PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

Thông tư số 42/2014/TT-BNNPTNT ngày 17 tháng 11 năm 2014 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề nông nghiệp

(Tiếp theo Công báo số 1127 + 1128)

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT VÁN NHÂN TẠO

MÃ SỐ NGHỀ:……..

(Ban hành kèm theo Thông tư số 42/2014/TT-BNNPTNT ngày 17 tháng 11 năm 2014 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)

Hà Nội, 2014

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

1. Quá trình xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia Công nghệ sản xuất ván nhân tạo

a) Căn cứ xây dựng: gồm một số văn bản chính sau:

- Quyết định số 742/QĐ-BNN-TCCB ngày 08/4/2013 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn thành lập các Ban chủ nhiệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia;

- Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động - TB&XH v/v ban hành nguyên tắc, quy trình, xây dựng và ban hành TCKNNQG;

- Quyết định số 647/QĐ-BNN-TC ngày 14/5/2013 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn phê duyệt dự toán kinh phí xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Công nghệ sản xuất ván nhân tạo;

- Công văn số 1802/BNN-TCCB ngày 10/4/2013 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn v/v hướng dẫn thực hiện xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia năm 2013.

b) Tóm tắt quá trình xây dựng:

- Nhận nhiệm vụ xây dựng tiêu chuẩn KNNQG (Quyết định thành lập các BCN của Bộ).

- Lập dự toán chi tiết trình Bộ phê duyệt (được Bộ phê duyệt tại Quyết định số 647/QĐ-BNN-TC ngày 14/5/2013 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

- Thành lập Tiểu ban phân tích nghề Quyết định số 109/QĐ-CNKT&CBLS ngày 15 tháng 4 năm 2013).

- Thực hiện phân tích nghề, phân tích công việc (trong đó có các công việc: lập kế hoạch, nghiên cứu thông tin, khảo sát doanh nghiệp, hội thảo DACUM, phân tích nghề, phân tích công việc, lấy ý kiến chuyên gia).

- Xây dựng danh mục các công việc theo các cấp trình độ (bao gồm: khảo sát, xây dựng, hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia).

- Biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia (bao gồm: biên soạn, hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia).

- Thẩm định phân tích nghề, phân tích công việc và tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia:

- Hoàn thiện tiêu chuẩn kỹ năng nghề theo ý kiến phản biện của Hội đồng thẩm định

- Hoàn thiện hồ sơ trình Bộ trưởng xem xét ban hành.

2. Định hướng sử dụng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia nghề Công nghệ sản xuất ván nhân tạo:

- Người sử dụng lao động có căn cứ để tuyển chọn, bố trí công việc và trả lương cho người lao động;

- Người lao động có căn cứ để học tập, rèn luyện nâng cao kiến thức, kỹ năng nghề và có cơ hội thăng tiến;

- Cơ sở dạy nghề có căn cứ để xây dựng chương trình dạy nghề phù hợp;

- Nhà nước có cơ sở để tổ chức đánh giá cấp chứng chỉ kỹ năng nghề cho người lao động.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

1. Danh sách ban chủ nhiệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

(Theo Quyết định số 742/QĐ-BNN-TCCB ngày 08/4/2013 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Lại Văn Ngọc	Hiệu trưởng - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
2	Hoàng Văn Chính	P.Hiệu trưởng - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
3	Vũ Trọng Hội	Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ NN&PTNT
4	Nguyễn Hồng Thịnh	P. TP - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
5	Trịnh Quốc Đạt	Phó chủ tịch - Hiệp hội Làng nghề VN
6	Lê Thị Kim Anh	TP. CT Chế biến Lâm sản Giáp Bát
7	Dương Văn Ngũ	GĐ - CT TNHH Huy Phương - Nam Định
8	Nguyễn Văn Đại	QĐ - CT MDF Tân An - Hòa Bình
9	Nguyễn Thanh Tú	TP. Tổng công ty Lâm nghiệp Việt Nam
10	Khổng Chu Bửu	P. GĐ - CT MDF Gia Lai
11	Phan Duy Hưng	Giảng Viên - Đại học Lâm nghiệp
12	Tôn Gia Hóa	Phó chủ tịch - Hiệp hội Làng nghề VN
13	Nguyễn Thị Phúc	Vụ KHCN - Bộ NN&PTNT

2. Danh sách tiểu ban phân tích nghề

(Theo Quyết định số 109/QĐ-CNKT&CBLS-ĐT ngày 15 tháng 4 năm 2013 của Chủ nhiệm Ban xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Công nghệ sản xuất ván nhân tạo)

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Lại Văn Ngọc	Hiệu trưởng - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
2	Hoàng Văn Chính	Phó Hiệu trưởng - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
3	Nguyễn Hồng Thịnh	P. TP - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
4	Dương Văn Ngũ	GĐ - CT TNHH Huy Phương - Nam Định
5	Nguyễn Văn Đại	QĐ - CT MDF Tân An - Hòa Bình
6	Nguyễn Anh Đức	GV - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS
7	Trịnh Xuân Huy	CN khoa - Trường CĐN Công nghệ, Kinh tế và CBLS

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

(Theo Quyết định số 2287/QĐ-BNN-TCCB ngày 04/10/2013 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	TS Trần Đăng Bổng	Hiệu trưởng - Trường CĐN Công nghệ, và Nông lâm Nam bộ
2	TS Đỗ Xuân Lân	PTP - Vụ KH Công nghệ và môi trường, Bộ NN&PTNT
3	KS Hoàng Ngọc Thịnh	Vụ TCCB, Bộ NN&PTNT
4	TS Lê Xuân Phương	Giảng viên - ĐH Lâm nghiệp
5	KS Nguyễn Văn Thúc	P. Giám đốc - CT Lâm sản Giáp Bát - Hà Nội
6	KS Trần Văn Vi	Giám đốc xí nghiệp - CT Cổ phần Lâm sản Nam Định
7	KS Nguyễn Văn Thảo	Cán bộ kỹ thuật phân xưởng sản xuất ván dăm - CT Lâm nghiệp Thái Nguyên

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT VÁN NHÂN TẠO
MÃ SỐ NGHỀ:

Công nghệ sản xuất ván nhân tạo: Là nghề dùng nguyên liệu chính là gỗ và keo để sản xuất ván nhân tạo dùng trong sản xuất đồ mộc và xây dựng.

Các vị trí công việc của nghề bao gồm: Công nhân; Kỹ thuật viên các doanh nghiệp sản xuất ván nhân tạo; Tổ chức sản xuất kinh doanh ván nhân tạo; Hướng dẫn học nghề sản xuất ván nhân tạo cho người lao động mới hoặc bậc kỹ năng nghề thấp hơn; Chọn, pha chế nguyên liệu để sản xuất ván nhân tạo như: Ván dăm, ván sợi, ván dán và ván ghép thanh.

Các nhiệm vụ của nghề bao gồm: Sản xuất dăm, Ép ván dăm, Xử lý sau ép ván dăm, Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván dăm; Sản xuất sợi, Ép ván sợi, Xử lý sau ép ván sợi, Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván sợi; Sản xuất thanh ghép, Ghép ván, Xử lý sau ép ván ghép thanh, Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván ghép thanh; Sản xuất ván mỏng, Ép ván dán, Kiểm tra chất lượng ván dán.

Người hành nghề sản xuất ván nhân tạo phải tập trung, lao động nặng nhọc, thường xuyên tiếp xúc với tiếng ồn, hóa chất như keo, bụi gỗ nên người thợ cần có sức khỏe và phải được trang bị bảo hộ đầy đủ.

Trang thiết bị và cơ sở vật chất phục vụ sản xuất ván nhân tạo bao gồm: Nhà xưởng, bãi tập kết nguyên liệu, kho để chứa và bảo quản các sản phẩm. Các thiết bị phục vụ sản xuất ván nhân tạo bao gồm: Máy mài lưỡi dao cắt, máy cưa đĩa xẻ dọc, máy cưa đĩa cắt ngang, máy bào thẩm, máy bào cuốn, máy bào hai mặt, máy bào bốn mặt, máy cưa rong, máy ép dọc, máy ghép ngang, máy băm dăm, máy sàng dăm, máy sấy dăm, máy trải thảm dăm, máy ép ván dăm, máy nghiền sợi, máy trộn keo và sợi, máy sấy sợi, máy trải thảm sợi, máy ép nhiệt ván sợi, máy bóc ván mỏng, máy tráng keo ván mỏng, máy ép ván dán, máy rọc rìa cắt cạnh ván, máy đánh nhẵn, máy nén khí, máy hút bụi, xe nâng hạ, máy xếp đống...

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT VÁN NHÂN TẠO
MÃ SỐ NGHỀ:.....

