn cửa;
- Nêu được quy trình vạch mực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- 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 chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng, thân mộng so với thiết kế - Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng, thân mộng - Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế - Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mộng
Mã số công việc: J3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy;
- Phay thân mộng trên máy phay trục đứng;
- Cắt vai mộng trên máy cưa đĩa đa năng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
+ Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mực;
+ Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài mực;
- Đảm bảo an toàn khi cắt thân mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra chất lượng thân mộng;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay trục đứng;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa đa năng;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- 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 vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, thẳng của má mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công lỗ mộng
Mã số công việc: J4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị máy đục lỗ mộng vuông;
- Kẹp chi tiết phôi trên bàn máy;
- Đục lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát, kiểm tra chất lượng lỗ mộng;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy đục lỗ mộng vuông;
- Gia công lỗ mộng trên máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy đục lỗ mộng vuông;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- 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 vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công hèm cửa
Mã số công việc: J5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng, máy chà nhám cầm tay;
- Phay hèm cửa trên máy phay trục đứng;
- Đánh nhẵn hèm cửa trên máy chà nhắm cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Hèm cửa phải phay đứng, chính xác, phẳng đều;
- Bề mặt đường hèm nhẵn, mịn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra chất lượng đường hèm;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay, máy chà nhám;
- Gia công hèm cửa bằng các loại máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay, máy chà nhám cầm tay;
- Trình bày được kỹ thuật gia công đường hèm cửa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay, máy chà nhám cầm tay;
- Chi tiết khuôn cửa;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- 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 vị trí, kích thước đường hèm cửa	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, nhẵn của đường hèm cửa	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện khuôn cửa
Mã số công việc: J6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Lắp ráp khuôn cửa;
- Bào lau khuôn cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp mộng thẳng;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng sau khi lắp;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Phay;
- Sử dụng máy phay cầm tay;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Sửa thân mộng;
- Bào;
- Lắp ráp khuôn cửa;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thẳng;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thẳng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp khuôn cửa	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Mức độ phù hợp an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khuôn cửa vào công trình
Mã số công việc: J7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chọn khuôn cửa để lắp vào công trình xây dựng;
- Lắp gá khuôn cửa vào công trình xây dựng;
- Chèn chắc chắn khuôn cửa;

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình lắp khuôn của vào công trình xây dựng;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của khuôn cửa sau khi lắp;
- Khuôn cửa phải nằm cố định với công trình xây dựng;
- Đảm bảo an toàn lao động
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát, ngắm độ vuông, thẳng của khuôn cửa;
- Sử dụng các loại dụng cụ đo lường;
- Lắp dựng khuôn cửa vào công trình xây dựng;
- Đọc bản vẽ.

