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

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)

(Tiếp theo Công báo số 1129 + 1130)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỊNH LƯỢNG SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cân sợi theo khối lượng thể tích của ván để trải thảm ván sợi theo yêu cầu khối lượng thể tích ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sợi gỗ không bị vón cục.
- Lượng sợi được dàn đều trong cân.
- Lượng sợi ván đúng để đảm bảo thể tích ván, chiều dày ván.
- Lượng sợi được dàn đều trong cân.
- Kiểm tra khối lượng của thảm sợi: đảm bảo khối lượng thể tích ván, chiều dày ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định lượng sợi cho từng lớp ván sợi.
- Điều chỉnh cân, đặt lượng sợi ván theo khối lượng thể tích ván, chiều dày ván.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Cân định lượng sợi.
- Sợi 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 sợi được cân chính xác theo khối lượng thể tích ván, chiều dày ván	- Kiểm tra lượng sợi được cân - Kiểm tra kích thước, hình dạng sợi
- Kỹ năng sử dụng cân định lượng 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: TRẢI THẢM SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trải thảm sợi 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

- Thiết bị định lượng sợi chính xác.
- Tốc độ trải thảm phù hợp với tốc độ băng chuyền vận chuyển thảm sợi.
- Thể tích của ván đồng đều theo chiều dài và chiều rộng.
- Kiểm tra chiều dày thảm sợi theo các lớp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các bộ phận của máy trải thảm.
- Điều chỉnh tốc của các đầu trải thảm sợi.
- Điều chỉnh tốc băng tải vận chuyển thảm sợi.
- Đo chiều dày của thảm sợi.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trải thảm sợi, thiết bị định lượng sợi.
- Sợi 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 sợi	- Kiểm tra kích thước, hình dạng thảm sợi - Kiểm tra chiều dày của thảm sợi
- Kỹ năng sử dụng máy trải thảm 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: ÉP SƠ BỘ VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép sơ bộ đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Sợi 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 sợi trong thảm ổn định, nâng cao cường độ bản thân của thảm.
- Kiểm tra chiều dày thảm sợi theo các lớp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Quan sát, điều chỉnh băng tạo góc nghiêng trên máy ép sơ bộ.
- Đo chiều dày của thảm sợi.

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 sợi.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép sơ bộ.
- Thảm sợi 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 thảm sợi sau khi ép sơ bộ	- Kiểm tra kích thước, hình dạng thảm sợi - Kiểm tra chiều dày của thảm sợi
- 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
- 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: CẮT THẢM SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng cưa đĩa chuyên dùng cắt thảm sợi với kích thước định sẵn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa đĩa đầy đủ các bộ phận ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- Góc cắt và tốc độ chạy của cưa đĩa so với tốc độ chạy của thảm phù hợp để tạo độ vuông góc các cạnh của thảm.
- Thảm được cắt đúng kích thước yêu cầu.
- Kiểm tra kích thước thảm dăm.
- Kiểm tra độ ổn định thảm dăm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đặt tốc độ chạy của cưa đĩa cắt thảm sợi.
- Sử dụng cưa đĩa.
- Đo kích thước thảm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa cắt thảm sợi.
- Cấu tạo, tính chất của thảm sợi.
- Yêu cầu của thảm sợi.
- Yêu cầu của kích thước thảm sợi.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cưa đĩa cắt thảm sợi.
- Thảm 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
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa cắt thảm sợi	- Theo dõi quá trình thực hiện, 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: LẬP CHẾ ĐỘ ÉP VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

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

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.
- Chiều dày thảm sợi.
- Thời gian đóng rắn của keo.
- Độ ẩm của sợi 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 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
- Kỹ năng lập chế độ ép ván sợi	- Theo dõi quá trình thực hiện, 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng áp lực và nhiệt độ ép thảm sợi thành ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép đầy đủ các bộ phận ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- 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 ép phù hợp với chủng loại gỗ, chiều dày thảm.

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 sợi.
- 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 sợi.
- 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 sợi.
- Biểu đồ ép ván.
- Thảm sợi 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 sợi sau khi ép	- Kiểm tra kích thước, hình dạng ván sợi - Kiểm tra chất lượng bề mặt ván ép
- Kỹ năng sử dụng máy ép ván 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
- 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 TRẢI THẢM SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F07

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 sợi, cân định lượng sợi, hệ thống trục gai, băng tải vận chuyển sợi, đầu trải thảm sợi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Điều chỉnh lượng sợi cho ván bằng cân định lượng chính xác.
- Đặt lượng sợi trên cân cho lớp ván dễ dàng.
- Trục trải (dải) sợi: 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.
- Cân bằng trục trải, đầu trải thảm sợi.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