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Sản xuất dăm**					
1	A01	Chuẩn bị nguyên liệu sản xuất ván dăm			x		
2	A02	Mài dao băm dăm			x		
3	A03	Lắp dao băm dăm			x		
4	A04	Băm dăm			x		
5	A05	Sấy dăm				x	
6	A06	Phân loại dăm			x		
7	A07	Bảo dưỡng máy băm dăm				x	
8	A08	Bảo dưỡng máy sàng dăm				x	
9	A09	Bảo dưỡng máy sấy dăm				x	
	B	**Ép ván dăm**					
10	B01	Pha keo ép ván dăm			x		
11	B02	Trộn keo ép ván dăm			x		
12	B03	Định lượng dăm			x		
13	B04	Trải thảm ván dăm				x	
14	B05	Ép sơ bộ ván dăm				x	
15	B06	Lập chế độ ép ván dăm					x
16	B07	Ép ván dăm				x	
17	B08	Bảo dưỡng máy trộn keo				x	
18	B09	Bảo dưỡng máy trải thảm dăm				x	
19	B10	Bảo dưỡng máy ép ván dăm				x	
	C	**Xử lý sau ép ván dăm**				x	
20	C01	Làm nguội ván dăm		x			
21	C02	Rọc rìa, cắt cạnh ván dăm		x			
22	C03	Lắp giấy nhám trên máy đánh nhẵn kiểu băng				x	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
23	C04	Đánh nhẵn ván trên máy đánh nhẵn kiểu băng					x
24	C05	Bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng				x	
	D	**Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván dăm**					
25	D01	Xác định khối lượng thể tích ván dăm			x		
26	D02	Xác định độ ẩm ván ván dăm			x		
27	D03	Xác định độ trương nở chiều dày ván dăm			x		
28	D04	Xác định độ bền uốn tĩnh của ván dăm			x		
29	D05	Xác định độ bền kéo vuông góc bề mặt ván dăm			x		
30	D06	Xác định lực bám đinh vít cạnh/bề mặt ván dăm			x		
31	D07	Bảo quản ván dăm			x		
	E	**Sản xuất sợi**					
32	E01	Chuẩn bị nguyên liệu sản xuất ván sợi			x		
33	E02	Mài dao băm dăm			x		
34	E03	Lắp dao băm dăm			x		
35	E04	Băm dăm			x		
36	E05	Phân loại dăm			x		
37	E06	Hoá mềm dăm			x		
38	E07	Nghiền sợi				x	
39	E08	Trộn keo, paraffin vào sợi gỗ			x		
40	E09	Sấy sợi				x	
41	E10	Phân loại sợi			x		
42	E11	Bảo dưỡng máy sấy sợi				x	
	F	**Ép ván sợi**					
43	F01	Định lượng sợi			x		
44	F02	Trải thảm sợi			x		
45	F03	Ép sơ bộ ván sợi			x		
46	F04	Cắt thảm sợi		x			
47	F05	Lập chế độ ép ván sợi				x	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
48	F06	Ép ván sợi					x
49	F07	Bảo dưỡng máy trải thảm sợi				x	
50	F08	Bảo dưỡng máy ép sơ bộ ván sợi				x	
51	F09	Bảo dưỡng máy ép nhiệt ván sợi				x	
	G	**Xử lý sau ép ván sợi**					
52	G01	Làm nguội ván sợi		x			
53	G02	Rọc rìa, cắt cạnh ván sợi		x			
54	G03	Lắp giấy nhám trên máy đánh nhẵn kiểu băng			x		
55	G04	Đánh nhẵn ván sợi trên máy đánh nhẵn kiểu băng					x
56	G05	Bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng			x		
	H	**Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván sợi**					
57	H01	Xác định khối lượng thể tích ván sợi			x		
58	H02	Xác định độ ẩm ván sợi			x		
59	H03	Xác định trương nở chiều dày ván sợi			x		
60	H04	Xác định độ bền uốn tĩnh ván sợi			x		
61	H05	Xác định độ bền kéo vuông góc bề mặt ván sợi			x		
62	H06	Xác định lực bám đinh vít cạnh/bề mặt ván sợi			x		
63	H07	Bảo quản ván sợi			x		
	I	**Sản xuất thanh ghép**					
64	I01	Chuẩn bị nguyên liệu sản xuất ván ghép thanh		x			
65	I02	Mài, mở, lắp lưỡi cưa đĩa xẻ dọc		x			
66	I03	Xẻ phôi trên máy cưa đĩa xẻ dọc		x			
67	I04	Mài, mở, lắp lưỡi cưa đĩa cắt ngang		x			
68	I05	Cắt ngắn phôi trên máy cưa đĩa cắt ngang		x			
69	I06	Mài lưỡi dao (của máy bào 2 mặt, bào 4 mặt)			x		
70	I07	Lắp lưỡi dao bào trên máy bào 2 mặt		x			
71	I08	Gia công mặt phẳng trên máy bào 2 mặt		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
72	I09	Lắp lưỡi dao trên máy bào 4 mặt		x			
73	I10	Gia công mặt phẳng trên máy bào 4 mặt			x		
74	I11	Tề đầu thanh chi tiết		x			
75	I12	Mài dao phay mộng ngón				x	
76	I13	Lắp dao trên máy phay mộng ngón		x			
77	I14	Gia công mộng trên máy phay mộng ngón			x		
78	I15	Pha, tráng keo ép dọc		x			
79	I16	Ghép dọc thanh		x			
80	I17	Bảo dưỡng máy cưa đĩa xẻ dọc, cắt ngang		x			
81	I18	Bảo dưỡng máy bào 2 mặt				x	
82	I19	Bảo dưỡng máy bào bốn mặt				x	
83	I20	Bảo dưỡng máy phay mộng ngón				x	
84	I21	Bảo dưỡng máy ghép dọc				x	
	K	**Ghép ván**					
85	K01	Lắp lưỡi cưa trên máy cưa rong		x			
86	K02	Gia công chi tiết trên máy cưa rong		x			
87	K03	Lựa phôi ép ngang			x		
88	K04	Xếp thanh		x			
89	K05	Pha keo ép ngang		x			
90	K06	Tráng keo ép ngang		x			
91	K07	Ép ván ghép thanh			x		
92	K08	Bảo dưỡng máy cưa rong				x	
93	K09	Bảo dưỡng máy ép ngang				x	
	L	**Xử lý sau ép ván ghép thanh**					
94	L01	Bào mặt ván ghép thanh		x			
95	L02	Rọc rìa, cắt cạnh ván ghép thanh		x			
96	L03	Bả ma tít ván ghép thanh		x			
97	L04	Lắp giấy nhám trên máy đánh nhẵn kiểu băng			x		
98	L05	Đánh nhẵn ván ghép thanh trên máy đánh nhẵn kiểu băng				x	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
99	L06	Lắp giấy nhám trên máy đánh nhẵn cầm tay			x		
100	L07	Đánh nhẵn ván ghép thanh trên máy đánh nhẵn cầm tay			x		
101	L08	Bảo dưỡng máy đánh nhẵn cầm tay			x		
102	L09	Bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng				x	
	M	**Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván ghép thanh**					
103	M01	Kiểm tra các yếu tố ngoại quan ván ghép thanh		x			
104	M02	Xác định khối lượng thể tích của ván ghép thanh			x		
105	M03	Xác định độ bền kéo trượt màng keo của ván ghép thanh			x		
106	M04	Xác định lực uốn tĩnh ván ghép thanh			x		
107	M05	Xác định độ bền kéo đứt ngón của ván ghép thanh			x		
108	M06	Bảo quản ván ghép thanh			x		
	N	**Sản xuất ván mỏng**					
109	N01	Chuẩn bị nguyên liệu sản xuất ván dán			x		
110	N02	Mài lưỡi dao bóc ván mỏng			x		
111	N03	Lắp lưỡi dao bóc ván mỏng			x		
112	N04	Bóc ván mỏng			x		
113	N05	Cắt ván mỏng		x			
114	N06	Sấy ván mỏng			x		
115	N07	Phân loại ván mỏng	x				
116	N08	Bảo dưỡng máy bóc			x		
	O	**Ép ván dán**					
117	O01	Pha keo ép ván dán		x			
118	O02	Tráng keo ván mỏng		x			
119	O03	Xếp ván mỏng		x			
120	O04	Ép sơ bộ ván dán		x			
121	O05	Lập chế độ ép ván dán			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
122	O06	Ép ván dán		x			
123	O07	Bảo dưỡng máy tráng keo			x		
124	O08	Bảo dưỡng máy ép ván dán				x	
	P	**Kiểm tra chất lượng sản phẩm ván dán**					
125	P01	Kiểm tra chất lượng bề mặt ván dán			x		
126	P02	Kiểm tra kích thước và sai số kích thước ván dán			x		
127	P03	Kiểm tra độ bền kéo trượt màng keo ván dán			x		
128	P04	Kiểm tra độ bền uốn tĩnh ván dán			x		
129	P05	Bảo quản ván dán			x		

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn nguyên liệu, kiểm tra kích thước, phẩm chất của nguyên liệu để sản xuất ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ nguyên liệu gỗ dùng để sản xuất ván dăm.
- Kiểm tra, lựa chọn nguyên liệu phù hợp với sản xuất ván dăm.
- Loại nguyên liệu có kích thước: đường kính: 8 ÷ 18 cm, chiều dài: 50 ÷ 120cm.
- Phẩm chất của gỗ phù hợp với loại sản phẩm ván dăm.
- Loại bỏ được khuyết tật gỗ.
- Màu sắc gỗ nguyên liệu tương đối đồng đều.
- Gỗ được lựa chọn phù hợp với yêu cầu của sản phẩm ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chọn loại gỗ phù hợp với yêu cầu chất lượng sản phẩm ván dăm.
- Chọn loại kích thước nguyên liệu phù hợp với loại chiều dầy ván dăm.
- Phân loại gỗ phù hợp với yêu cầu chất lượng ván dăm.
- Sử dụng dụng cụ đo.
- Nhận biết, phân loại gỗ.