2. Kiến thức
- Mô tả được công dụng và cách sử dụng dụng cụ đo;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp khuôn cửa vào công trình;
- Trình bày được trình tự các bước lắp khuôn cửa vào công trình xây dựng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Công trình xây dựng có để vị trí lắp cửa;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Khuôn cửa đã gia công và lắp ráp mộng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp dựng khuôn cửa vào công trình	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của khuôn cửa	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Mức độ phù hợp an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào chi tiết cánh cửa
Mã số công việc: K1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ;
- Chuẩn bị máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào 2 mặt chuẩn bằng máy bào thẩm;
- Bào 2 mặt đối diện bằng máy bào cuốn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chọn đúng chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi theo yêu cầu;
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Chi tiết cánh cửa phải thẳng, bề mặt phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng máy, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người và thiết bị;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại gỗ;
- Quan sát, kiểm tra;
- Sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào chi tiết trên máy bào thẩm và bào cuốn;
- Sử dụng các dụng cụ đo: thước mét, thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và các tính chất của vật liệu gỗ;
- Trình bày được nguyên lý làm việc của máy bào thẩm, máy bào cuốn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: máy bào thẩm, cuốn, thước mét, thước vuông,....
- 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 về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra
- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Đúng quy trình bào gỗ	- 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: Vạch mực
Mã số công việc: K2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực thân mộng;
- Vạch mực lỗ mộng;
- Cữ lỗ mộng, thân mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật vạch mực lỗ mộng, thân mộng;
- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác đo;
- Đường mực vạch lỗ mộng, thân mộng phải đầy đủ, rõ ràng, chính xác, đúng kích thước;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng thước mét, thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của cánh cửa;
- Nêu được quy trình vạch mực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng, thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng, thân mộng	- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức	- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mộng
Mã số công việc: K3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Phay thân mộng trên máy phay trục đứng;
- Cắt vai mộng trên máy cưa đĩa đa năng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
+ Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mực;
+ Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài mực;
- Đảm bảo an toàn khi cắt thân mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay trục đứng;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa đa năng;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ phẳng, thẳng của má mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công lỗ mộng
Mã số công việc: K4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị máy đục lỗ mộng vuông;
- Kẹp chi tiết phôi trên bàn máy;
- Đục lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy đục lỗ mộng vuông;
- Gia công lỗ mộng trên máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy đục lỗ mộng vuông;
- Trình bày được kỹ thuật gia công lỗ mộng bằng máy đục lỗ mộng vuông.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công ván huỳnh cửa
Mã số công việc: K5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Cắt ván huỳnh;
- Phay đường huỳnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Ván huỳnh phải vuông, cắt đúng kích thước;
- Đường huỳnh phải nhẵn, hình dạng đúng theo bản vẽ thiết kế;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Phay hạ đường huỳnh;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay trục đứng;
- Trình bày được kỹ thuật phay đường huỳnh;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa đa năng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng;
- Máy cưa đĩa đa năng;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 kích thước ván huỳnh so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ thẳng, phẳng, vuông của đường huỳnh	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ chuẩn xác của hình dạng ván huỳnh	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khung cánh cửa
Mã số công việc: K6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Lắp khung cánh cửa;
- Bào lau khung cánh cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp mộng thẳng;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng sau khi lắp;
- Mộng đảm bảo kín khít, đặc chắc, khung cánh vuông, phẳng, không vênh vặn;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Bào sửa thân mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp khung cánh;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thẳng;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thẳng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp các bước thao tác	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công đường xoi khung cánh cửa
Mã số công việc: K7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay cầm tay;
- Phay đường trang trí khung cửa;
- Phay đường rãnh khung cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình phay;
- Đường phay trang trí phải nhẵn, hình dạng đúng bản vẽ thiết kế;
- Đường rãnh phay phải đúng vị trí, kích thước, nhẵn, phẳng, không sứt lở;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Thời gian thực hiện phù hợp với 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;
- Sử dụng máy phay;
- Phay bằng máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay cầm tay;
- Trình bày được kỹ thuật phay đường xoi khung cánh;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay cầm tay;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Khung cánh cửa;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 nhẵn, phẳng, của đường xoi	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ chuẩn xác của hình dạng đường xoi	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện cánh cửa
Mã số công việc: K8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa ván huỳnh;
- Sửa lại đường xoi rãnh khung cánh cửa;
- Lắp ván huỳnh vào khung cánh cửa;
- Đánh giấy nhám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp ván huỳnh vào khung cánh cửa;
- Đảm bảo kín khít, chặt khi ván được lắp vào khung cánh;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sửa lại các đường xoi, ván huỳnh;
- Tráng keo.
- Lắp ván huỳnh vào khung cánh cửa;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước lắp ván vào khung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Khung cánh đã lắp chắc chắn;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào chi tiết cánh cửa
Mã số công việc: L1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ;
- Chuẩn bị máy bào thẩm, cuốn;
- Bào 2 mặt chuẩn bằng máy bào thẩm;
- Bào 2 mặt đối diện bằng máy bào cuốn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chọn đúng chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi theo yêu cầu;
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Chi tiết cánh cửa phải thẳng, bề mặt phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng máy, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người và thiết bị;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại gỗ;
- Quan sát, kiểm tra;
- Sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn;
- Sử dụng các dụng cụ đo: thước mét, thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày cấu tạo và các tính chất của vật liệu gỗ;
- Trình bày được nguyên lý làm việc của máy bào thẩm, máy bào cuốn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: máy bào thẩm, cuốn, thước mét, thước vuông,....
- 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 về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra

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
- Đúng quy trình bào mặt phẳng	- 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: Vạch mực
Mã số công việc: L2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực thân mộng;
- Vạch mực lỗ mộng;
- Cữ lỗ mộng, thân mộng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật vạch mực lỗ mộng, thân mộng;
- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác đo;
- Đường mực vạch lỗ mộng, thân mộng phải đầy đủ, rõ ràng, chính xác, đúng kích thước;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng thước mét, thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của cánh cửa;
- Trình bày được quy trình vạch mực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng, thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng, thân mộng	- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian vạch mực so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mộng
Mã số công việc: L3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Phay thân mộng trên máy phay trục đứng;
- Cắt vai mộng trên máy cưa đĩa đa năng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
+ Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mực;
+ Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài mực;
- Đảm bảo an toàn khi cắt thân mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay trục đứng;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa đa năng;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ phẳng, thẳng của má mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công lỗ mộng
Mã số công việc: L4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy đục lỗ mộng vuông;
- Kẹp chi tiết phôi trên bàn máy;
- Đục lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy đục lỗ mộng vuông;
- Gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy đục lỗ mộng vuông;
- Trình bày được kỹ thuật gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khung cánh cửa
Mã số công việc: L5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Lắp khung cánh cửa;
- Bào lau khung cánh cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp mộng thẳng;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng sau khi lắp;
- Mộng đảm bảo kín khít, đặc chắc, khung cánh vuông, phẳng, không vênh vặn;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Bào sửa thân mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp khung cánh;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thẳng;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thẳng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng.
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
Đúng quy trình láp ráp khung cánh cửa	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công đường xoi khung cánh cửa
Mã số công việc: L6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị máy phay cầm tay;
- Phay đường trang trí khung cửa;
- Phay đường rãnh khung cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình phay.
- Đường phay trang trí phải nhẵn, hình dạng đúng bản vẽ thiết kế.
- Đường rãnh phay phải đúng vị trí, kích thước, nhẵn, phẳng, không sứt lở.
- Đảm bảo an toàn lao động.
- Thời gian thực hiện phù hợp với 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;
- Sử dụng máy phay;
- Phay đường trang trí, đường rãnh khung cửa bằng máy phay;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay cầm tay;
- Trình bày được kỹ thuật phay đường xoi khung cánh.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay cầm ta;y
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Khung cánh cửa;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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 nhẵn, phẳng của đường xoi	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ chuẩn xác của hình dạng đường xoi	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện cánh cửa
Mã số công việc: L7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa ván huỳnh;
- Sửa lại đường xoi rãnh khung cánh cửa;
- Lắp ván huỳnh vào khung cánh cửa;
- Đánh giấy nhám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp ván huỳnh vào khung cánh cửa;
- Đảm bảo kín khít, chặt khi ván được lắp vào khung cánh;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Bào, sửa đường xoi, sửa lại đường huỳnh;
- Tráng keo.
- Lắp ván huỳnh vào khung cánh;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước lắp ván vào khung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Khung cánh đã lắp chắc chắn;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp cánh cửa	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào chi tiết khuôn
Mã số công việc: M1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra phôi;
- Chuẩn bị máy bào thẩm và báo cuốn;
- Bào 2 mặt chuẩn bằng máy bào thẩm;
- Bào 2 mặt đối diện bằng máy bào cuốn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Phôi gỗ phải đủ kích thước không dập tách;
- Mặt gỗ bào phải thẳng, phẳng, nhẵn, không vênh vặn, không gằn, xước;
- Các mặt gia công phải vuông góc với nhau;
- Đảm bảo an toàn lao động trong quá trình bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại gỗ;
- Quan sát, kiểm tra;
- Sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn;
- Sử dụng các dụng cụ đo: thước mét, thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được nguyên lý cấu tạo, hoạt động của máy bào thẩm, cuốn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào gỗ bằng máy bào thẩm, cuốn;
- Nêu được những nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động khi bào gỗ bằng máy bào thẩm, cuốn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: máy bào thẩm, cuốn, thước mét, thước vuông,....
- 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 về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra
- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công	- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Đúng quy trình bào chi tiết trên máy bào thẩm và bào cuốn	- 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: Vạch mực