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 sợi.
- Yêu cầu của cân định lượng sợi cho cho từng lớp ván, mẻ ép.
- Phương pháp bảo dưỡng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy trải thảm sợi, băng tải vận chuyển thảm sợi.
- Máy nén khí.
- Thảm 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 máy trải thảm 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

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY ÉP SƠ BỘ VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo dưỡng hệ thống các trục ép, bộ phận gia áp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Căn chỉnh trục lắp băng tải ép sơ bộ.
- Băng tải ép sơ bộ được căng phẳng.
- Ván giảm chiều dày, đạt được cường độ thích hợp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng các dụng cụ bảo dưỡng.
- Bảo dưỡng và thay thế máy ép sơ bộ.
- Căn chỉnh trục lắp băng tải ép sơ bộ.
- Sử dụng máy ép sơ bộ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo chức năng nguyên lý hoạt động của máy ép sơ bộ.
- Phương pháp bảo dưỡng máy ép sơ bộ.
- Quy trình sử dụng máy ép sơ bộ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép sơ bộ ván sợi.
- Thảm sợi 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, chất lượng của việc bảo dưỡng	- Xác định các vị trí, bộ phận cần kiểm tra và có biện pháp bảo dưỡng phù hợp
- Kỹ năng sử dụng ép sơ bộ ván 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

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY ÉP NHIỆT VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F09

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 sợi, 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 rễ dàng, chính xác.
- Hệ thống thủy lực ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- 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 sợi, thảm sợi 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, chất lượng của việc 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 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

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LÀM NGUỘI VÁN SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G01

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 sợi.
- 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.
- Ván sợi.
- Nhiệt kế.
- 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 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

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 sợi 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 sợi.

- Kiểm tra chất lượng vết cắt.

- Đo kiểm tra kích thước.

2. Kiến thức

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

- Kích thước của ván sợi tiêu chuẩn.

- Kích thước của ván sợi.

- Phương pháp đo, kiểm tra ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.

- Máy rọc rìa, cắt cạnh ván, ván sợi.

- Dụng cụ tháo lắp máy.

- Thước mét, thước cặp, thước chữ.

- 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 sợi đúng theo tiêu chuẩn
- Kỹ năng cắt ván	- Độ chính xác khi cắt ván - Kích thước của ván sợi 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: G03

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, lắp 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.
- Yêu cầu chất lượng đánh nhẵn.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn kiểu băng, băng nhám, ván sợi.
- Dụng cụ đo kiểm tra kích thước ván, chất lượng bề mặt ván đánh nhẵn.
- 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 SỢI TRÊN MÁY ĐÁNH NHẴN KIỂU BĂNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh nhẵn ván sợi 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 sợi.
- 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 sợi	- 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: G05

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 buồng 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 (nếu bị dơ rão thì thay ổ bi khác).
- 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.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn kiểu băng.

- Máy nén khí.
- Băng nhám.
- Dụng cụ tháo, lắp và bảo dưỡng máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn.
- 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
- 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	- Theo dõi quá trình thực hiện
- 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H01

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 sợi.

- 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 sợi 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

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 sợi.
- 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 sợi 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H03

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 sợi.

- 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 sợi 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H04

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 sợi.

- 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 sợi 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 SỢI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H05

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 sợi.
- 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 sợi 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H06

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 sợi.
- 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 sợi 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 SỢI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: H07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng gói, bảo quản ván sợi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phận loại ván sợi theo cấp chất lượng.
- Phận loại ván sợi 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 sợi.
- Đóng gói ninon kiện.
- Đóng dây kiện.
- Xếp ván, xếp kiện ván.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành, kho chứa sản phẩm.
- Ván sợi 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 GHÉP THANH

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ nguyên liệu gỗ dùng để sản xuất ván ghép thanh.
- Kiểm tra, lựa chọn nguyên liệu phù hợp với sản xuất ván ghép thanh.
- Loại nguyên liệu có kích thước: chiều dài: ≥ 25mm.
- 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 ghép thanh.
- Chọn loại kích thước nguyên liệu phù hợp với loại chiều dầy ván ghép thanh.
- Phân loại gỗ phù hợp với yêu cầu chất lượng ván ghép thanh.
- Sử dụng dụng cụ đo.
- Nhận biết, phân loại gỗ.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Gỗ tròn, gỗ xẻ.
- 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, MỞ, LẮP LƯỠI CƯA ĐĨA XẺ DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng máy mài chuyên dùng để mài các răng của lưỡi cưa đĩa xẻ dọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy mài hoạt động tốt, có đầy đủ các bộ phận an toàn.

- Đá mài phù hợp với bước răng và chiều cao răng (thể tích hầu cưa).