2. Kiến thức

- Đặc điểm nguyên liệu sản xuất ván dăm.
- Yêu cầu chất lượng sản phẩm ván dăm.
- Vật liệu gỗ.
- Phương pháp chọn gỗ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Gỗ tròn, gỗ xẻ, phế liệu trong sản xuất đồ mộc.
- Bảng phân loại gỗ.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thực hiện	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định chủng loại gỗ, kích thước gỗ nguyên liệu	- Đúng chủng loại gỗ - Kích thước gỗ phù hợp với sản xuất
- Kỹ năng lựa chọn gỗ	- Chọn loại gỗ phù hợp với công nghệ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI DAO BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài dao băm dăm trên máy mài dao chuyên dùng, đảm bảo thông số góc của dao cắt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy mài chuyên dùng hoạt động tốt, có đầy đủ các bộ phận an toàn.
- Đá mài đủ tiêu chuẩn, phù hợp với loại dao băm dăm.
- Lưỡi cắt thẳng phẳng và sắc.
- Góc mài dao cắt đảm bảo các thông số kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định loại đá mài phù hợp với loại lưỡi cắt.
- Nâng hạ trục đá mài.
- Sử dụng máy mài dao băm dăm.
- Mài lưỡi dao băm bằng máy mài chuyên dùng.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy mài lưỡi dao băm kiểu trục.
- Cấu tạo lưỡi dao băm.
- Yêu cầu lưỡi dao băm dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy mài dao băm dăm, dao băm dăm.
- Đá mài.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Độ chính xác các thông số góc của dao băm, độ sắc cạnh cắt và độ phẳng của mặt mài	- Kiểm tra, đo góc mài, góc sau của dao - Kiểm tra cạnh cắt và độ phẳng của mặt mài
- Kỹ năng sử dụng máy mài dao băm	- Theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá kết quả của việc mài dao
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẮP DAO BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lắp dao băm trên máy băm dăm đảm bảo độ nhô của các dao đồng đều trên suốt chiều dài dao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lưỡi dao băm dăm đạt các thông số về kỹ thuật.
- Đặt lưỡi dao băm đúng chiều.
- Độ nhô của dao phù hợp với yêu cầu cắt gọt.
- Lưỡi dao ổn định và chắc chắn trong quá trình băm.
- Các dao băm có độ nhô bằng nhau, cùng nằm trên 1 vòng tròn cắt gọt.
- Dăm đạt các yêu cầu về kích thước và hình dạng.
- Máy chạy ổn định, tiếng ồn nhỏ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết các bộ phận của máy băm dăm.
- Sử dụng các dụng cụ tháo lắp dao băm.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ vặn đai ốc.
- Sử dụng các dụng cụ đo, kiểm tra độ nhô dao băm trên trục.
- Kiểm tra đánh giá chất lượng của dăm: kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy băm dăm.
- Cách sử dụng các dụng cụ tháo lắp lưỡi dao băm dăm.
- Phương pháp tháo lắp lưỡi dao băm dăm.
- Yêu cầu dăm gỗ (kích thước và hình dạng) trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy băm dăm.
- Dao băm dăm.
- Gỗ nguyên liệu dùng trong sản xuất ván dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp lắp dao	- Theo dõi quá trình lắp, phương tiện sử dụng để kiểm tra dao trong khi lắp
- Kỹ năng sử dụng máy băm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện băm dăm thử nghiệm
- Kỹ năng lắp dao băm	- Độ chính xác khi lắp: Độ nhô, độ cân bằng, độ chặt dao băm
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Băm gỗ nguyên liệu thành dăm công nghệ đảm bảo kích thước, hình dạng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy băm dăm có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Nguyên liệu gỗ tròn được cắt khúc, phân loại và sắp xếp thuận tiện cho việc băm dăm.
- Tốc độ quay của trục dao phù hợp với tốc độ cấp liệu.
- Dăm đạt kích thước chiều dày, chiều rộng đạt tiêu chuẩn công nghệ.
- Bề mặt dăm nhẵn ít sơ xước, dăm không bị dập nát.
- Đầu dăm vuông hoặc vát nhưng không gãy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định kích thước, hình dạng dăm khi sản xuất ván dăm.
- Điều chỉnh, sử dụng máy băm dăm.
- Cấp nguyên liệu gỗ tròn cho máng máy băm dăm.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên tắc, quy trình sử dụng của máy băm dăm.
- Yêu cầu của dăm gỗ khi sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy băm dăm.
- Gỗ nguyên liệu phục vụ băm dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Thước cặp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Kỹ năng sử dụng máy băm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của dăm gỗ	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng dăm, chất lượng dăm
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp thành viên trong nhóm để băm dăm	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẤY DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sấy để giảm độ ẩm của dăm xuống 3 ÷ 6% đảm bảo an toàn khi trộn keo và ép ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy sấy có đầy đủ các bộ và ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- Dăm được làm tơi trước khi cấp vào máy sấy.
- Nhiệt độ sấy ổn định: 150 ÷ 180^{0}C.
- Lượng dăm được cấp phù hợp với công suất, nhiệt độ của máy sấy.
- Dăm được sấy đạt được độ ẩm phù hợp từ 3 ÷ 6%.
- Dăm không bị dập nát, nứt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy sấy.
- Cấp nhiệt máy sấy dăm.
- Điều chỉnh tốc độ cấp dăm vào máy sấy.
- Vận hành lò sấy.
- Sử dụng máy đo độ ẩm gỗ.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sấy.
- Nguyên lý hoạt động của bộ phận cấp dăm.
- Quy trình sấy dăm gỗ.
- Cách sử dụng máy đo độ ẩm.
- Yêu cầu của dăm gỗ khi sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sấy dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dăm gỗ.
- Máy đo độ ẩm dăm.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của dăm sau khi sấy: Độ ẩm, kích thước và hình dạng dăm	- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm - Kiểm tra độ ẩm của dăm
- Kỹ năng sử dụng máy sấy dăm gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHÂN LOẠI DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại dăm theo kích thước và loại bụi bằng máy sàng dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các cơ cấu, bộ phận chuyển động của máy hoạt động tốt.
- Kích thước lỗ sàng phù hợp với loại dăm.
- Độ nghiêng của lưới sàng nghiêng 7 ÷ 10 độ so với mặt đất.
- Mặt lưới sàng căng, phẳng.
- Dăm gỗ được phân loại theo đúng chủng loại kích thước, bụi, dăm không đạt kích thước được loại ra.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng, độ sạch (bụi) trong dăm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lắp, điều chỉnh lưới sàng.
- Sử dụng máy sàng dăm.
- Đo kích thước dăm gỗ.
- Kiểm tra chất lượng dăm gỗ.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc, quy trình sử dụng của máy sàng.
- Yêu cầu kích thước dăm gỗ trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sàng dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dăm gỗ.
- Thước cặp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của dăm sau khi sàng	- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm - Kiểm tra độ sạch của dăm
- Kỹ năng sử dụng máy sàng dăm gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, lắp và điều chỉnh các bộ phận như dao băm, độ cân của trục.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy băm dăm đầy đủ các bộ phận.
- Dụng cụ, thiết bị bảo dưỡng máy đầy đủ.
- Lưỡi dao được tháo, lắp theo đúng quy trình.
- Kiểm tra độ chính xác các bộ phận máy.
- Căn chỉnh trục dao băm đảm bảo độ ổn định.
- Điều chỉnh máng cấp nguyên liệu phù hợp với trục dao băm, tốc độ cấp liệu phù hợp với tốc độ quay của trục dao băm.
- Tra dầu mỡ vào ổ trục máy băm: Các ổ bi không bị dơ, mỡ bôi trơn trên các ổ bi còn đủ và sạch.
- Kiểm tra chất lượng dăm băm.
- Kiểm tra tiếng ồn máy khi hoạt động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ bảo dưỡng.
- Tháo lắp lưỡi dao.
- Bảo dưỡng các bộ phận của máy băm dăm.
- Điều chỉnh độ nghiêng của máng cấp liệu.
- Đánh giá chất lượng dăm gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy băm dăm.
- Quy trình tháo lắp dao băm.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.
- Quy trình tháo lắp bảo dưỡng máy băm dăm.
- Yêu cầu kích thước dăm gỗ trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy băm dăm.
- Gỗ nguyên liệu phục vụ băm dăm.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy băm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY SÀNG DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, lắp và điều chỉnh các bộ phận như: mặt phẳng lưới sàng, ổ bi và trục.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy sàng đầy đủ các bộ phận.
- Đầy đủ các dụng cụ trang, thiết bị dùng để bảo dưỡng.
- Khoảng cách các lưới sàng được lắp phù hợp với tốc độ lắc, tốc độ cấp dăm.
- Vị trí các lưới sang theo kích thước dăm.
- Mặt lưới sàng phẳng, mắt lưới sàng đều không bị thủng.
- Hệ thống lắc hoạt động trơn, tiếng ồn nhỏ.
- Các ổ bi không bị dơ.
- Mỡ bôi trơn trên các ổ bi còn đủ và sạch.
- Tốc độ lắc phù hợp với chủng loại dăm gỗ.
- Kiểm tra tiếng ồn máy khi hoạt động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ bảo dưỡng.
- Điều chỉnh tốc độ lắc của máy sàng.
- Lắp, căn chỉnh mặt phẳng các lưới sàng theo kích thước dăm công nghệ.
- Kiểm tra chất lượng dăm.
- Đánh giá chất lượng dăm gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sàng dăm.
- Quy trình bảo dưỡng máy sàng.
- Phương pháp lắp lưới sàng.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.
- Yêu cầu kích thước dăm gỗ trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sàng dăm.
- Dăm gỗ nguyên liệu phục vụ sàng dăm.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy sàng dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY SẤY DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, vệ sinh máy sấy bảo dưỡng các bộ phận tản nhiệt, dàn gia nhiệt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Máy sấy được vệ sinh sạch sẽ bên trong, bên ngoài.
- Các cánh quạt được cân bằng động với nhau, nằm ở vị trí hợp lý.
- Đường ống dẫn nhiệt kín, đảm bảo nhiệt độ trong lò sấy.
- Bộ phận gia nhiệt bố trí hợp lý.
- Trục vận chuyển dăm tiếng ồn nhỏ: các ổ bi không bị dơ, mỡ bôi trơn trên các ổ bi còn đủ và sạch.
- Điều khiển tốc độ của trục vận chuyển dăm dễ dàng.
- Kiểm tra tiếng ồn máy khi hoạt động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ.
- Lau chùi.
- Quét dọn.
- Làm sạch cánh quạt gió, làm sạch giàn tản nhiệt.
- Điều chỉnh nhiệt độ trong máy sấy dăm.
- Điều chỉnh tốc độ quay trục khuấy và vận chuyển dăm trong máy sấy dăm.
- Thông cửa thoát ẩm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo máy sấy.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động quạt gió.
- Phương pháp bảo dưỡng máy sấy.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của bộ phận gia nhiệt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sấy dăm.
- Dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy sấy dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHA KEO ÉP VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Pha keo và các phụ gia theo tỷ lệ để đảm bảo hàm lượng khô, độ nhớt, độ pH của dung dịch keo cho quá trình ép ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn đúng loại keo dùng trong sản xuất ván dăm.
- Thùng chứa (đựng) keo đủ để pha keo cho 1/2 ca sản xuất.
- Tỷ lệ giữa keo và nước phù hợp.
- Pha chất đóng rắn, chất chống cháy đúng tỷ lệ hoặc chỉ dẫn trên bao bì.
- Kiểm tra dung dịch keo: Đảm bảo hàm lượng khô, độ nhớt và pH.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn keo dùng trong trong sản xuất ván dăm.
- Phân biệt loại keo dùng cho sản xuất ván dăm, sản xuất ván nhân tạo.
- Pha trộn keo.
- Sử dụng dụng cụ, máy đo độ nhớt, thử độ pH.