Mã số công việc: M2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực thân mộng;
- Vạch mực lỗ mộng, rãnh chớp, nan chớp;
- Cữ lỗ mộng, thân mộng, rãnh chớp, nan chớp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật vạch mực lỗ mộng, thân mộng;
- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác đo;
- Đường mực vạch lỗ mộng, thân mộng phải đầy đủ, rõ ràng, chính xác, đúng kích thước;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng thước mét, thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của chi tiết;
- Trình bày được quy trình vạch mực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chớp;
- 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 chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng, thân mộng, rãnh chớp, nan chớp so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng, thân mộng, rãnh chớp, nan chớp	- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức	- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mộng
Mã số công việc: M3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Phay thân mộng trên máy phay trục đứng;
- Cắt vai mộng trên máy cưa đĩa đa năng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
+ Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mực;
+ Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài mực;
- Đảm bảo an toàn khi cắt thân mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay trục đứng;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa đa năng;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- 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
- Đúng quy trình gia công thân mộng	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công lỗ mộng
Mã số công việc: M4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị máy đục lỗ mộng vuông;
- Kẹp chi tiết phôi trên bàn máy;
- Đục lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, nhẵn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy đục lỗ mộng vuông;
- Gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ mộng vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy đục lỗ mộng vuông;
- Trình bày được kỹ thuật gia công thân mộng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chớp gỗ;
- 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
- Đúng quy trình gia công lỗ mộng	Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện
- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công rãnh nan chớp
Mã số công việc: M5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC
- Chuẩn bị máy phay trục đứng;
- Kẹp chi tiết trên bàn máy;
- Phay rãnh nan chớp trên máy phay trục đứng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Rãnh nan chớp phải vuông, thẳng, phẳng đứng đường mực, đường cữ.
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU
1. Kỹ năng
- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay;
- Gia công rãnh nan chớp trên máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay;
- Trình bày được kỹ thuật gia công rãnh nan chớp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chớp gỗ;
- 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 vị trí, kích thước nan chớp so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ vuông, thẳng, phẳng đúng đường mực, đường cữ của rãnh nan chớp	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khung cánh cửa
Mã số công việc: M6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Lắp khung cánh cửa;
- Bào lau khung cánh cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp ráp mộng thẳng;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mộng sau khi lắp;
- Mộng đảm bảo kín khít, đặc chắc, khung cánh vuông, phẳng, không vênh vặn;
- Lấp keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Bào sửa thân mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp khung cánh;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm tính chất của vật liệu gỗ, keo...;
- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp mộng thẳng;
- Trình bày được trình tự các bước lắp mộng thẳng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại keo đảm bảo chất lượng, phôi xếp ở vị trí thuận lợi;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp khung cánh	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện cánh cửa
Mã số công việc: M7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sửa mộng nan chớp;
- Sửa lại đường rãnh nan chớp, lỗ mộng nan chớp;
- Lắp nan chớp vào khung cánh cửa;
- Đánh giấy nhám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp nan chớp vào khung cánh cửa;
- Đảm bảo kín khít, chặt khi nan chớp được lắp vào khung cánh;
- Bề mặt cánh cửa phải nhẵn, phẳng, thẳng, không vênh vặn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đục;
- Sử dụng bào thẩm, bào lau;
- Sử dụng máy phay cầm tay;
- Sửa nan chớp, rãnh nan chớp;
- Sử dụng máy chà nhám;
- Phân loại giấy nhám;
- Đánh giấy nhám thủ công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật, sơ đồ lắp ráp.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước lắp ván vào khung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Khung cánh cửa chớp gỗ đã lắp chắc chắn;
- Đầy đủ nan chớp đã gia công;
- Có đầy đủ bản vẽ, sơ đồ lắp ráp rõ ràng;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp ráp	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít, phẳng giữa nan chớp và khung cánh	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào dạo cánh cửa vào khuôn cửa
Mã số công việc: N1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và dụng cụ;
- Sửa lại đường hèm khuôn cửa;
- Dạo cửa vào khuôn cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào dạo cánh cửa vào khuôn cửa;
- Đường hèm khuôn cửa phải đúng kích thước phẳng, nhẵn, vuông góc;
- Cánh cửa dạo vào khuôn cửa kín khít, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng dụng cụ thủ công: các loại bào: đục, búa...;