- Điều chỉnh đá xuống gần đến vị trí của lưỡi cắt hoặc điều chỉnh độ cao của vị trí tì dao so với vị trí đá mài.

- Tất cả các đầu răng đều cao như nhau, không có răng to, răng nhỏ; răng cao, răng thấp.

Răng đảm bảo các thông số góc:

$\alpha = 20 \div 30$ độ.

$\beta = 40 \div 50$ độ.

$\gamma = 10 \div 30$ độ.

- Đặt đúng chiều lưỡi cưa, mặt trước răng cưa hướng về phía trước của máy.

- Lưỡi cưa ổn định trong quá trình sử dụng máy.

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.

- Mài lưỡi cưa đĩa bằng máy mài chuyên dùng.

- Lắp lưỡi cưa đĩa đảm bảo ổn định trong quá trình sử dụng máy.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và tính năng tác dụng của máy mài lưỡi cưa đĩa.

- Đặc điểm lưỡi cưa đĩa xẻ dọc.

- Yêu cầu về thông số của lưỡi cưa đĩa xẻ dọc.

- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy cưa đĩa xẻ dọc.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy mài lưỡi cưa đĩa.
- Máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Lưỡi cưa đĩa xẻ dọc.
- 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 mài lưỡi cưa đĩa	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Chất lượng của lưỡi cưa đĩa sau khi mài	- Độ chính xác thông số của lưỡi cưa
- Độ ổn định của lưỡi cưa đĩa sau khi lắp	
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Chất lượng mạch xẻ, tiếng ồn của máy
- Sự phù hợp thời gian với định mức thời gian.	- Theo dõi quá trình thao tác đánh giá mức độ an toàn
	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XE PHÔI TRÊN MÁY CƯA ĐĨA XẺ DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Điều chỉnh thước tựa theo kích thước cần dọc, khởi động máy rồi tiến hành xẻ dọc gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa đĩa xẻ dọc có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Chiều cao của lưỡi cưa lớn hơn chiều dày gỗ.
- Khoảng cách từ mặt phẳng lưỡi cắt đến mặt phẳng chuẩn thước tựa bằng chiều rộng của phôi xẻ.
- Đường cưa thẳng và song song với mặt chuẩn thước tựa.
- Mạch cưa không bị xiên, vặn.
- Thực hiện đúng thao tác, đúng tư thế.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, kiểm tra các bộ phận của máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Điều chỉnh, sử dụng thước tựa trên máy cưa đĩa.
- Sử dụng cưa đĩa xẻ dọc.
- Kiểm tra kích thước chi tiết.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Yêu cầu của phôi xẻ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Gỗ, ván.
- Thước.
- 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 cưa đĩa xẻ dọc	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng xẻ thanh/ván	- Độ chính xác khi xẻ ván - Kích thước của thanh đúng theo yêu cầu
- 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, MỞ, LẮP LƯỠI CƯA ĐĨA CẮT NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng máy mài chuyên dùng để mài các răng của lưỡi cưa đĩa cắt ngang.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy mài hoạt động tốt, có đầy đủ các bộ phận an toàn.

- Đá mài phù hợp với bước răng và chiều cao răng (thể tích hầu cưa).

- Điều chỉnh đá xuống gần đến vị trí của lưỡi cắt hoặc điều chỉnh độ cao của vị trí tì dao so với vị trí đá mài.

- Tất cả các đầu răng đều cao như nhau, không có răng to, răng nhỏ; răng cao, răng thấp.

Răng đảm bảo các thông số góc:

$\alpha = 20 \div 30$ độ.

$\beta = 40 \div 50$ độ.

$\gamma = 10 \div 30$ độ.

- Mặt trước răng cưa hướng về phía trước của máy.

- Lắp đĩa ốp đúng chiều, vặn đai ốc đủ chặt (giữ cho lưỡi cưa ổn định).

- Lưỡi cưa ổn định trong quá trình sử dụng máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định loại đá mài phù hợp với loại lưỡi cắt.

- Mài lưỡi cưa đĩa bằng máy mài chuyên dùng.

- Lắp lưỡi cưa vào trục máy.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và tính năng tác dụng của máy mài lưỡi cưa đĩa.

- Đặc điểm lưỡi cưa đĩa.

- Yêu cầu về thông số của lưỡi cưa đĩa.

- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy cưa đĩa.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy mài lưỡi cưa đĩa cắt ngang.
- Máy cưa đĩa cắt ngang.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Lưỡi cưa đĩa.
- 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 mài lưỡi cưa đĩa cắt ngang	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Chất lượng của lưỡi cưa đĩa sau khi mài	- Độ chính xác thông số của lưỡi cưa
- Độ ổn định của lưỡi cưa đĩa sau khi lắp	- Chất lượng mạch xẻ, tiếng ồn của 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: CẮT NGẮN PHÔI TRÊN MÁY CƯA ĐĨA CẮT NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Điều chỉnh thước tựa theo kích thước cần rọc, khởi động máy rồi tiến hành cắt ngang gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa đĩa cắt ngang có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Chiều cao của lưỡi cưa lớn hơn chiều dày gỗ.
- Đường cưa thẳng và song song với mặt chuẩn thước tựa.
- Mạch cưa không bị xiên, vặn.
- Thực hiện đúng thao tác, đúng tư thế.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, kiểm tra các bộ phận của máy cưa đĩa cắt ngang.
- Sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.
- Kiểm tra kích thước chi tiết.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy cưa đĩa cắt ngang.
- Yêu cầu của phôi xẻ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa đĩa cắt ngang.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván, thanh.
- Thước.
- 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 cưa đĩa cắt ngang	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng cắt ngang thanh gỗ	- Độ chính xác khi xẻ ván - Kích thước của thanh đúng theo yêu cầu
- 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 LƯỠI DAO (CỦA MÁY BÀO THẨM, BÀO 2 MẶT, BÀO 4 MẶT)
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lưỡi dao máy bào thẩm hoặc bào cuốn có kích thước chiều dài lớn, việc mài dao phải được tiến hành mài trên máy mài chuyên dùng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài hình ống dùng để mài lưỡi dao đã được lắp vào trục mài.
- Máy có đủ các bộ phận và có thể hoạt động tốt.
- Góc trước của dao hướng xuống phía dưới, góc sau của dao hướng về phía đá mài.
- Vít chặt dao vào bàn gá, vặn vô lăng hạ đá mài xuống phía dao, cách mặt sau của dao 0,5 mm, đá mài được chuyển động xuống dần phía dao.
- Góc mài của dao đạt 30 ÷ 35 độ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân biệt loại đá mài.
- Đặt và vít dao vào bàn máy mài.
- Điều chỉnh nâng, hạ độ cao của trục đá mài.
- Kiểm tra các thông số góc của lưỡi dao.
- Mài lưỡi dao bào trên máy mài.