2. Kiến thức

- Đặc điểm, công dụng và yêu cầu của keo dùng trong sản xuất ván dăm.
- Chức năng của các dụng cụ, thiết bị pha chế keo.
- Đặc tính của dung dịch keo dùng trong ép ván dăm.
- Phương pháp pha trộn keo dùng trong ép ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Thùng, bể chứa keo, máy khuấy.
- Keo bột, keo sữa, chất phụ gia, chất chống cháy, nước.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của việc pha trộn keo: tỷ lệ, hàm lượng khô, độ đồng đều	- Kiểm tra hàm lượng khô của keo - Kiểm tra độ đồng đều của keo
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ pha keo	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TRỘN KEO ÉP VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trộn keo và các chất phụ gia vào dăm theo tỷ lệ đảm bảo độ đồng đều và yêu cầu kết dính dăm với dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dăm đã được cân theo mẻ của ván.
- Tốc độ phun keo và tốc độ trải thảm hợp lý.
- Keo được phun đều lên bề mặt dăm trong mẻ trộn.
- Keo được trộn theo đúng tỷ lệ giữa keo và dăm gỗ.
- Trộn keo theo đúng quy trình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định lượng keo, lượng dăm cho các lớp ván dăm.
- Điều chỉnh tốc độ phun keo trong máy trộn.
- Điều chỉnh tốc độ cấp dăm trong máy trộn.

2. Kiến thức

- Quy trình trộn keo.
- Cấu tạo hệ thống phun keo.
- Phương pháp tính keo đối với lượng dăm gỗ theo khối lượng thể tích ván.
- Cấu tạo, chức năng nguyên lý hoạt động của máy trộn keo.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trộn dăm, keo.
- Dăm gỗ, chất phụ gia.
- Dung dịch keo.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của dăm trộn: sự đồng đều keo trên bề mặt dăm, độ ổn định kích thước, hình dạng dăm	- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm - Kiểm tra độ sạch của dăm - Kiểm tra độ ẩm của dăm
- Kỹ năng sử dụng máy trộn keo dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỊNH LƯỢNG DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cân dăm theo lớp mặt, lớp lõi để trải thảm ván dăm theo yêu cầu khối lượng thể tích ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dăm gỗ không bị vón cục.
- Lượng dăm được dàn đều trong cân theo chiều dài của trục trải thảm.
- Lượng dăm cho các lớp (lớp mặt, lớp lõi) của ván đúng để đảm bảo thể tích ván.
- Kiểm tra khối lượng của thảm dăm đảm bảo khối lượng thể tích của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định lượng dăm cho từng lớp ván dăm.
- Điều chỉnh cân, đặt lượng dăm cho từng lớp ván dăm.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm: chiều dày ván dăm, cấu tạo lớp ván dăm.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy trải thảm.
- Cấu tạo cân định lượng dăm.
- Phương pháp định lượng dăm theo khối lượng thể tích của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Cân định lượng dăm.
- Dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Lượng dăm được cân chính xác theo các lớp ván, đảm bảo khối lượng thể tích của ván	- Kiểm tra lượng dăm được cân - Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm
- Kỹ năng sử dụng cân định lượng dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp với các thành viên trong nhóm	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ phối hợp thực hiện công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TRẢI THẢM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trải thảm dăm đảm bảo chiều dày, khối lượng thể tích và tạo hình dạng chuẩn bị cho quá trình ép ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dăm gỗ đạt tiêu chuẩn kỹ thuật.
- Thảm dăm đảm bảo khối lượng thể tích ván.
- Độ ổn định thảm dăm trong quá trình vận chuyển đến máy ép.
- Dăm được phân cấp xác định theo lớp mặt, lớp lõi.
- Tốc độ trải thảm phù hợp với tốc độ băng chuyền vận chuyển thảm dăm.
- Thể tích của ván đồng đều theo chiều dài và chiều rộng.
- Chiều dày thảm dăm theo các lớp ván đảm bảo tỷ lệ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các bộ phận của máy trải thảm.
- Xác định loại dăm theo kích thước hình dạng cho mỗi lớp ván dăm.
- Điều chỉnh tốc của các đầu trải thảm dăm.
- Điều chỉnh tốc băng tải vận chuyển thảm dăm.
- Đo chiều dày của thảm dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy trải thảm dăm.
- Cấu tạo thiết bị định lượng theo khối lượng.
- Nguyên tắc hình thành ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành
- Máy trải thảm dăm, thiết bị định lượng dăm.
- Dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của trải thảm dăm: khối lượng thể tích, hình dạng, kích thước và độ ổn định của thảm	- Kiểm tra kích thước, hình dạng thảm dăm - Kiểm tra chiều dày của thảm dăm
- Kỹ năng sử dụng máy trải thảm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ÉP SƠ BỘ VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ép sơ bộ trước khi ép nhiệt tạo độ ổn định chiều dày thảm dăm tạo điều kiện tốt trong quá trình ép nhiệt ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép sơ bộ đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Dăm đã được trải thảm trên băng chuyền vận chuyển ván.
- Chiều dày của thảm được thu nhỏ dần phù hợp với chiều dày khoang máy ép nhiệt.
- Sự sắp xếp các dăm trong thảm ổn định, nâng cao cường độ của thảm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Điều chỉnh băng tạo góc nghiêng trên máy ép sơ bộ.
- Kiểm tra hình dạng, kích thước và độ ổn định của thảm.
- Đo chiều dày của thảm dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy ép sơ bộ.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của giàn gom ván.
- Nguyên tắc hình thành ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép sơ bộ.
- Thảm dăm gỗ.
- Thước.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của thảm dăm sau khi ép sơ bộ	- Kiểm tra kích thước, hình dạng thảm dăm - Kiểm tra chiều dày của thảm dăm
- Kỹ năng sử dụng máy ép sơ bộ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP CHẾ ĐỘ ÉP VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định thời gian ép, nhiệt độ ép, áp suất ép để lập chế độ ép ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Áp suất ép phải phù hợp với chủng loại gỗ, khối lượng thể tích của gỗ: áp suất ép thường dùng là 1,8 MPa.

- Thời gian ép phù hợp: khoảng (30 ÷ 50 giây/1mm) chiều dày đối với máy ép nhiều tầng.

- Nhiệt độ ép trong khoảng 140 ÷ 180^{0}C.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định khoảng áp suất ép cho từng loại chiều dày ván, khối lượng thể tích ván dăm.