- Kiểm tra, chỉnh sửa.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng các loại dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy bào cầm tay;
- Trình bày được phương pháp dạo của vào khuôn cửa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt: Bào thẩm, bào lau, đục bạt, thước mét, thước vuông, búa, nêm gỗ;
- Máy bào cầm tay;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình bào dạo cánh cửa	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít, phẳng giữa cánh cửa và khuôn cửa	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp bản lề cửa
Mã số công việc: N2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và dụng cụ;
- Vạch mực;
- Đục lắp bản lề.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp bản lề cửa;
- Bản lề lắp chính xác, đúng vị trí;
- Bản lề phải phẳng với khung cửa;
- Bản lề phải phẳng, chắc chắn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng các dụng cụ: thước mét, thước vuông, bút vạch;
- Sử dụng máy phay, máy khoan cầm tay;
- Lắp bản lề.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy phay, máy khoan cầm tay;
- Trình bày công dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt: Tuốc nơ vít, thước mét, thước vuông;
- Máy phay, khoan cầm tay;
- Trang bị bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp bán lề	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít, phẳng, chắc chắn của bản lề	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khóa cửa
Mã số công việc: N3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và dụng cụ;
- Vạch mực;
- Đục lắp khóa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp khóa;
- Khóa lắp chính xác, đúng vị trí;
- Khóa chắc chắn, không bị kẹt, hóc, ngay ngắn, không bị vênh vặn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng các dụng cụ: thước mét, thước vuông, bút vạch, đục bạt, đục vụm, khóa cửa, đinh vít;
- Sử dụng máy phay, máy khoan cầm tay;
- Lắp khóa.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy phay, máy khoan cầm tay;
- Trình bày công dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt: Tuốc nơ vít, thước mét, thước vuông;
- Máy phay, khoan cầm tay;
- Khóa, cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp khóa cửa	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Độ kín, khít, phẳng, chắc chắn của khóa	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp Clemon cửa
Mã số công việc: N4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy và dụng cụ;
- Vạch mực;
- Lắp Clemon.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp khóa;
- Clemon lắp đúng, chính xác, đúng vị trí;
- Clemon chắc chắn, không bị kẹt, hóc, ngay ngắn, không bị vênh vặn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng các dụng cụ: thước mét, thước vuông, bút vạch, đục bạt, đục vụm, Clemon, đinh vít;
- Sử dụng máy phay, máy khoan cầm tay;
- Lắp Clemon.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy phay, máy khoan cầm tay;
- Trình bày công dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt: Tuốc nơ vít, thước mét, thước vuông;
- Máy phay, khoan cầm tay;
- Clemon, Cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình lắp Clemon	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ kín, khít, phẳng, chắc chắn của Clemon	- Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Nạo bề mặt gia công
Mã số công việc: O1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và phân biệt;
- Mài nạo;
- Liếc nạo;
- Nạo mặt gia công.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm để nạo, được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phương tiện dụng cụ đầy đủ, hoạt động tốt (cầu bào, nạo thép...).
- Đầy đủ 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
- Đúng quy trình và thao tác nạo bề mặt	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm khi nạo xong + Độ phẳng + Độ bóng đều của bề mặt sản phẩm	- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Đánh giấy nhám
Mã số công việc: O2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đánh giấy nhám bằng thủ công;
- Sử dụng máy chà nhám.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình, đúng thao tác đánh giấy nhám	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám + Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng + Đúng hình dáng, kích thước	- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động
Đảm bảo thời gian so với định mức	- Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Nhuộm gỗ
Mã số công việc: O3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết màu sắc;
- Chọn lựa hệ thống màu;
- Pha chế màu sắc;
- Nhuộm màu gỗ.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình nhuộm màu gỗ	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của màu sắc theo thiết kế:	- Quan sát, kiểm tra màu sắc pha và so sánh với màu chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đồng đều về màu sắc trên bề mặt sản phẩm	- Quan sát bề mặt sản phẩm, nhận xét và so sánh với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Pha véc ni
Mã số công việc: O4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng nồng độ của vecni;
- Sử dụng dụng cụ pha trộn;
- Pha vecni;
- Kiểm tra màu sắc và nồng độ của vecni.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha, đựng sạch sẽ, không vỡ nứt;
- Nguyên vật liệu để pha đảm bảo chất lượng, số lượng (cồn trắng 90 - 95^0, cánh kiến phải tan hết, phẩm màu...);
- 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
- Đúng quy trình pha vecni	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu chất lượng của nguyên vật liệu	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn
- Độ đồng đều về màu sắc của dung dịch đã pha	- Quan sát, nhận xét, đánh giá đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động
- 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: Đánh véc ni
Mã số công việc: O5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh véc ni;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:

+ Màu sắc đều;

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

- Đảm bảo thời gian thực hiện;
- Vệ sinh công nghiệp, sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và đánh giá chất lượng mặt gia công;
- Xử lý bề mặt gốc;
- Đánh véc ni.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian diện tích thoáng mát;
- Các sản phẩm xếp ở vị trí thuận lợi;
- Véc ni đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Phương tiện dụng cụ phục vụ cho đánh véc ni đảm bảo yêu cầu.
- 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
- Đúng quy trình, đúng thao tác đánh vécni	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm	- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
Đảm bảo thời gian 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: Pha sơn
Mã số công việc: O6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và lựa chọn màu sơn;
- Nhận biết và phân biệt màu sơn;
- Sử dụng dụng cụ pha trộn;
- Pha sơn;
- Kiểm tra chất lượng sơn đã pha.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha sơn;
- Sơn, dung môi pha sơn;
- Mẫu sơn;
- 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
- Đúng quy trình pha sơn	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sơn sau khi pha + Sự phù hợp về màu sắc so với thiết kế + Độ hòa tan của sơn và dung môi + Độ đồng đều về màu sắc, đều theo yêu cầu	- Quan sát, kiểm tra màu, sau khi pha đối chiếu với các tiêu chuẩn của bảng màu quy định
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
Đảm bảo thời gian pha sơn 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: Quét sơn
Mã số công việc: O7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết và phân biệt, ước lượng độ;
- Quan sát;
- Pha chế;
- Quét sơn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình quét sơn	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật: + Sự phù hợp về màu sắc + Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm	- Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
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: Đánh nhẵn bề mặt gia công bằng máy đánh nhẵn biểu băng

Mã số công việc: O8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy, kiểm tra điều chỉnh máy;
- Lắp giấy nhám vào máy;
- Đánh nhẵn mặt phẳng;
- Đánh nhẵn mặt cong lồi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh bóng bề mặt gia công;
- Lựa chọn đúng giấy nhám;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật bề mặt sản phẩm sau khi đánh nhẵn:

+ Đúng hình dáng, kích thước;

+ Nhẵn đều, không vết bào, xơ xước, gợn sóng;

- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng máy đánh nhẵn kiểu băng;
- Kiểm tra và căn chỉnh máy;
- Đánh nhẵn bằng máy đánh nhẵn kiểu băng.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống hút bụi;
- Sản phẩm để đánh nhẵn, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy móc và các phương tiện khác phải ở trình trạng hoạt động tốt;
- Đầy đủ 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
- Đúng quy trình đánh nhẵn bề mặt bằng máy đánh nhẵn kiểu băng	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh bóng: + Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng; + Đúng hình dáng, kích thước; - Mức độ đảm bảo an toàn lao động. Đảm bảo thời gian đánh nhẵn so với định mức	- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu); - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động. - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Phun sơn
Mã số công việc: O9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và phân tích chất lượng;
- Kiểm tra và điều chỉnh thiết bị phun sơn;
- Sử dụng thiết bị phun sơn;
- Phun sơn bằng máy phun sơn;
- Vệ sinh súng phun sơn.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống thông gió;
- Sản phẩm phải hoàn thiện xong phần đánh nhẵn, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Sơn đầy đủ đảm bảo chất lượng yêu cầu;
- Máy nén khí, súng phun sơn hiện tại ở tình trạng hoạt động tốt;
- 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
- Đúng quy trình, thao tác phun sơn bằng máy phun sơn	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật: + Sự phù hợp về màu sắc + Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm	- Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
Đảm bảo thời gian phun sơn 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: Pha dầu bóng
Mã số công việc: O10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, lựa chọn dầu bóng;
- Nhận biết, phân biệt, ước lượng chất lượng dầu bóng;
- Sử dụng các dụng cụ pha trộn;
- Pha dầu bóng.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng kỹ thuật pha dầu bóng	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của dầu bóng sau khi pha + Sự phù hợp tỷ lệ + Sự phù hợp về độ loãng với thiết bị phun hoặc quét	- Quét hoặc phun thử, quan sát bề mặt sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
Đảm bảo thời gian phun dầu bóng 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: Phun dầu bóng
Mã số công việc: O11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và phân tích chất lượng;
- Kiểm tra, điều chỉnh và sử dụng thiết bị phun;
- Phun dầu bóng;
- Vệ sinh súng phun.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bề mặt sản phẩm sau khi phun PU: + Độ bám chắc của lớp lót, lớp màng dầu PU + Độ bóng đều, độ nhẵn	- Quan sát bề mặt sản phẩm sau khi phun. Kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
Đảm bảo thời gian phun dầu bóng 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: Kiểm tra phân loại sản phẩm
Mã số công việc: O12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tuân thủ đúng các bước kiểm tra	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Mức độ chính xác về số lượng, chất lượng sản phẩm khi kiểm tra, phân loại	- Quan sát, kiểm tra, phân tích, tổng hợp sản phẩm, so sánh với các tiêu chuẩn
Đảm bảo thời gian kiểm tra, phân loại sản phẩm 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: Bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng
Mã số công việc: O13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Tra dầu mỡ vào các ổ trục, ổ bi;
- Tra dầu vào xích truyền động, bánh xích;
- Căn chỉnh lại lô giấy nhám, dây đai.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng;
- Các loại phương tiện dụng cụ vật liệu cần thiết để bảo dưỡng;
- Các loại dụng cụ bảo hộ lao động;
- Tra mỡ vào các ổ trục, ổ bi và xích truyền động đúng định kỳ;
- Rửa sạch, tra mỡ đặc mới, lượng mỡ tra vừa đủ theo yêu cầu;
- Mỡ tra luôn bám trơn được các ổ trục, ổ bi, xích truyền động;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng theo quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết các bộ phận của máy đánh nhẵn kiểu băng;
- Tháo, lắp các bộ phận;
- Bảo dưỡng từng bộ phận của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy đánh nhẵn kiểu băng.

2. Kiến thức

- Nêu được phương pháp bôi trơn và tính chất vật liệu dùng để bôi trơn;
- Mô tả được dụng cụ dùng để bảo dưỡng;
- Trình bày được quy trình bảo dưỡng đánh nhẵn kiểu băng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy đánh nhẵn kiểu băng;
- Dầu bôi trơn;
- Mỡ bôi trơn;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy đánh nhẵn;
- 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
- Đúng quy trình bảo dưỡng máy đánh nhãn kiểu băng	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Máy hoạt động tốt	- Chạy thử và theo dõi máy hoạt động
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	- Theo dõi thời gian bảo hành thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

(Xem tiếp Công báo số 217 + 218)

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