2. Kiến thức

- Các thông số góc của dao cắt.
- Cấu tạo máy mài dao.
- Cấu tạo của lưỡi dao bào.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy mài dao bào.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dao bào (dùng cho máy bào 2 mặt, 4 mặt).
- Thước.
- 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, 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	- 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 LƯỠI DAO BÀO TRÊN MÁY BÀO 2 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Điều chỉnh, lắp lưỡi dao trên máy bào 2 mặt đảm bảo độ nhô đồng đều của các dao so với trục.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn bộ lưỡi bào đồng đều về kích thước và trọng lượng.
- Đặt lưỡi dao trên các lò xo của rãnh lắp dao trên trục dao đúng chiều.
- Độ nhô cho phép của lưỡi dao so với trục từ 1,5 ÷ 2 mm.
- Độ nhô của mũi dao so với ốp dao từ 2,5 ÷ 3 mm.
- Độ nhô của dao đồng đều trên suốt chiều dài trục dao.
- Mặt bàn trước thấp hơn mặt bàn sau từ 0,5 ÷ 1,0 mm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lau, làm sạch lưỡi bào, ốp bào.
- Đặt dao vào vị trí của rãnh lắp dao.
- Sử dụng cữ điều chỉnh độ nhô của dao.
- Căn chỉnh lưỡi dao và bàn máy.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng máy bào 2 mặt.
- Cấu tạo của lưỡi bào, trục dao bào.
- Phương pháp lắp dao.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy bào 2 mặt.
- Dao bào.
- Thước, cữ lắp dao.
- 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 vị trí lắp dao, căn chỉnh mặt bàn máy	- Kiểm tra vị trí của dao - Kiểm tra độ nhô dao với mặt bàn máy
- Kỹ năng sử dụng máy bào 2 mặt	- 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: GIA CÔNG MẶT PHẲNG TRÊN MÁY BÀO 2 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bào 2 mặt chi tiết để tạo ra 2 mặt nhẵn phẳng đồng thời cũng là kích thước chiều dày của thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy bào 2 mặt đã được lắp lưỡi bào đảm bảo đúng yêu cầu.
- Gỗ đã được pha phôi có kích thước đồng đều về chiều dày.
- Khoảng cách 2 lưỡi dao của 2 trục trên và dưới bằng chiều dày của phôi.
- Điều chỉnh tốc độ của băng tải cấp liệu.
- Chất lượng của sản phẩm: 2 mặt bào song song thẳng, phẳng, nhẵn, không có vết hằn, xước.
- Kích thước chiều dày thanh bằng nhau theo suốt chiều dài.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chiều dày phôi.
- Điều chỉnh, nâng hạ trục dao, bàn máy.
- Sử dụng máy bào 2 mặt.
- Kiểm tra kích thước chi tiết.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy bào 2 mặt.
- Yêu cầu kích thước của chi tiết.
- Quy trình sử dụng máy bào 2 mặt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy bào 2 mặt, dao bào (dùng cho máy bào 2 mặt).
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Thước.
- 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 kích thước phôi	- Kiểm tra kích thước phôi - Kiểm tra độ phẳng nhẵn của mặt bào
- Kỹ năng sử dụng máy bào 2 mặt	- 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
- 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: LẮP LƯỠI DAO BÀO TRÊN MÁY BÀO 4 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Điều chỉnh, lắp lưỡi dao trên máy bào 4 mặt đảm bảo độ nhô đồng đều của các dao so với trục.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn bộ lưỡi bào đồng đều về kích thước và trọng lượng.
- Độ nhô cho phép của lưỡi dao so với trục từ 1,5 ÷ 2 mm.
- Độ nhô của mũi dao so với ốp dao từ 2,5 ÷ 3 mm.
- Độ nhô của dao đồng đều trên suốt chiều dài trục dao.
- Mặt bàn sau và mũi dao cùng nằm trên một mặt phẳng.
- Mặt bàn trước thấp hơn mặt bàn sau từ 0,5 ÷ 1,0 mm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lau, làm sạch lưỡi bào, ốp bào.
- Đặt dao vào vị trí của rãnh lắp dao.
- Vặn vít trên trục dao.
- Sử dụng cữ điều chỉnh độ nhô của dao.
- Kỹ năng căn chỉnh lưỡi dao và bàn máy.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng máy bào 4 mặt.
- Cấu tạo của lưỡi bào, trục dao bào.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy bào 4 mặt.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dao bào.
- Thước.
- 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 vị trí lắp dao, căn chỉnh mặt bàn máy	- Kiểm tra vị trí của dao - Kiểm tra độ nhô dao với mặt bàn máy
- Kỹ năng sử dụng máy bào 4 mặt	- 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: GIA CÔNG MẶT PHẲNG TRÊN MÁY BÀO 4 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bào 4 mặt chi tiết để tạo ra 4 mặt nhẵn phẳng đồng thời cũng là kích thước chiều dày của thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Gỗ đã được pha phôi có kích thước đồng đều về chiều dày.
- Khoảng cách giữa các lưỡi dao của 2 trục trên và dưới bằng chiều dày của phôi, 2 trục trái và phải bằng chiều rộng của phôi.
- 2 mặt bào đối diện song song thẳng, phẳng, nhẵn, không có vết hằn, xước.
- Kích thước chiều dày thanh bằng nhau theo suốt chiều dài.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chiều dày, chiều rộng phôi.
- Điều chỉnh, nâng hạ trục dao, bàn máy.
- Sử dụng máy bào 4 mặt.
- Kiểm tra kích thước chi tiết.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy bào 4 mặt.
- Yêu cầu kích thước của chi tiết.
- Quy trình sử dụng máy bào 4 mặt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy bào 4 mặt.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Dao bào (dùng cho máy bào 4 mặt).
- Thước.
- 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 kích thước phôi	- Kiểm tra kích thước phôi - Kiểm tra độ phẳng nhẵn của mặt bào
- Kỹ năng sử dụng máy bào 4 mặt	- 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
- 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: TỀ ĐẦU THANH CHI TIẾT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt đầu các thanh, tạo ra mặt phẳng vuông góc với chiều dài của thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy được lắp lưỡi cưa đảm bảo đúng yêu cầu.
- Máy có đủ các bộ phận ở trong trạng thái hoạt động tốt.
- Gỗ đã được pha phôi có kích thước chiều dày, chiều rộng theo yêu cầu của sản phẩm.
- Lắp ống dẫn khí nén vào vị trí ống thổi bụi.
- Nối ống máy hút bụi vào đường dẫn bụi.
- Đường cắt thẳng, phẳng, bề mặt cắt vuông góc với chiều dọc thanh.
- Kích thước chiều dài của thanh phụ thuộc vào yêu cầu của sản phẩm.
- Thực hiện đúng các thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy tề đầu.
- Xác định kích thước, hình dạng của chi tiết.
- Nối đường ống khí nén vào máy.
- Sử dụng máy tề đầu.
- Kiểm tra kích thước chi tiết.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy tề đầu.
- Yêu cầu kích thước, hình dạng của chi tiết.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy tề đầu.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Lưỡi cưa đĩa.
- Thước.
- 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 kích thước phôi	- Kiểm tra kích thước phôi - Kiểm tra độ phẳng của đầu thanh chi tiết cắt
- Kỹ năng sử dụng máy tề đầu	- 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: MÀI DAO PHAY MỘNG NGÓN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lưỡi dao máy bào có kích thước chiều dài lớn, việc mài dao được tiến hành mài trên máy mài chuyên dùng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Máy mài hoạt động tốt, có đầy đủ các bộ phận an toàn.