- Xác định thời gian ép cho từng loại chiều dày ván, khối lượng thể tích ván dăm.

- Xác định khoảng nhiệt độ ép cho từng loại chiều dày ván, khối lượng thể tích ván dăm.

2. Kiến thức

- Cách xác định khối lượng thể tích của ván dựa vào áp suất ép.

- Cách xác định thời gian ép của ván theo thời gian ép.

- Yêu cầu chiều dày thảm dăm.

- Thời gian đóng rắn của keo trong sản xuất ván dăm.

- Độ ẩm của dăm sau khi trộn keo.

- Thời gian, nhiệt độ đóng rắn của keo.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.

- Máy ép ván dăm.

- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Kỹ năng lập chế độ ép ván dăm: Phù hợp về khối lượng thể tích và chiều dày ván	- Kiểm tra chất lượng của ván ép
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ÉP VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng áp lực và nhiệt độ để ép thảm dăm thành ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thảm đã được cắt đảm bảo kích thước theo mặt bàn ép.
- Thảm đưa vào mặt bàn ép đảm bảo chất lượng và kích thước, thảm không bị vỡ, nứt.
- Các thông số áp suất ép, nhiệt độ ép và thời gian ép phù hợp với chủng loại gỗ, chiều dày thảm.
- Ván đạt khối lượng thể tích và chiều dày ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đưa thảm lên mặt bàn ép.
- Cài/đặt chế độ ép ván.
- Sử dụng máy ép nhiệt ván dăm.
- Đánh giá chất lượng bề mặt ván.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy ép nhiệt.
- Yêu cầu về thông số, chế độ ép ván dăm.
- Yêu cầu về biểu đồ ép ván.
- Phương pháp kiểm tra ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép ván dăm.
- Biểu đồ ép ván.
- Thảm dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của ván dăm sau khi ép: kích thước, hình dạng ván và khối lượng thể tích	- Kiểm tra kích thước, hình dạng ván dăm - Kiểm tra chất lượng bề mặt ván ép
- Kỹ năng sử dụng máy ép ván dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Kết hợp với các thành viên trong nhóm	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ phối hợp thực hiện công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY TRỘN KEO VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, vệ sinh, bảo dưỡng ổ trục, dây đai, trục khuấy, cánh khuấy, vòi phun keo, vòi phun dung dịch bảo quản ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Căn chỉnh sự cân bằng trục trộn dăm, keo, trục trộn quay tiếng ồn nhỏ.
- Điều khiển tốc độ trục trộn điều khiển dễ dàng.
- Các cửa nước vệ sinh sạch sẽ, vòi phun keo thông, không bị tắc, ống dẫn keo đảm bảo kín.
- Kiểm tra tốc độ phun của vòi phun keo.
- Kiểm tra tiếng ồn máy khi hoạt động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ bảo dưỡng.
- Điều chỉnh tốc độ trục trộn.
- Tra dầu mỡ ổ trục của trục trộn keo.
- Làm thông các vòi phun keo.
- Điều chỉnh áp lực vòi phun keo.
- Sử dụng máy trộn keo, máy nén khí.

2. Kiến thức

- Cấu tạo chức năng nguyên lý hoạt động của máy trộn keo.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.
- Yêu cầu của vòi phun keo.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trộn dăm, keo.
- Máy nén khí.
- Dăm gỗ, keo, phụ gia.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy trộn dăm, keo	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY TRẢI THẢM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, vệ sinh, bảo dưỡng hệ thống các đường ống, máy quạt, van cấp dăm, cân định lượng dăm, hệ thống trục gai, băng tải vận chuyển dăm, đầu trải thảm dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Điều chỉnh lượng dăm cho lớp mặt, lớp giữa bằng cân định lượng chính xác.
- Đặt lượng dăm trên cân cho lớp ván dễ dàng.
- Trục trải (dải) dăm: lông trải phân bổ đều khắp trục trải, có chiều dài như nhau.
- Tốc độ trục trải phù hợp với các cấp chiều dày ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Điều chỉnh lượng dăm (số cân) cho từng từng lớp ván, mẻ ép.
- Căn chỉnh cân định lượng.
- Sử dụng các dụng cụ bảo dưỡng.
- Bảo dưỡng, kiểm tra sự cân bằng trục trải, đầu trải thảm dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo chức năng nguyên lý hoạt động của bộ phận trải thảm.
- Cấu tạo, phương pháp bảo dưỡng cân định lượng dăm.
- Yêu cầu của cân định lượng dăm cho cho từng từng lớp ván, mẻ ép.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trải thảm dăm, băng tải vận chuyển thảm dăm.
- Máy nén khí.
- Dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy trải thảm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY ÉP VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, vệ sinh, bảo dưỡng trục, thiết bị gia nhiệt, thiết bị gia áp cho máy ép ván dăm, căn chỉnh mặt bàn ép, điều chỉnh lực ép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Mặt bàn ép được làm sạch keo, bề mặt phẳng nhẵn, đồng phẳng.
- Điều chỉnh khoảng cách giữa các mặt bàn ép dễ dàng, chính xác.
- Ống dẫn cấp nhiệt, gia nhiệt cho máy ép kín, an toàn và chuẩn xác về nhiệt độ cấp cho bàn ép.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị, sử dụng các dụng cụ bảo dưỡng.
- Cấp nhiệt cho máy ép.
- Điều chỉnh áp lực, nhiệt độ cho máy ép.
- Sử dụng máy/dụng cụ đo đo áp lực, đo nhiệt độ bàn ép.

2. Kiến thức

- Cấu tạo của máy ép nhiệt.
- Phương pháp bảo dưỡng máy ép nhiệt.
- Quy trình sử dụng máy ép.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép nhiệt ván dăm.
- Dăm gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục đúng chủng loại.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy ép nhiệt ván dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LÀM NGUỘI VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xoay lật ván, xếp ván làm nguội ván đến nhiệt độ môi trường, kiểm tra nhiệt độ của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Điều chỉnh chiều cao giàn đỡ ván ứng với độ cao mặt bàn ép.
- Bề mặt ván không bị trầy xước.
- Ván được xoay lật đúng tiêu chuẩn.
- Ván được làm nguội đến nhiệt độ của không khí (25 ÷ 300).
- Ván được kiểm tra theo đúng phương pháp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xếp ván trên thiết bị làm nguội ván.
- Sử dụng thiết bị làm nguội ván.
- Quan sát hướng gió.
- Sử dụng nhiệt kế.

2. Kiến thức

- Đặc điểm ván dăm.
- Cấu tạo, cách sử dụng thiết bị xoay lật ván.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống làm lạnh.
- Cách sử dụng của máy nhiệt kế.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Thiết bị làm nguội ván.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm.
- Nhiệt kế.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp làm nguội ván	- Làm nguội ván trên thiết bị xoay, lật kết hợp sức gió
- Kỹ năng sử dụng thiết bị làm nguội ván	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng sử dụng nhiệt kế	- Độ chính xác khi đo
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động.	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỌC RÌA, CẮT CẠNH VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Rọc rìa, cắt cạnh tạo kích thước theo tiêu chuẩn ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy rọc rìa, cắt cạnh chuyên dùng có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.

- Lưỡi cưa được lắp đúng chủng loại, khoảng cách các lưỡi cắt phù hợp với yêu cầu của ván.

- Ván dăm được dọc rìa, cắt cạnh đúng kích thước.

- Cạnh ván không bị cháy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lắp, điều chỉnh khoảng cách giữa các lưỡi cắt máy rọc rìa, cắt cạnh ván.

- Sử dụng máy rọc rìa, cắt cạnh ván.

- Rọc rìa, cắt cạnh ván dăm.

- Kiểm tra chất lượng vết cắt.

- Đo kiểm tra kích thước ván dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, chức năng, nguyên lý hoạt động của máy máy rọc rìa, cắt cạnh ván.

- Kích thước của ván dăm tiêu chuẩn.

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy rọc rìa, cắt cạnh ván.

- Kích thước của ván ghép.

- Phương pháp đo kiểm tra.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.

- Máy rọc rìa, cắt cạnh ván.

- Dụng cụ tháo lắp máy.

- Ván dăm.

- Thước mét, thước cặp, thước chữ T.

- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt ván	- Các vị trí dao cắt, tốc độ chạy dao phù hợp với băng tải cấp ván
- Kỹ năng sử dụng máy rọc rìa, cắt cạnh ván	- Theo dõi quá trình thực hiện - Kích thước của ván dăm đúng theo tiêu chuẩn
- Kỹ năng cắt ván	- Độ chính xác khi cắt ván - Kích thước của ván dăm đúng theo tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẮP GIẤY NHÁM TRÊN MÁY ĐÁNH NHẴN KIỂU BĂNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn, lắp băng nhám vào trục của máy đánh nhẵn ván kiểu băng đảm bảo độ căng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn kiểu băng có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Băng nhám đúng chủng loại, phù hợp với loại máy, yêu cầu của đánh nhẵn bề mặt ván.
- Băng nhám được căng đều giữa hai trục.
- Chạy máy theo đúng quy trình sử dụng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân biệt các loại giấy nhám, băng nhám.
- Điều chỉnh trục lắp băng nhám, ắp giấy nhám lên trục.
- Điều chỉnh áp lực khí nén.
- Điều chỉnh độ căng băng nhám và tốc độ băng tải cấp liệu.
- Sử dụng máy đánh nhẵn kiểu băng.
- Sử dụng máy nén khí.