- Đặt lỗ dao phay vào vị trí đảm bảo đúng hướng của dao phay.
- Dà đá xuống gần đến vị trí của lưỡi cắt.
- Mài mặt trước của dao.
- Dao phay đạt các tiêu chuẩn về các yêu cầu của ngón:

+ Chiều dài dao.

+ Bước răng.

+ Góc đỉnh răng.

+ Độ rộng chân răng.

+ Độ rộng đỉnh răng.

- So sánh dao vừa mài với 1 dao tiêu chuẩn hoặc đo các thông số của dao theo yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nâng hạ trục đá mài.
- Xác định thông số góc của lưỡi dao.
- Mài lưỡi dao phay trên máy mài chuyên dùng.
- Điều chỉnh đá mài.
- Kiểm tra thông số góc của lưỡi dao.
- Sử dụng máy mài.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và tính năng tác dụng của máy mài dao phay mộng ngón.
- Các thông số kích thước của dao phay mộng ngón.
- Yêu cầu về thông số góc của lưỡi dao.
- Cấu tạo máy mài dao.
- Cấu tạo của lưỡi dao phay mộng ngón.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy mài dao phay.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Lưỡi dao phay mộng ngón.
- Thước.
- 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, 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 lưỡi dao phay mộng ngón	- 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 TRÊN MÁY PHAY MỘNG NGÓN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng các dụng cụ tháo ráp lưỡi dao phay lắp lưỡi dao vào trục máy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Số lượng dao phay được lắp phụ thuộc vào chiều dày của thanh khi phay, các lưỡi dao được xếp trên trục so le nhau.

- Lưỡi cắt sắc, không mẻ, gẫy.

- Đặt đúng chiều lưỡi cắt: trục dao quay góc trước của dao hướng về phía trước của máy.

- Lưỡi cắt được nâng, hạ phụ thuộc vào chiều dày của thanh khi phay (phương pháp phay mộng theo chiều dày).

- Phần dao cắt phay đúng vào vị trí của thanh, khi lắp 2 thanh theo chiều dọc độ chênh về chiều dày là nhỏ mhất (phương pháp phay mộng theo chiều dày).

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tháo lắp bộ phận của máy phay mộng ngón.

- Kỹ năng lắp lưỡi dao phay.

- Sử dụng máy phay mộng ngón.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy phay mộng ngón.

- Yêu cầu thông số của mộng ngón.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.

- Máy máy phay mộng ngón, dao phay mộng ngón.

- Dụng cụ tháo lắp máy.

- Thước.

- 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 khi lắp dao phay mộng ngón	- Kiểm tra các vị trí lắp của dao
- Kỹ năng sử dụng máy phay mộng ngón	- 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: GIA CÔNG MỘNG NGÓN TRÊN MÁY PHAY MỘNG NGÓN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng máy phay mộng ngón để gia công tạo ra dạng mộng ngón.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Gỗ đã được pha phôi, bào có kích thước đồng đều về chiều dày, chiều rộng.

- Lưỡi cắt được nâng, hạ phụ thuộc vào chiều dày của thanh khi phay (phương pháp phay mộng theo chiều dày.

- Phần dao cắt phay đúng vào vị trí của thanh, khi lắp 2 thanh theo chiều dọc độ chênh về chiều dày là nhỏ mhất (phương pháp phay mộng theo chiều dày).

- Số lượng thanh gỗ kẹp trên bàn máy phụ thuộc vào kích thước chiều rộng của thanh (phương pháp phay mộng theo chiều dày).

- Số lượng thanh gỗ kẹp trên bàn máy phụ thuộc vào kích thước chiều dày của thanh (phương pháp phay mộng theo chiều rộng).

- Tốc độ đẩy phù hợp với loại gỗ để mộng không bị đen, cháy đầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy phay mộng ngón.

- Kiểm tra chiều dày phôi.

- Nâng, hạ trục dao.

- Xếp gỗ trên bàn máy.

- Sử dụng máy.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy.

- Yêu cầu kích thước, hình dạng của chi tiết.

- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy phay mộng ngón.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy máy phay mộng ngón.
- Gỗ, thanh.
- Dụng cụ tháo lắp máy, Thước.
- 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 về kích thước phôi	- Kiểm tra kích thước phôi - Kiểm tra hình dạng, độ phẳng của ngón mộng
- Kỹ năng sử dụng máy máy phay mộng ngón	- 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: PHA, TRÁNG KEO ÉP DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Pha keo theo tỷ lệ để đảm bảo hàm lượng khô, độ nhớt, độ PH của dung dịch keo đảm bảo cho quá trình ép dọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bình đựng keo đủ để pha keo cho 1/2 ca sản xuất.
- Phù hợp giữa tỷ lệ keo và nước là 2 : 1.
- Keo được nhúng đảm bảo đồng đều.
- Các thanh gỗ được nhúng đủ lượng keo.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân biệt loại keo dùng cho ép nguội, ép nhiệt.
- Pha chế keo.
- Nhúng keo, quét keo lên mộng ngón.

2. Kiến thức

- Đặc điểm, công dụng của keo dùng trong ván ghép thanh.
- Đặc điểm và yêu cầu của thanh ghép thành phần.
- Yêu cầu keo dán trong sản xuất ván ghép thanh.
- Cách sử dụng keo.
- Tỷ lệ dung dịch keo, nước.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Bình đựng keo, chổi quét keo, keo, nước.
- 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 về tỷ lệ keo	- Kiểm tra hàm lượng khô của keo
- Kỹ năng pha keo	- Theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá kết quả
- 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: GHÉP DỌC THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nối các thanh cơ sở đã được phay mộng tạo thành thanh có chiều dài phù hợp với kích thước chiều dài của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đặt áp lực ép cho quá trình ép dọc phụ thuộc vào tiết diện của thanh trong quá trình ép.

- Lượng keo vừa phải không nhiều để trong quá trình ép keo sẽ không tràn ra ngoài, mỗi thanh được nhúng một đầu.

- Áp lực ép đủ để thanh sau khi ép không bị phá hủy vì lực ép lớn hoặc các ngón ghép chưa khít vào vì lực quá nhỏ.

- Cắt thanh tại vị trí tạo chiều dài của ván ghép.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy ép dọc.

- Xác định kích thước, hình dạng của thanh ghép.

- Tráng, nhúng keo vào đầu thanh.

- Xếp các thanh cơ sở tạo thanh thành phần.

- Sử dụng cưa đĩa cắt ngang.

- Sử dụng máy ép dọc.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy ép dọc.

- Yêu cầu về kích thước, hình dạng của thanh thành phần.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.

- Máy ép dọc.

- Dụng cụ tháo lắp máy.

- Phôi gỗ đã được phay mộng, dung dịch keo.

- Thước.

- 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 ép dọc	- Kiểm tra hình dạng, chất lượng thanh ghép
- Kỹ năng sử dụng máy ép dọc	- Theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá kết quả
- 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 CƯA ĐĨA XE DỌC, CẮT NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và căng lại dây đai, kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, lắp và điều chỉnh một số các bộ phận như bàn máy, dao tách mạch, thanh chống lùi, thước tựa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa đĩa xẻ dọc, cắt ngang có đầy đủ các bộ phận, dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng phù hợp.

Dây đai đủ căng, không bị cọ xát với hộp che hoặc bộ phận khác.

- Dây đai còn tốt không bị rão, bánh đai không bị bám bẩn, dính dầu mỡ.
- Các ổ bi không bị dơ rão (bị dơ rão thì thay ổ bi khác).
- Mỡ bôi trơn trên các ổ bi còn đủ và sạch.
- Bàn máy vuông góc với mặt phẳng lưỡi cưa và ở tư thế ổn định.
- Dao tách mạch phải thẳng với lưỡi cưa, vuông góc với bàn máy và chắc chắn.
- Thước tựa chắc chắn, ổn định và song song với mặt phẳng lưỡi cưa.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng.
- Điều chỉnh bánh đai, căng dây đai.
- Tháo ráp các ổ trục, tra dầu mỡ, bôi trơn ổ trục.
- Căn chỉnh độ phẳng mặt bàn máy.
- Điều chỉnh độ vuông thước tựa, độ an toàn dao tách mạch, thanh chống lùi.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.
- Ván gỗ, thanh 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 cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang	- 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 BÀO 2 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và căng lại dây đai và xích truyền động, kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, xích, bánh răng. Kiểm tra, điều chỉnh một số các bộ phận như: Bàn máy bào, lưỡi dao, độ nhô của lưỡi dao, các ru lô cuốn gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy bào 2 mặt có đầy đủ các bộ phận, dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng phù hợp.

- Dây đai đủ căng và không bị cọ xát với hộp che hoặc bộ phận khác, bánh đai không bị bám bẩn, xích truyền chưa bị nhão, mỡ bôi trơn trên xích, ổ bi và bánh răng.

- Mặt bàn trước, mặt bàn sau được căn chỉnh đồng phẳng.