2. Kiến thức

- Sơ đồ cấu tạo nguyên lý hoạt động của máy đánh nhẵn kiểu băng.
- Chủng loại, ký hiệu băng nhám, kích thước hạt mài.
- Nguyên lý đánh nhẵn.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn kiểu băng, băng nhám, ván dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định loại băng nhám	- Theo dõi quá trình thực hiện, kiểm tra chất lượng bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy đánh nhẵn kiểu băng	- Theo dõi quá trình thực hiện, kiểm tra chất lượng bề mặt ván, chiều dày ván
- Kỹ năng lắp băng nhám trên trục máy	- Độ chính xác khi lắp băng nhám
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH NHẴN VÁN DĂM TRÊN MÁY ĐÁNH NHẴN KIỂU BĂNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh nhẵn ván dăm trên máy đánh nhẵn kiểu băng tạo độ nhẵn đồng đều trên bề mặt ván theo tiêu chuẩn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn kiểu băng có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Băng nhám được lắp đúng chủng loại, phù hợp với yêu cầu đánh nhẵn bề mặt của ván.
- Ván được đánh nhẵn đảm bảo: độ nhẵn bề mặt, ván đồng đều về chiều dày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, phân biệt loại băng nhám.
- Tháo, lắp băng nhám.
- Sử dụng máy đánh nhẵn ván kiểu băng, máy nén khí, máy hút bụi.
- Sử dụng thước cặp.
- Sử dụng máy đo độ nhẵn.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy đánh nhẵn kiểu băng.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy nén khí, máy hút bụi.
- Yêu cầu chất lượng ván khi đánh nhẵn.
- Kích thước của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn ván kiểu băng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm.
- Băng nhám.
- Thước cặp.
- Máy đo độ nhẵn ván.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Kỹ năng sử dụng máy đánh nhẵn kiểu băng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng sử dụng thước đo	- Đảm bảo đúng kích thước - Độ chính xác khi đo
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp với thành viên trong nhóm để đánh nhẵn ván dăm	- Quan sát quá trình thao tác, đánh giá mức độ phối hợp trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY ĐÁNH NHẴN KIỂU BĂNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra, căng lại dải xích từ động cơ đến đầu các ru lô vận chuyển ván, băng tải cấp liệu lắp và điều chỉnh cơ cấu nâng hạ bàn máy, chỉnh độ căng của băng tải cấp liệu, băng nhám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn có đầy đủ các bộ phận.
- Dải xích đủ căng và không bị cọ xát với hộp che hoặc bộ phận khác, khi hoạt động không gây tiếng ồn lớn.
- Thổi sạch bụi trong buồn lắp băng nhám, trên các trục lắp băng nhám.
- Băng giấy nhám điều chỉnh lên xuống dễ ràng.
- Bàn máy điều chỉnh lên xuống chính xác theo thước vạch trên máy.
- Các ổ bi không bị dơ rão.
- Mỡ bôi trơn trên các ổ bi còn đủ và sạch.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra độ căng dải xích, độ trơn các ru lô vận chuyển ván, băng tải.
- Kiểm tra bề mặt băng tải cấp liệu, độ căng băng nhám trên trục.
- Điều chỉnh áp lực khí nén cấp cho máy.
- Tháo ráp, căn chỉnh các bộ phận máy: cơ cấu nâng hạ bàn máy, băng nhám.
- Tháo, ráp các ổ trục.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy đánh nhẵn kiểu băng.
- Đặc điểm và yêu cầu của băng nhám.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn kiểu băng, băng nhám.
- Máy nén khí.
- Dụng cụ tháo, lắp và bảo dưỡng máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn.
- Ván dăm.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng máy đánh nhẵn kiểu băng	- Độ chính xác các bộ phận của máy - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Kỹ năng bảo dưỡng máy đánh nhẵn kiểu băng	- Độ chính xác khi căn chỉnh, tháo lắp các bộ phận máy
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH KHỐI LƯỢNG THỂ TÍCH VÁN DĂM MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt ván thành các mảnh có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử. Đo mẫu, cân mẫu để xác định khối lượng thể tích của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước.

- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván. Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.

- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử.

- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.

- Tính khối lượng thể tích của ván theo công thức xác định khối lượng (g)/thể tích (cm^3) mẫu.

- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.

- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.

- Sử dụng máy cưa cắt ván.

- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).

- Sử dụng cân điện tử (có độ chính xác đến 0,001g).

- Nhập, ghi số liệu và tính khối lượng thể tích của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.

- Kích thước của mẫu thử.

- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.

- Tính chất cơ học gỗ, ván.

- Cách tính khối lượng thể tích của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Thước cặp, thước mét, cân điện tử.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ cân, đo mẫu	- Độ chính xác khi cân mẫu - Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính khối lượng thể tích của ván	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH ĐỘ ẨM VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt mẫu, cân mẫu, sấy mẫu để xác định độ ẩm của ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước.
- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván.
- Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.
- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử.
- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.
- Sấy mẫu đến độ ẩm không đổi sau 3 lần cân.
- Tính độ ẩm của ván theo đúng công thức.
- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.
- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.
- Sử dụng máy cưa cắt ván.
- Sử dụng tủ/máy sấy.
- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).
- Sử dụng cân điện tử (có độ chính xác đến 0,001g).
- Nhập, ghi số liệu và tính độ ẩm của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.
- Kích thước của mẫu thử độ ẩm của ván.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Cấu tạo, cách sử dụng tủ/máy sấy.
- Tính chất cơ học gỗ, ván.
- Cách xác định độ ẩm của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Tủ/máy sấy.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Thước cặp, thước mét, cân điện tử.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được chọn ở các vị trí, phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo, máy sấy	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ cân, đo mẫu	- Độ chính xác khi cân mẫu - Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính độ ẩm của ván	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH TRƯƠNG NỞ CHIỀU DÀY VÁN DĂM MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt mẫu thử ván theo kích thước. Dùng nước ngâm mẫu trong thời gian nhất định để kiểm tra độ trương nở của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước.

- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván. Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.

- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử.

- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.

- Tính độ trương nở chiều dày của ván theo công thức.

- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.

- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.

- Sử dụng máy cưa cắt ván.

- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).

- Nhập, ghi số liệu và tính độ trương nở chiều dày của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.

- Kích thước của mẫu thử.

- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.

- Tính chất cơ học gỗ, ván.

- Cách tính độ trương nở chiều dày của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dụng cụ ngâm mẫu thử.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Thước kẹp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ cân, đo mẫu	- Độ chính xác khi cân mẫu - Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính độ trương nở chiều dày của ván	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH ĐỘ BỀN UỐN TĨNH VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt mẫu thử ván, lắp bộ gá chuyên để thử độ bền uốn tĩnh của ván vào máy thử tính chất cơ học, đo và tính độ bền uốn tĩnh của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước.

- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván. Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.

- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử.

- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.

- Lắp bộ gá thử mẫu trên máy thử tính chất cơ học của ván đúng tiêu chuẩn.

- Tác dụng lực và ghi lực phá hủy mẫu chính xác.

- Tính độ bền uốn tĩnh của ván theo công thức.

- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.

- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.

- Sử dụng máy cưa cắt ván.

- Sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.

- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).

- Nhập, ghi số liệu và tính độ bền uốn tĩnh của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.

- Kích thước của mẫu thử.

- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.

- Cấu tạo, cách sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.

- Cách tính độ bền uốn tĩnh của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Máy thử tính chất cơ học của ván.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Thước kẹp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo	- Cắt mẫu đúng kích thước
- Kỹ năng sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván	- Lắp bộ gá đúng vị trí - Ghi đúng lực tác dụng lực phá hủy mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính độ bền uốn tĩnh của ván	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH ĐỘ BỀN KÉO VUÔNG GÓC BỀ MẶT VÁN DĂM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt mẫu thử ván, lắp bộ gá chuyên để thử độ bền kéo vuông góc của ván vào máy thử tính chất cơ học, đo và tính độ bền kéo vuông góc của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván. Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.
- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo cạnh: (50 ± 1) mm.
- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.
- Mỗi mẫu thử được dán lên tai kéo bằng chất kết dính phù hợp.
- Lắp bộ gá thử mẫu trên máy thử tính chất cơ học của ván đúng tiêu chuẩn.
- Tác dụng lực và ghi lực phá hủy mẫu chính xác.
- Tính độ bền kéo vuông góc của ván theo công thức.
- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.
- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.
- Sử dụng máy cưa cắt ván.
- Sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.
- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).
- Nhập, ghi số liệu và tính độ bền kéo vuông góc của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.
- Kích thước của mẫu thử.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.
- Cách tính độ bền kéo vuông góc của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Máy thử tính chất cơ học của ván.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Keo dán, ván gỗ.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Thước kẹp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo	- Cắt mẫu đúng kích thước
- Kỹ năng sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván	- Lắp bộ gá đúng vị trí - Ghi đúng lực tác dụng lực phá hủy mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính độ bền kéo vuông góc bề mặt của ván	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH LỰC BÁM ĐINH VÍT CẠNH VÁN/ BỀ MẶT VÁN DĂM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt mẫu thử ván, lắp bộ gá chuyên để thử lực bám đinh của ván vào máy thử tính chất cơ học, đo và tính lực bám đinh của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng trình tự các bước.