- Ru lô cuốn, đẩy gỗ trơn có độ nhô phù hợp với mặt bàn.

- Trục lắp dao được lắp tạo sự cân bằng khi quay.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng.

- Kỹ năng tháo ráp dây đai, xích, thử độ căng.

- Tháo ráp các ổ trục, bánh răng, bôi trơn ổ trục, bánh răng.

- Tháo ráp, căn chỉnh mặt bàn, ru lô cuốn đẩy gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của các bộ phận trên máy bào 2 mặt.

- Phương pháp bảo dưỡng máy, căn chỉnh mặt bàn máy bào.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.

- Máy máy bào 2 mặt.

- Ván gỗ, thanh 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 máy bào 2 mặt	- 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 BÀO 4 MẶT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và căng lại dây đai và xích truyền động, kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, xích, bánh răng. Kiểm tra, điều chỉnh một số các bộ phận như: Bàn máy bào, lưỡi dao, độ nhô của lưỡi dao, các ru lô cuốn gỗ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy bào 4 mặt có đầy đủ các bộ phận, dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng phù hợp.

Dây đai đủ căng, không bị cọ xát với hộp che hoặc bộ phận khác, bánh đai không bị bám bẩn.

Xích truyền chưa bị nhão, mỡ bôi trơn trên xích còn đủ và sạch.

- Mặt bàn dưới căn chỉnh đồng phẳng.

- Các mặt bàn bên, trên được căn chỉnh bởi trục dao bên và trục dao trên cùng thước nén.

- Ru lô cuốn, đẩy gỗ trơn có độ nhô phù hợp với các mặt bàn tương ứng.

- Trục lắp dao được lắp tạo sự cân bằng khi quay.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng.

- Thử độ căng dây đai, dải xích.

- Tháo ráp các ổ trục, bánh răng.

- Bôi trơn ổ trục, bánh răng.

- Tháo ráp, căn chỉnh các bộ phận: mặt bàn, ru lô cuốn đẩy gỗ.

2. Kiến thức

- Phương pháp bảo dưỡng máy.

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của các bộ phận trên máy bào 4 mặt.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.

- Máy máy bào 4 mặt.

- Ván gỗ, thanh 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, chất lượng của việc 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 máy bào 4 mặt	- 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 PHAY MỘNG NGÓN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và căng lại dây đai, kiểm tra và bôi trơn các ổ trục. Kiểm tra, điều chỉnh một số các bộ phận như: cân bằng của bàn máy, độ ổn định của trục dao, độ nhẵn của trục lắp dao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa phay mộng ngón có đầy đủ các bộ phận, dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng phù hợp.

Kiểm tra dây đai của trục dao phay, của cưa đĩa cắt đầu.

Dây đai đủ căng và không bị cọ sát với hộp che hoặc bộ phận khác, bánh đai không bị bám bẩn, mỡ bôi trơn trên các ổ bi và bánh răng còn đủ và sạch.

- Bàn máy không bị vênh, vặn, bộ phận kẹp gỗ hoạt động tốt.
- Trục dao không bị tụt, ổn định chiều cao khi phay.
- Đường ray chạy bàn máy trơn không bị vướng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng.

Tháo ráp dây đai, thử độ căng, bôi trơn ổ trục, bánh răng.

- Căn chỉnh độ đồng phẳng của bàn máy.
- Điều chỉnh khoảng cách của cữ chặn tề đầu thanh trước khi phay.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động máy phay mộng ngón.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy phay mộng ngón.
- Ván gỗ, thanh 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 phay mộng ngón	- 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 GHÉP DỌC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, lắp và điều chỉnh một số các bộ phận như thước tựa, bộ phận an toàn lưỡi cắt, pít tông nâng, hạ lưỡi cắt, pít tông ép dọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép dọc có đầy đủ các bộ phận, dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng phù hợp.
- Cưa đĩa cắt ngang được lắp vào cần di chuyển lên xuống an toàn.
- Mỡ bôi trơn trên các ổ bi và bánh răng còn đủ và sạch.
- Pít tông nâng hạ kẹp từ phía trên, bàn kẹp bên hoạt động trơn nhẹ, nâng hạ đều không bị lệch.
- Đường ống dẫn khí nén kín không thất thoát khí đảm bảo áp lực ép.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng.
- Tháo ráp các ổ trục, bánh răng, bôi trơn ổ trục, bánh răng.
- Điều chỉnh áp lực ép dọc, ép biên.
- Căn chỉnh thanh ép trên.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động máy ép dọc.
- Phương pháp bảo dưỡng máy.
- Phương pháp điều chỉnh áp lực ép dọc, ép biên.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép dọc.
- Ván gỗ, thanh 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 ép dọc	- 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 1133 + 1134)

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