- Xác định các vị trí lấy mẫu trên ván: cắt mẫu tại vị trí ở giữa, cạnh ván, 4 góc của tấm ván. Đánh dấu rõ ràng các vị trí cần cắt để kiểm tra trên tấm ván.

- Sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo đúng quy trình, an toàn lao động khi sử dụng máy. Cắt mẫu có kích thước theo yêu cầu của mẫu thử.

- Đo, ghi kích thước chiều dày, chiều rộng, chiều dài tất cả các mẫu bằng thước cặp chính xác.

- Khoan lỗ, bắt vít đúng vị trí trên mẫu thử.

- Lắp bộ gá thử mẫu trên máy thử tính chất cơ học của ván đúng tiêu chuẩn.

- Tác dụng lực và ghi lực phá hủy mẫu chính xác.

- Tính lực bám đinh vít cạnh ván/bề mặt dăm theo đúng công thức.

- Đánh giá chất lượng của ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các vị trí cần cắt mẫu trên tấm ván.

- Đánh dấu hoặc vạch mực những vị trí cần cắt.

- Sử dụng máy cưa cắt ván.

- Sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.

- Sử dụng thước kẹp (có độ chính xác đến 0,001mm).

- Nhập, ghi số liệu và tính lực bám đinh vít cạnh ván/bề mặt ván của ván theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dăm.

- Kích thước của mẫu thử.

- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván.
- Phương pháp tính lực bám đinh vít cạnh ván/bề mặt ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Máy thử tính chất cơ học của ván.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Thước kẹp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định vị trí cắt mẫu	- Các vị trí cắt mẫu được phân bổ khắp bề mặt ván
- Kỹ năng sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo	- Cắt mẫu đúng kích thước
- Kỹ năng sử dụng máy thử tính chất cơ học của ván	- Lắp bộ gá đúng vị trí - Ghi đúng lực tác dụng lực phá hủy mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính lực bám đinh vít cạnh ván/bề mặt dăm	- Áp dụng đúng công thức tính, đảm bảo số lượng mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO QUẢN VÁN DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng gói, bảo quản ván dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phận loại ván dăm theo cấp chất lượng.
- Phận loại ván dăm theo kích thước chiều dày.
- Ván được xếp thành chồng trên các thanh đỡ đảm bảo số lượng theo kiện.
- Dùng ninon đóng gói kiện để cách ẩm.
- Đóng dây đai kiện đảm bảo độ chắc chắn.
- Xếp các kiện đảm bảo chiều cao an toàn và dễ bốc dỡ, vận chuyển.
- Bảo quản ván trong kho tránh ẩm, nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại ván dăm.
- Đóng gói ninon kiện.
- Đóng dây kiện.
- Xếp ván, xếp kiện ván.

2. Kiến thức

- Kỹ thuật xếp ván.
- Đặc điểm của ván dăm.
- Yêu cầu đóng gói sản phẩm ván dăm.
- Đặc điểm môi trường kho xếp ván.
- Yêu cầu bảo quản sản phẩm ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành, kho chứa sản phẩm.
- Ván dăm theo các cấp chiều dày.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về loại ván, kích thước kiện và phương pháp xếp ván	- Xác định loại ván, phân loại và xếp ván
- Kỹ năng đóng dây	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn nguyên liệu, kiểm tra kích thước, phẩm chất của nguyên liệu để sản xuất ván sợi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ nguyên liệu gỗ dùng để sản xuất ván sợi.
- Kiểm tra, lựa chọn nguyên liệu phù hợp với sản xuất ván sợi.
- Loại nguyên liệu có kích thước: đường kính: 13 ÷ 18 cm, chiều dài: 50 ÷ 120 cm.
- Phẩm chất của gỗ phù hợp với loại sản phẩm ván.
- Loại bỏ được khuyết tật gỗ.
- Màu sắc gỗ nguyên liệu tương đối đồng đều.
- Gỗ được lựa chọn phù hợp với yêu cầu của sản phẩm ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chọn loại gỗ phù hợp với yêu cầu chất lượng sản phẩm ván sợi.
- Chọn loại kích thước nguyên liệu phù hợp với loại chiều dầy ván sợi.
- Phân loại gỗ phù hợp với yêu cầu chất lượng ván sợi.
- Sử dụng dụng cụ đo.
- Nhận biết, phân loại gỗ.

2. Kiến thức

- Đặc điểm nguyên liệu sản xuất ván sợi.
- Yêu cầu chất lượng sản phẩm ván sợi.
- Vật liệu gỗ.
- Phương pháp chọn gỗ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Gỗ tròn, gỗ xẻ, phế liệu trong sản xuất đồ mộc.
- Bảng phân loại gỗ.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách xác định chủng loại gỗ, kích thước gỗ nguyên liệu	- Đúng chủng loại gỗ - Kích thước gỗ phù hợp với sản xuất
- Kỹ năng lựa chọn gỗ	- Chọn loại gỗ phù hợp với công nghệ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI DAO BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài dao băm dăm trên máy mài dao chuyên dùng, đảm bảo thông số góc của dao cắt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy mài chuyên dùng hoạt động tốt, có đầy đủ các bộ phận an toàn.
- Đá mài đủ tiêu chuẩn, phù hợp với loại dao băm dăm.
- Lưỡi cắt thẳng phẳng và sắc.
- Góc mài dao cắt đảm bảo các thông số kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định loại đá mài phù hợp với loại lưỡi cắt.
- Nâng hạ trục đá mài.
- Sử dụng máy mài dao băm dăm.
- Mài lưỡi dao băm bằng máy mài chuyên dùng.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy mài lưỡi dao băm kiểu trục.
- Cấu tạo lưỡi dao băm.
- Yêu cầu lưỡi dao băm dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy mài dao băm dăm, dao băm dăm.
- Đá mài.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Độ chính xác các thông số góc của dao băm, độ sắc cạnh cắt và độ phẳng của mặt mài	- Kiểm tra, đo góc mài, góc sau của dao - Kiểm tra cạnh cắt và độ phẳng của mặt mài
- Kỹ năng sử dụng máy mài dao băm	- Theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá kết quả của việc mài dao
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẮP DAO BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lắp dao băm trên máy băm dăm đảm bảo độ nhô của các dao đồng đều trên suốt chiều dài dao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lưỡi dao băm dăm đạt các thông số về kỹ thuật.
- Đặt lưỡi dao băm đúng chiều.
- Độ nhô của dao phù hợp với yêu cầu cắt gọt.
- Lưỡi dao ổn định và chắc chắn trong quá trình băm.
- Các dao băm có độ nhô bằng nhau, cùng nằm trên 1 vòng tròn cắt gọt.
- Dăm đạt các yêu cầu về kích thước và hình dạng.
- Máy chạy ổn định, tiếng ồn nhỏ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết các bộ phận của máy băm dăm.
- Sử dụng các dụng cụ tháo lắp dao băm.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ vặn đai ốc.
- Sử dụng các dụng cụ đo, kiểm tra độ nhô dao băm trên trục.
- Kiểm tra đánh giá chất lượng của dăm: kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy băm dăm.
- Cách sử dụng các dụng cụ tháo lắp lưỡi dao băm dăm.
- Phương pháp tháo lắp lưỡi dao băm dăm.
- Yêu cầu dăm gỗ (kích thước và hình dạng) trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy băm dăm.
- Dao băm dăm.
- Gỗ nguyên liệu dùng trong sản xuất ván dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp lắp dao	- Theo dõi quá trình lắp, phương tiện sử dụng để kiểm tra dao trong khi lắp
- Kỹ năng sử dụng máy băm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện băm dăm thử nghiệm
- Kỹ năng lắp dao băm	- Độ chính xác khi lắp: Độ nhô, độ cân bằng, độ chặt dao băm
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BĂM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Băm gỗ nguyên liệu thành dăm công nghệ đảm bảo kích thước, hình dạng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy băm dăm có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Nguyên liệu gỗ tròn được cắt khúc, phân loại và sắp xếp thuận tiện cho việc băm dăm.
- Tốc độ quay của trục dao phù hợp với tốc độ cấp liệu.
- Dăm đạt kích thước chiều dày, chiều rộng đạt tiêu chuẩn công nghệ.
- Bề mặt dăm nhẵn ít sơ xước, dăm không bị dập nát.
- Đầu dăm vuông hoặc vát nhưng không gãy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định kích thước, hình dạng dăm khi sản xuất ván dăm.
- Điều chỉnh, sử dụng máy băm dăm.
- Cấp nguyên liệu gỗ tròn cho máng máy băm dăm.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên tắc, quy trình sử dụng của máy băm dăm.
- Yêu cầu của dăm gỗ khi sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy băm dăm.
- Gỗ nguyên liệu phục vụ băm dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Thước cặp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Kỹ năng sử dụng máy băm dăm	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của dăm gỗ	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng dăm, chất lượng dăm
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp thành viên trong nhóm để băm dăm	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHÂN LOẠI DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại dăm theo kích thước và loại bụi bằng máy sàng dăm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các cơ cấu, bộ phận chuyển động của máy hoạt động tốt.
- Kích thước lỗ sàng phù hợp với loại dăm.
- Độ nghiêng của lưới sàng nghiêng 7 ÷ 10 độ so với mặt đất.
- Mặt lưới sàng căng, phẳng.
- Dăm gỗ được phân loại theo đúng chủng loại kích thước, bụi, dăm có kích thước không đạt yêu cầu được loại ra.
- Kiểm tra kích thước, hình dạng, độ sạch (bụi) trong dăm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết các bộ phận của máy sàng dăm.
- Lắp, điều chỉnh lưới sàng.
- Sử dụng máy sàng dăm.
- Đo kích thước dăm gỗ.
- Kiểm tra chất lượng dăm gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc, quy trình sử dụng của máy sàng.
- Yêu cầu kích thước dăm gỗ trong sản xuất ván dăm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sàng dăm.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dăm gỗ.
- Thước cặp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của dăm sau khi sàng	- Kiểm tra kích thước, hình dạng dăm - Kiểm tra độ sạch của dăm
- Kỹ năng sử dụng máy sàng dăm gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HÓA MỀM DĂM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hóa mềm dăm để nâng cao tính dẻo, tiến hành trong áp suất thường, nhiệt độ thấp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ nguyên liệu.
- Bể ngâm được chuẩn bị đúng tiêu chuẩn.
- Lượng dăm đưa vào bể ngâm phù hợp với kích thước của bể.
- Bể ngâm có đầy đủ các tiêu chuẩn kỹ thuật.
- Nhiệt độ phù hợp.
- Thời gian ngâm phù hợp.
- Dăm sau khi ngâm đạt tiêu chuẩn hoá mềm, dễ phân ly.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ và nguyên liệu.
- Điều chỉnh tốc độ cấp dăm vào bể.
- Điều chỉnh áp suất, nhiệt độ trong bể ngâm dăm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo gỗ.
- Cơ chế hóa mềm gỗ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Bề ngâm, hóa mềm dăm.
- Dăm gỗ.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của dăm sau khi làm mềm	- Kiểm tra kích thước, hình dạng, độ mềm của dăm - Kiểm tra độ sạch của dăm
- Kỹ năng sử dụng bể ngâm dăm gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NGHIỀN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiền dăm bằng máy nghiền nhiệt để phân ly thành sợi công nghệ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy nghiền nhiệt đầy đủ các bộ phận ở trong trạng thái hoạt động tốt.
- Nguyên liệu được chuẩn bị đầy đủ.
- Các thông số đặt đạt các giá trị hợp lý.
- Các đầu đo cảm ứng đặt tại các vị trí phù hợp.
- Điều khiển các thông số công nghệ phù hợp với từng giai đoạn.
- Sợi được phân ly triệt để.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị và nguyên liệu.
- Đặt chế độ cho máy nghiền trên vi tính.
- Sử dụng phần mềm nghiền nhiệt trên máy vi tính.

2. Kiến thức

- Cấu tạo chức năng, nguyên lý hoạt động của máy nghiền nhiệt.
- Yêu cầu chất lượng sợi.
- Nguyên lý hóa mềm gỗ.
- Quy trình sử dụng máy nghiền nhiệt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy nghiền sợi.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dăm gỗ dùng để sản xuất ván sợi.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của sợi sau khi nghiền	- Kiểm tra kích thước, hình dạng sợi - Kiểm tra độ sạch của sợi
- Kỹ năng sử dụng máy nghiền sợi gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp với các thành viên trong nhóm	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ phối hợp thực hiện công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TRỘN KEO, PARAFFIN VÀO SỢI GỖ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trộn keo và các chất phụ gia vào sợi theo tỷ lệ đảm bảo độ đồng đều và yêu cầu kết dính sợi với sợi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sợi đã được cân theo mẻ của ván.
- Tốc độ phun keo và tốc độ trải thảm hợp lý.
- Keo được phun đều lên bề mặt sợi trong mẻ trộn.
- Keo được trộn theo đúng tỷ lệ giữa keo và sợi gỗ.
- Trộn keo theo đúng quy trình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ thiết bị.
- Điều chỉnh tốc độ phun keo.
- Điều chỉnh tốc độ cấp sợi, tốc độ phun keo trong máy trộn.
- Xác định lượng keo, lượng sợi hợp lý theo tỷ lệ.

2. Kiến thức

- Quy trình trộn keo.
- Cấu tạo hệ thống phun keo.
- Phương pháp tính keo đối với lượng sợi.
- Cấu tạo, chức năng nguyên lý hoạt động của máy trộn keo.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trộn sợi, keo.
- Sợi gỗ, chất phụ gia, dung dịch keo.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của sợi trộn: sự đồng đều keo trên bề mặt sợi	- Kiểm tra kích thước, hình dạng sợi - Kiểm tra độ sạch của sợi - Kiểm tra độ ẩm của sợi
- Kỹ năng sử dụng máy trộn keo sợi	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định
- Kết hợp với các thành viên trong nhóm	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ phối hợp thực hiện công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẤY SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sấy để giảm độ ẩm của sợi xuống 3 ÷ 6% đảm bảo an toàn khi trộn keo và ép ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy sấy có đầy đủ các bộ và ở trong tình trạng hoạt động tốt;
- Nhiệt độ sấy ổn định.
- Sợi được làm tơi trước khi cấp vào máy sấy.
- Lượng sợi được cấp phù hợp với công suất, nhiệt độ của máy sấy.
- Sợi được sấy đạt được độ ẩm phù hợp từ 3 ÷ 6%.
- Sợi không bị dập nát, nứt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra hệ thống sấy sợi.
- Cấp nhiệt máy sấy sợi.
- Điều chỉnh tốc độ cấp sợi vào hệ thống sấy sợi.
- Vận hành lò sấy.
- Sử dụng máy đo độ ẩm gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống sấy sợi.
- Nguyên lý hoạt động của bộ phận cấp sợi.
- Quy trình sấy sợi gỗ.
- Cách sử dụng máy đo độ ẩm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy/hệ thống sấy sợi.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Sợi gỗ.
- Máy đo độ ẩm sợi.
- Thước cặp.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của sợi sau khi sấy	- Kiểm tra kích thước, hình dạng sợi - Kiểm tra độ ẩm của sợi
- Kỹ năng sử dụng máy sấy/hệ thống sấy sợi gỗ	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHÂN LOẠI SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân cấp sợi thành các loại theo kích thước và trọng lượng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tốc độ quay của quạt phù hợp với trọng lượng của sợi gỗ.
- Góc mở của cánh quạt được điều chỉnh phù hợp có thể khống chế mức độ phân cấp sợi.
- Tốc độ dòng khí phù hợp với trọng lượng của sợi gỗ.
- Độ mở của cánh quạt hợp lý.
- Mức độ phân ly sợi trong tiêu chuẩn hợp lý.
- Sợi gỗ được phân cấp đạt mức độ tiêu chuẩn.
- Mức độ chấn động cơ học và áp suất gió phù hợp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra, chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, nguyên liệu.
- Điều chỉnh tốc độ dòng khí.
- Điều chỉnh độ mở của cánh quạt.
- Điều chỉnh thiết bị.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, chức năng nguyên lý hoạt động của thiết bị phân cấp dòng khí kiểu ly tâm.
- Quy trình sử dụng thiết bị phân cấp dòng khí kiểu ly tâm.
- Cấu tạo, chức năng nguyên lý hoạt động của thiết bị phân cấp sợi kiểu ly tâm.
- Cấu tạo, chức năng công dụng của thiết bị phân ly dòng khí kiểu ly tâm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Hệ thống phân loại sợi.
- Sợi gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Chất lượng của sợi sau khi sấy	- Kiểm tra kích thước, hình dạng sợi - Kiểm tra độ ẩm của sợi
- Kỹ năng sử dụng máy sấy/hệ thống phân loại sợi	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY SẤY SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra, bảo dưỡng các bộ phận gia nhiệt, dàn tản nhiệt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Hệ thống sấy được vệ sinh sạch sẽ bên trong, bên ngoài.
- Đường ống dẫn nhiệt kín, đảm bảo nhiệt độ trong lò sấy.
- Bộ phận gia nhiệt bố trí hợp lý.
- Điều khiển tốc độ vận chuyển sợi dễ dàng.
- Kiểm tra tiếng ồn máy khi hoạt động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ.
- Làm sạch cánh quạt gió.
- Làm sạch giàn tản nhiệt.
- Thông cửa thoát ẩm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo máy/hệ thống sấy.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động quạt gió.
- Phương pháp bảo dưỡng máy/hệ thống sấy.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của bộ phận gia nhiệt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Hệ thống sấy sợi.
- Sợi gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Phiếu phân tích công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về trình tự thao tác	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về phương pháp bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng hệ thống sấy sợi	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy	- Độ chính xác khi căn chỉnh các bộ phận - Máy hoạt động có tiếng ồn nhỏ
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

(Xem tiếp Công báo số 1131 + 1132)

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN

Địa chỉ:	Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội
Điện thoại liên hệ:	
- Nội dung:	080.44417; Fax: 080.44517
- Phát hành:	080.48543
Email:	congbao@chinhphu.vn
Website:	http://congbao.chinhphu.vn
In tại:	Xí nghiệp Bản đồ 1- Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng