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 1131 + 1132)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẮP LƯỠI CƯA TRÊN MÁY CƯA RONG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng các dụng cụ tháo ráp lưỡi cưa lắp lưỡi cưa vào trục máy cưa rong.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra lưỡi cưa trước khi lắp: lưỡi cưa không bị nứt, răng không cùn, gẫy.

- Trục dao được hạ xuống phía dưới, khoảng cách từ trục dao đến mặt bàn máy lớn hơn bán kính của lưỡi cắt.

- Kiểm tra lưỡi cưa trước khi lắp (lưỡi cưa không bị nứt, răng sắc, răng không mẻ, gẫy...).

- Đặt đúng chiều cưa, lắp đĩa ốp đúng chiều, khoảng cách từ mặt bàn tới giàn ru lô bằng chiều dày phôi.

- Đảm bảo bàn máy phẳng và vuông góc với mặt phẳng của lưỡi cưa.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết các bộ phận của máy cưa rong.
- Sử dụng máy cưa rong.
- Điều chỉnh, nâng hạ giàn cấp liệu.
- Điều chỉnh chiều cao lưỡi cắt.

2. Kiến thức

- Cấu tạo và nguyên tắc làm việc của các bộ phận trên máy cưa rong.
- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy cưa rong.
- Kích thước của chi tiết cần dọc.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cưa rong.
- Ván gỗ, thanh 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
- Độ chính xác khi lắp dao trên máy cưa rong	- Kiểm tra các vị trí lắp của dao - Độ ổn định dao trong khi sử dụng
- Kỹ năng sử dụng máy cưa rong	- 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 CHI TIẾT TRÊN MÁY CƯA RONG - RONG 2 CẠNH THANH GỖ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dọc cạnh gỗ để tạo 2 cạnh thanh gỗ thẳng, phẳng đảm bảo kích thước chiều rộng của thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Gỗ đã được bào qua máy bào 2 mặt có chiều dày đồng.
- Khoảng cách từ thước tựa đến lưỡi cưa bằng chiều rộng của chi tiết cần dọc.
- Khoảng cách từ mặt bàn tới giàn ru lô bằng chiều dày phôi.
- Mạch cưa thẳng phẳng, song song với thước tựa.
- Thực hiện đúng các thao tác: dong cạnh thứ nhất, dong cạnh thứ 2.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chiều dày phôi.
- Dịch chuyển, thay đổi, kiểm tra độ vuông của thước tựa.
- Điều chỉnh, nâng hạ giàn cấp liệu.
- Điều chỉnh chiều cao lưỡi cắt.
- Sử dụng máy cưa rong.

2. Kiến thức

- Kích thước của chi tiết cần dọc.
- Cấu tạo và nguyên tắc sử dụng của máy cưa rong.
- Yêu cầu kích thước ván ghép.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cưa rong.
- Ván gỗ, thanh 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
- Độ chính xác kích thước phôi	- Kiểm tra kích thước phôi - Kiểm tra hình dạng, độ phẳng của phôi
- Kỹ năng sử dụng máy cưa rong	- 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: LỰA PHÔI ÉP NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn phôi, phân loại phôi đồng đều về màu sắc, kích thước.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phôi đã được bào bốn mặt và tề đầu, loại bỏ khuyết tật gỗ.
- Phôi có cùng màu sắc, chủng loại.
- Kích thước đồng đều chiều rộng, chiều dày.
- Phôi xếp thành từng chồng trên giá kê, chắc chắn.
- Xếp theo kích thước cùng loại.
- Các thanh phôi có cùng màu sắc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng máy tề đầu.
- Đánh dấu, đánh số.
- Xếp đống.
- Vận chuyển.

2. Kiến thức

- Yêu cầu nguyên liệu cho ghép ván ghép thanh.
- Yêu cầu chất lượng cho ván ghép thanh.
- Xếp đống nguyên liệu.
- Phân loại phôi.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Phôi gỗ, thanh 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
- Độ đồng đều màu sắc các thanh trên ván	- Kiểm tra các thanh ghép được xếp thành ván
- Kỹ năng chọn thanh	- 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: XẾP THANH TẠO VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Việc lựa chọn thanh thành phần để xếp vào các vị trí gần nhau sao cho màu sắc, vân thớ của ván tăng được tính thẩm mỹ về màu sắc, đồng đều về chất lượng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các thanh đồng đều về màu sắc.
- Chất lượng các thanh đạt phẩm chất, chất lượng.
- Các thanh được xếp có màu sắc chất lượng đảm bảo yêu cầu.
- Mối nối của các thanh ép dọc xếp cạnh nhau không trùng mạch.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định các thanh thành phần để xếp thành ván ghép thanh.
- Xếp thanh thành phần tạo ván.

2. Kiến thức

- Yêu cầu nguyên liệu cho ghép ván ghép thanh.
- Yêu cầu chất lượng cho ván ghép thanh.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Phôi gỗ, thanh 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
- Kỹ năng chọn thanh	- Kiểm tra các thanh ghép được xếp thành ván
- Kỹ năng xếp thanh	- 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: PHA KEO ÉP NGANG VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K05

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 đầy 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.
- Phân biệt loại keo dùng cho sản xuất ván ghép thanh.
- Pha chế keo.

2. Kiến thức

- Đặc điểm, công dụng của keo dùng trong ván ghép thanh.
- Cách sử dụng keo cho sản xuất ván ghép thanh.
- 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: TRÁNG KEO ÉP NGANG VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sau khi pha keo để ép ngang, xếp thanh ra tráng keo vào cạnh bên của mỗi thanh bằng máy tráng keo để tạo quá trình dán dính giữa các thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đựng có dung lượng phù hợp phục vụ cho 1 ca sản xuất.
- Trục lăn được làm sạch.
- Điều chỉnh khoảng cách giữa 2 trục lăn keo để lượng keo tráng phù hợp.
- Lượng keo được bơm đều, khoảng 1/2 bán kính của trục lăn.
- Giàn rulo cấp liệu cấp thanh vào máy, các thanh được xếp đúng vào vị trí của các trục lăn.
- Số lượng các thanh được tráng keo có tổng bề dày bằng chiều dài trục lăn.
- Lăn keo đều trên bề mặt bên của thanh đã được xếp sẵn.
- Màng keo tráng đều trên khắp diện tích được tráng keo.
- Lật mặt tráng keo của thanh về phía bên sao cho mỗi mặt của thanh được tráng keo tiếp xúc với mặt không.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị đầy đủ các dụng cụ, thiết bị phục vụ cho máy tráng keo.
- Điều chỉnh khoảng cách giữa 2 trục lăn keo.
- Sử dụng máy tráng keo.
- Kiểm tra sự đồng đều của keo tráng trên bề mặt thanh.
- Lật các thanh thành phần theo phương ngang tạo chiều rộng ván.

2. Kiến thức

- Cấu tạo công dụng, quy trình sử dụng máy tráng keo.
- Thời gian đóng rắn của keo.
- Lượng keo tráng trên bề mặt thanh tính theo m^2.
- Kích thước, hình dạng của ván ghép.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Phôi gỗ, thanh 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
- Độ đồng đều keo trên bề mặt thanh ghép	- Kiểm tra bề mặt thanh ghép tráng keo
- Kỹ năng tráng 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: ÉP VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sau khi tráng keo hoặc lăn keo, tiến hành xếp thanh thành phần trên máy ép ngang để tạo ra bề rộng của ván ghép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xếp các thanh lên bàn ép theo thứ tự đã được định sẵn khi lăn hoặc tráng keo.
- Đóng thanh ép mặt xuống bề mặt ván tại vị trí giữa theo chiều dài của ván.
- Dùng clê khí vặn trục ren tại vị trí gần thanh ép mặt, sau đó chuyển sang các vị trí 2 bên của ván.
- Áp lực ép phụ thuộc vào chiều dày của thanh ép, đảm bảo độ kín kít các thanh thành phần.
- Các thanh được ép trên bàn ép có bề mặt phẳng không bị kênh.
- Sau khi ép từ 3 ÷ 4 giờ ở nhiệt độ môi trường không khí sẽ tiến hành ra ván.
- Nhả thanh ép mặt ra trước, sau đó dùng clê khí (ngược chiều) vặn trục ren để tháo ván ra.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra máy ép ngang cơ học nhiều giàn.
- Xếp các thanh thành phần trên máy ép ngang cơ học nhiều giàn.
- Sử dụng clê khí vặn trục ren.
- Kiểm tra độ phẳng của ván.
- Xác định kích thước, hình dạng của ván ghép.
- Sử dụng máy ghép ngang.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, công dụng, quy trình sử dụng máy ép ngang.
- Cấu tạo, công dụng máy nén khí.
- Yêu cầu của các thanh ghép khi ghép ngang.
- Kích thước, hình dạng của ván.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy ép ngang.
- Thanh đã tráng keo.
- 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 các thông số ép	- Kiểm tra hình dạng, chất lượng thanh ghép
- Kỹ năng sử dụng máy ép ngang	- 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 RONG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K08

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

- Dây đai đủ căng, không bị cọ xát với hộp che hoặc bộ phận khác.
- Dây đai còn tốt không bị nhão.
- Bánh đai không bị bám bẩn, dính dầu mỡ.
- 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.
- Bàn máy vuông góc với mặt phẳng lưỡi cưa và 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.
- Tháo ráp các ổ trục, bánh răng, bôi trơn ổ trục, bánh răng.
- Điều chỉnh áp lực ép.
- Căn chỉnh thanh ép trên.
- Sử dụng máy cưa rong.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cưa rong.
- 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 rong	- 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 NGANG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra bôi trơn các trục ren, điều chỉnh một số các bộ phận như: cân bằng của giàn ép, độ ổn định của thanh đỡ giàn ép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dải xích đủ căng và không bị cọ xát với hộp che, bộ phận khác, khi hoạt động không gây tiếng ồn.
- Các trục ren được làm sạch bụi, bôi mỡ để giảm tiếng ồn khi làm việc.
- Các ổ bi nếu bị dơ rão thì thay ổ bi khác.
- Mỡ bôi trơn trên các ổ bi và bánh răng còn đủ và sạch.
- Bàn máy không bị vênh, vặn, hoen gỉ.
- Hệ thống dẫn điện được cách điện an toàn, cầu dao và công tắc điện tiếp xúc tốt.

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.
- Căn chỉnh thanh ép trên.
- Sử dụng máy ép ngang.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy ép 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 ép 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 MẶT VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bào 2 mặt tấm ván để tạo ra 2 mặt nhẵn phẳng đồng thời cũng là kích thước chiều dày của tấm ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đã được lắp lưỡi bào đảm bảo đúng yêu cầu.
- Ván ghép đã được dọc cạnh theo bề rộng máy.
- Khoảng cách từ 2 lưỡi dao của 2 trục trên và dưới bằng chiều dày của ván.
- Điều chỉnh tốc độ của băng tải cấp liệu.
- Yêu cầu sản phẩm bào: 2 mặt bào song song phẳng, nhẵn, không có vết hằn, xước.
- Kích thước chiều dày ván đồng đều.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

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

- Xưởng thực hành.
- Máy bào thẩm hoặc máy bào 2 mặt.
- Ván ghép thanh.
- 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
- Kỹ năng sử dụng máy bào cuốn/máy bào 2 mặt	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của mặt ván khi bào	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng phôi
- 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	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỌC RÌA, CẮT CẠNH VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dọc rìa cắt cạnh của ván ghép thanh bằng máy cưa đĩa chuyên dùng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy cưa đĩa chuyên dùng có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Lưỡi cưa được lắp đúng chủng loại, phù hợp với yêu cầu của ván.
- Ván ghép thanh được dọc rìa, cắt cạnh đúng kích thước định trước.
- Kích thước của ván đạt đúng yêu cầu.
- Cạnh ván không bị cháy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Dọc rìa, cắt cạnh bằng máy cưa đĩa chuyên dùng.
- Đo kiểm tra.
- Sử dụng máy cưa đĩa.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, chức năng, nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa chuyên dùng.
- Kích thước của ván ghép.
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy cưa đĩa.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Ván ghép thanh.
- Máy cưa đĩa.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy.
- Dụng cụ đo kiểm tra kích thước 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 cưa đĩa	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của rọc rìa, cắt cạnh	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng ván
- 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	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢ MA TÍT VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng hỗn hợp keo, bột đá, bột gỗ chít vào các vị trí khe hở, mối ghép mộng chưa kín khít.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lượng matit được bả lên bề mặt ván phải đều, tạo sự kín khít của mộng ghép.
- Lớp ma tít bả phẳng nhẵn không bị lồi hoặc gồ ghề.
- Bề mặt ván đạt độ phẳng.
- Những vị trí có khe hở được chát kín.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị ma tít và các dụng cụ bả.
- Bả, chát ma tít lên bề mặt ván.
- Xử lý bề mặt ván ghép thanh.

2. Kiến thức

- Công dụng của ma tít.
- Cách bả ma tít lên bề mặt ván ghép thanh.
- Phương pháp xử lý bề mặt gia công.
- Cấu tạo gỗ.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Ván ghép thanh.
- Hỗn hợp keo, bột đá, bột gỗ, dao bả.
- 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 bả ma tít lên bề mặt ván ghép thanh	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của bả ma tít lên bề mặt ván ghép thanh	- Kiểm tra chất lượng bề mặt
- 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: L04

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 máy đánh nhẵn.
- 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.
- Nguyên lý đánh nhẵn.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy đánh nhẵn kiểu băng.
- Dụng cụ đo kiểm tra kích thước ván, chất lượng bề mặt ván đánh nhẵn.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Băng nhám.
- Ván ghép thanh.
- 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 GHÉP THANH TRÊN MÁY ĐÁNH NHẴN KIỂU BĂNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L05

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 ghép thanh.
- 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: LẮP GIẤY NHÁM TRÊN MÁY ĐÁNH NHẴN CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn giấy nhám, lắp giấy nhám vào máy đánh nhẵn cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn cầm tay 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 ván.
- Băng nhám được kẹp chặt vào 2 đầu của bàn đánh nhẵn.
- Băng nhám được căng đều.
- Kiểm tra vị trí của băng nhám trên các trục.
- Kiểm tra độ căng băng nhám.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân biệt các loại máy đánh nhẵn.
- Phân biệt các loại giấy nhám.
- Lắp giấy nhám lên trục máy.
- Sử dụng máy đánh nhẵn cầm tay.

2. Kiến thức

- Chủng loại giấy nhám.
- Cấu tạo nguyên lý hoạt động của máy đánh nhẵn cầm tay.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Phôi gỗ, thanh gỗ.
- Dụng cụ tháo, lắp và kiểm tra máy, chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn trục.
- Máy đánh nhẵn cầm tay.
- 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 cầm tay	- Theo dõi quá trình thực hiện, kiểm tra chất lượng bề mặt ván, chiều dày ván
- Kỹ năng lắp băng nhám vào 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 CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh nhẵn ván sợi trên máy đánh nhẵn cầm tay tạo độ nhẵn đồng đều trên bề mặt ván theo tiêu chuẩn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn cầm tay 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 cầm tay.
- Sử dụng độ nhẵn ván.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy đánh nhẵn cầm tay.
- 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 cầm tay.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván ghép thanh.
- 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 cầm tay	- 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: L08

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 (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 ghép thanh.
- 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: BẢO DƯỠNG MÁY ĐÁNH NHẴN CẦM TAY
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra bôi trơn các trục, điều chỉnh một số các bộ phận của máy đánh nhẵn cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đánh nhẵn cầm tay có đầy đủ các bộ phận.
- Mặt bàn lắp giấy nhám phẳng không bị biến dạng.
- Thanh kẹp giấy nhám chặt, điều chỉnh nhẹ, dễ dàng.
- 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 nhẵn, phẳng mặt bàn lắp giấy nhám.
- Tháo ráp, căn chỉnh các bộ phận máy.
- 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 cầm tay.
- Máy nén khí.
- Băng nhám.
- Dụng cụ tháo, lắp và bảo dưỡng máy.
- Chi tiết thay thế, dầu mỡ bôi trơn.
- Ván ghép thanh.
- 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 cầm tay	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Kỹ năng bảo dưỡng máy đánh nhẵn cầm tay	- 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: KIỂM TRA YẾU TỐ NGOẠI QUAN VÁN GHÉP THANH

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra màu sắc, độ đồng phẳng, vân thớ gỗ để sản xuất ván ghép thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Màu sắc của các thanh thành phần đồng đều.
- Loại gỗ trong cùng một ván tương đương về cường độ chịu lực.
- Bề mặt dưới của ván đồng phẳng.
- Các thanh thành phần tương đương tạo chiều dày ván.
- Các thanh thành phần khít với nhau không có khe hở.
- Keo không bị tràn ra ngoài mối ghép.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát màu sắc, vân thớ các thanh gỗ thành phần, của ván ghép.
- Đo chiều dày ván.

2. Kiến thức

- Sự tương đồng màu sắc, vân thớ giữa các thanh ghép.
- Cấu tạo tính chất của ván ghép thanh.
- Lượng keo dán tính trên 1 m^2 ván ghép.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Ván ghép thanh 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
- Thực hiện đủ các bước thực hiện	- Quan sát, theo dõi so sánh với trình tự các bước theo quy trình
- Sự phù hợp về cách đánh giá	- Quan sát so sánh với các tiêu chuẩn thực hiện công việc
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước 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 KHỐI LƯỢNG THỂ TÍCH VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M02

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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo 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 ghép thanh.

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 ghép thanh.
- 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 ghép thanh theo các cấp chiều dày.
- Thước kẹp, 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 ghép thanh	- 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 TRƯỢT MÀNG KEO VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định vị trí cắt mẫu trên tấm ván, cắt mẫu thử và xác định độ bền kéo trượt màng keo.

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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo chính xác.
- Tính lực độ bền kéo trượt màng keo ván ghép thanh 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.
- Lắp bộ thử 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 kéo trượt màng keo ván ghép thanh 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 lực kéo kéo trượt màng keo ván ghép thanh.

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 ghép thanh 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, máy thử tính chất cơ học của ván	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính lực kéo kéo trượt màng keo ván ghép thanh	- 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 GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M04

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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo 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.
- Lắp bộ thử 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 ghép thanh.
- 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 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 ghép thanh 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, máy thử tính chất cơ học của ván	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công 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 ghép thanh	- 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 ĐỨT NGÓN VÁN GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định vị trí cắt mẫu trên tấm ván, mẫu thử và xác định độ bền kéo đứt ngón 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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo chính xác.
- Tính lực độ bền kéo đứt ngón ván ghép thanh 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.
- Lắp bộ thử 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 kéo đứt ngón ván ghép thanh theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván ghép thanh.
- Kích thước của mẫu thử.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Tính chất cơ học gỗ, ván.
- Cách tính lực kéo đứt ngón ván ghép thanh.

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 ghép thanh 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, máy thử tính chất cơ học của ván	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu;
- Cách tính lực kéo đứt ngón ván ghép thanh	- 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 GHÉP THANH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng gói, bảo quản ván ghép thanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân loại ván ghép thanh theo cấp chất lượng.
- Phân loại ván ghép thanh 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 ghép thanh.
- Đóng gói ninon kiện.
- Đóng dây kiện.
- Xếp ván, xếp kiện ván.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành, kho chứa sản phẩm.
- Ván ghép thanh 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 DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bóc vỏ, làm sạch, cắt khúc, xử lý nhiệt tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình bóc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Gỗ tròn được bóc hết vỏ.

- Gỗ tròn được làm sạch đinh, sắt, đá, sỏi.

- Chiều dài của phôi gỗ được cắt phù hợp với khoảng cách giữa hai trấu kẹp của máy bóc (1.700 ÷ 2.750)mm.

- Nhiệt độ gỗ trong bể đạt 40 ÷ 50^{0}C.

- Nhiệt độ của môi trường xử lý khoảng 50 - 90^{0}C.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Bóc vỏ gỗ.

- Sử dụng dụng cụ lấy đinh, sỏi.

- Sử dụng máy cưa đĩa, cưa xích.

- Cắt khúc gỗ tròn.

- Xếp gỗ trong bể.

- Gia nhiệt.

- Luộc gỗ.

2. Kiến thức

- Yêu cầu gỗ tròn trong sản xuất ván dán.

- Làm sạch nguyên liệu gỗ.

- Cấu tạo, phương pháp sử dụng máy cưa đĩa, cưa xích.

- Yêu cầu về kích thước gỗ tròn trong sản xuất ván dán.

- Phương pháp xử lý nhiệt cho gỗ bóc.

- Yêu cầu nhiệt độ của gỗ khi xử lý nhiệt cho gỗ bóc.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phòng thí nghiệm, xưởng thực hành.
- Máy cưa đĩa cắt ngang, cưa xích, bể luộc gỗ, hệ thống gia nhiệt cho nước.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Thước mét.
- 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 khúc gỗ, phương pháp xử lý gỗ	- Các vị trí cắt gỗ phù hợp với yêu cầu ván - Phương pháp xử lý nhiệt cho gỗ đảm bảo độ mềm, dễ bóc
- Kỹ năng sử dụng máy đĩa cắt ngang, cưa xích, bể luộc gỗ, hệ thống gia nhiệt cho nước	- 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: MÀI DAO BÓC VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài dao bóc ván mỏng 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 bóc ván mỏng.
- 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 bóc ván mỏng.
- Mài lưỡi dao bóc ván mỏng 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 bóc ván mỏng.
- Yêu cầu lưỡi dao bóc ván mỏng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy mài dao bóc ván mỏng, dao bóc ván mỏng.
- 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 bóc ván mỏng, 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 bóc ván mỏng	- 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 BÓC VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lắp dao bóc ván mỏng trên máy bóc ván đảm bảo độ nhô của các dao đồng đều trên suốt chiều dài dao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lưỡi dao bóc ván mỏng đạt các thông số về kỹ thuật.
- Đặt lưỡi dao bóc ván mỏng đúng chiều.
- Độ nhô của dao phù hợp với yêu cầu cắt gọt.
- Lưỡi dao ổn định và chắc chắn trong quá trình bóc ván mỏng.
- Ván mỏng 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 bóc ván mỏng.
- Sử dụng các dụng cụ tháo lắp dao bóc ván mỏng.
- Sử dụng các dụng cụ đo, kiểm tra độ nhô dao trên trục.
- Kiểm tra đánh giá chất lượng của ván mỏng: kích thước, hình dạng.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng.
- Dao bóc ván mỏng.
- Gỗ nguyên liệu dùng trong sản xuất ván dán.
- 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 bóc ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện bóc ván mỏng thử nghiệm
- Kỹ năng lắp dao bóc ván mỏng	- Độ chính xác khi lắp: Độ nhô, độ cân bằng, độ chặt 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: BÓC VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bóc phôi gỗ thành các tấm ván mỏng đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy bóc có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Nguyên liệu được cắt khúc, phân loại và sắp xếp thuận tiện.
- Phôi gỗ được định tâm theo đúng hình dạng hình học.
- Tốc độ quay của phôi gỗ phải phù hợp với tốc độ tịnh tiến của lưỡi dao.
- Chiều dày ván mỏng phải đồng đều, đạt yêu cầu.
- Ván không bị rách, không bị xơ bề mặt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết các bộ phận của máy bóc ván mỏng.
- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Định tâm khúc gỗ bóc.
- Sử dụng máy bóc ván mỏng.
- Đo chiều dày ván mỏng.
- Kiểm tra các khuyết tật của ván mỏng.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy bóc ván mỏng.
- Phương pháp định tâm gỗ tròn (theo 3 điểm, theo X - Y).
- Yêu cầu chất lượng, chiều dày ván mỏng.
- Cấu tạo, quy trình sử dụng máy bóc ván mỏng.
- Phương pháp kiểm tra chất lượng ván mỏng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng, 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
- Kỹ năng sử dụng máy bóc ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của ván mỏng	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng ván mỏng, chất lượng ván mỏng
- 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 bóc ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CẮT VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt băng ván mỏng thành các tấm ván phù hợp với kích thước của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy xén ván có đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Dao cắt ván sắc.
- Kích thước ván mỏng được cắt theo yêu cầu của sản phẩm.
- Ván mỏng không bị rách.
- Kiểm tra kích thước ván mỏng.
- Kiểm tra vết nứt ván mỏng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết các bộ phận của máy xén ván mỏng.
- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Sử dụng máy xén ván mỏng.
- Quan sát và sử dụng thiết bị.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy xén, cắt ván mỏng.
- Yêu cầu về kích thước ván mỏng.
- Quy trình sử dụng máy xén ván mỏng.
- Yêu cầu chất lượng của ván mỏng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy cắt ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Băng ván mỏng (ván bóc).
- 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 cắt ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của ván mỏng cắt	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng ván mỏng, chất lượng ván mỏng
- 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 cắt ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẤY VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sấy để giảm độ ẩm của ván đến độ ẩm phù hợp với yêu cầu công nghệ đán ép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lò sấy có đầy đủ các bộ và ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- Ván mỏng được xếp vào băng đúng hướng.
- Vận tốc cấp ván phù hợp với nhiệt độ, thời gian sấy.
- Lò sấy được cấp nhiệt ổn định.
- Ván mỏng sau khi sấy có độ ẩm 7 ÷ 12%.
- Kiểm tra độ ẩm của ván mỏng.
- Kiểm tra nứt ngoài của ván mỏng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra lò sấy.
- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Xếp, cấp ván mỏng vào lò sấy.
- Điều chỉnh nhiệt độ sấy, tốc độ băng chuyền sấy.
- Sử dụng máy đo độ ẩm gỗ.

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của lò sấy ván mỏng.
- Phương pháp sấy ván mỏng.
- Quy trình sấy ván mỏng.
- Yêu cầu chất lượng ván mỏng.
- Phương pháp đo độ ẩm.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy sấy ván mỏng, ván mỏng.
- 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
- Kỹ năng sử dụng máy sấy ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của ván mỏng sấy	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng ván mỏng, chất lượng ván mỏng
- 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 sấy ván	- 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 VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại ván mỏng theo chất lượng, theo mục đích sử dụng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị ván, dụng cụ kê xếp ván.
- Ván mỏng được phân theo đúng chiều dày.
- Ván mỏng được phân theo đúng kích thước chiều dài.
- Ván mỏng đạt chất lượng được xếp riêng.
- Ván không đảm bảo kích thước, ván nứt lớn, ván rách được xử lý vá ván.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại ván mỏng.
- Xếp ván mỏng.
- Đo kích thước ván mỏng.
- Khâu, vá ván mỏng.

2. Kiến thức

- Yêu cầu chất lượng ván mỏng.
- Phương pháp khâu, vá ván mỏng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Gỗ tròn để bóc ván mỏng.
- 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 dụng cụ kê xếp ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của ván mỏng được phân loại	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng, chất lượng ván mỏng phân loại
- 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 phân loại ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY BÓC VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy bóc ván mỏng 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.
- Tra dầu mỡ vào ổ trục máy bóc ván mỏng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ.
- Kiểm tra các bộ phận của máy.
- Tháo lắp lưỡi dao.
- Bảo dưỡng các bộ phận của máy bóc ván mỏng.

2. Kiến thức

- Cấu tạo của máy bóc ván mỏng.
- Quy trình tháo lắp dao bóc.
- Quy trình tháo lắp bảo dưỡng máy bóc ván mỏng.
- Yêu cầu của ván mỏng.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng, gỗ tròn để bóc ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Phiếu phân tích công việc.
- 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 bóc ván mỏng	- 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 DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O01

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 dán.

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 độ nhớt độ của dung dịch keo.
- Kiểm tra độ pH của dung dịch keo.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn keo dùng trong sản xuất ván dán.
- Phân biệt loại keo dùng cho ép nguội, ép nhiệt.
- Pha trộn keo.
- Sử dụng dụng cụ, máy đo độ nhớt, thử độ pH.

2. Kiến thức

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

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: TRÁNG KEO VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tráng đều keo lên bề mặt của ván mỏng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy tráng keo đầy đủ các bộ phận.

- Keo được pha đảm bảo 1/2 ca sản xuất.

- Giàn rulo cấp liệu ván mỏng vào máy, ván được xếp đúng vào vị trí của các trục lăn.

- Lăn keo đều trên bề mặt bên của ván mỏng đã được xếp sẵn, lượng keo tráng đạt 140 ÷ 240g/m^2 bề mặt ván.

- Màng keo mỏng, đều và liên tục.

- Kiểm tra màng keo trên khắp tấm ván mỏng, kiểm tra 2 mặt của ván mỏng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị dụng cụ.

- Kiểm tra các bộ phận của máy.

- Sử dụng máy tráng keo.

- Lượng keo tráng trên bề mặt ván tính theo m^2.

- Sử dụng máy tráng keo.

- Sử dụng dụng cụ kiểm tra.

- Quan sát.

2. Kiến thức

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

- Thời gian đóng rắn của keo.

- Yêu cầu chất lượng keo tráng lên bề mặt ván mỏng.

- Quy trình sử dụng máy tráng keo.

- Phương pháp kiểm tra chất lượng màng keo.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy tráng keo ván mỏng.
- Ván mỏng.
- 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 keo được tráng trên các lớp ván	- Kiểm tra lượng keo được tráng trên các lớp ván
- Kỹ năng sử dụng máy tráng keo ván mỏng	- 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: XẾP VÁN MỎNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xếp các tấm ván mỏng đã tráng keo thành các chồng ván phù hợp với kích thước của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ván mặt, ván lõi đã được tráng keo.
- Số lượng ván mỏng đủ theo năng suất của máy ép.
- Vị trí của ván mặt và ván lõi đúng yêu cầu.
- Các cặp bề mặt tiếp xúc ít nhất phải có 1 bề mặt được tráng keo.
- Xếp đủ số lớp ván mỏng theo yêu cầu của sản phẩm.
- Các tấm ván không bị xê dịch.
- Kiểm tra số lượng tấm ván mỏng.
- Kiểm tra vị trí ván lõi, ván mặt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị, xác định loại ván mỏng.
- Xếp ván.
- Vận hành băng chuyền.
- Quan sát.

2. Kiến thức

- Đặc điểm, nguyên lý hình thành ván dán.
- Nguyên lý hoạt động của băng chuyền.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy, dụng cụ kê xếp ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Ván mỏng đã tráng keo.
- 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 xếp ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của xếp ván mỏng	- Kiểm tra số lượng ván mỏng, thứ tự xếp ván mỏng
- 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 xếp ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ÉP SƠ BỘ VÁN DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng lực ép để làm giảm kích thước chiều dày của ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép sơ bộ đầy đủ các bộ phận trong trạng thái hoạt động tốt.
- Xếp đủ số lớp ván mỏng theo yêu cầu của sản phẩm.
- Phôi ván nằm đúng vị trí.
- Các lớp ván không bị xê dịch.
- Các bề mặt dán dính đã có một lực liên kết nhất định.
- Chiều cao của chồng ván giảm xuống theo tiêu chuẩn.
- Kiểm tra chiều dày thảm dăm theo các lớp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra các bộ phận của máy
- Vận hành thiết bị cấp liệu.
- Vận hành máy ép.
- Đo chiều dày của thảm.

2. Kiến thức

- Cấu tạo nguyên lý hoạt động của máy ép sơ bộ.
- Nguyên tắc hình thành ván dán.
- Yêu cầu của việc ép sơ bộ ván dán.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Gỗ tròn để bóc ván mỏng.
- 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 ép sơ bộ ván dán	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của thảm ván dán	- Đo kích thước, kiểm tra hình dạng thảm ván dán, chất lượng thảm ván dán
- 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 ép ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP CHẾ ĐỘ ÉP VÁN DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Áp suất ép phải phù hợp với chủng loại gỗ, khối lượng thể tích của gỗ.
- Chiều dày của thảm, 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.

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

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.
- Thời gian đóng rắn của keo.
- 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 dán.
- 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 dán	- 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 DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng áp lực và nhiệt độ ép để tạo ván dán.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy ép đầy đủ các bộ phận ở trong tình trạng hoạt động tốt.
- Các lớp ván mỏng đã được cắt đảm bảo kích thước theo mặt bàn ép.
- Các lớp ván mỏng đưa vào mặt bàn ép đảm bảo chất lượng và kích thước.
- Các thông số ép phù hợp với chủng loại gỗ, chiều dày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đưa các lớp ván mỏng lên mặt bàn ép.
- Cài/đặt chế độ ép ván.
- Sử dụng máy ép nhiệt ván dán.
- 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 dán.
- 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 dán.
- Biểu đồ ép ván.
- Ván mỏng đã tráng 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 ván dán sau khi ép	- Kiểm tra kích thước, hình dạng ván dán - Kiểm tra chất lượng bề mặt ván ép
- Kỹ năng sử dụng máy ép ván dán	- 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 TRÁNG KEO
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và bôi trơn các ổ trục, vệ sinh, bảo dưỡng ổ trục, dải xích, trục con lăn, đường ống dẫn, cấp keo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị bảo dưỡng.
- Tốc độ trục trộn điều khiển dễ dàng.
- Trục trộn quay tiếng ồn nhỏ.
- 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 trục tráng keo.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị, kiểm tra 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.
- Vận hành máy trộn keo.

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy tráng 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
- 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 tráng 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
- 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: BẢO DƯỠNG MÁY ÉP VÁN DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: O8

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 dán, ván mỏng đã được xếp.
- 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 dán	- 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: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BỀ MẶT VÁN DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: P01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra các khuyết tật tự nhiên, khuyết tật do gia công.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Số lượng mắt < 3 mắt/1m^2.
- Có không quá 2 vết nứt có chiều dài tối đa 200mm/1m chiều rộng ván.
- Biến màu không được làm giảm độ bền cơ học của ván.
- Lỗ mọt có đường kính không quá 3mm.
- Vết ghép bị hở nằm trong phạm vi từ > (1 ÷ 4)mm.
- Chiều dài của vết chồng ván không quá 300mm.
- Ván không bị nổ.
- Vết phồng, vết hằn rất nhẹ.
- Vết thủng do đánh nhẵn không quá 1000mm^2/1m^2 bề mặt ván.
- Số lượng miếng vá không quá 5% bề mặt.
- Không có đinh ghim kim loại.
- Độ thấm keo bề mặt không quá 5%/bề mặt

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết các khuyết tật tự nhiên của gỗ, so sánh với bảng phân loại.
- Nhận biết các khuyết tật trong quá trình tạo ván so sánh với Tiêu chuẩn chất lượng ván dán.

2. Kiến thức

- Các dạng khuyết tật tự nhiên của gỗ.
- Các dạng khuyết tật trong quá trình tạo ván dán.
- Cấu tạo tính chất của ván dán.
- Tiêu chuẩn chất lượng ván dán.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Ván dán.
- Thước đo, bảng phân loại ván dán.
- 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 kiểm tra các khuyết tật của ván dán	- 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 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: KIỂM TRA KÍCH THƯỚC VÀ SAI SỐ KÍCH THƯỚC SẢN PHẨM VÁN DÁN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: P02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đo kích thước và sai số chiều dài, chiều rộng, chiều dày, sai số theo đường chéo của sản phẩm ván dán.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sai số chiều dài, chiều rộng ± 3mm.
- Kích thước theo đơn đặt hàng.
- Sai số kích thước theo chiều dày theo tiêu chuẩn ZB-B70006-88.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đo các kích thước của ván.
- Tiêu chuẩn chất lượng ván dán.

2. Kiến thức

- Yêu cầu chiều dày ván theo theo đơn đặt hàng.
- Tiêu chuẩn chất lượng ván dán.

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành.
- Máy bóc ván mỏng.
- Dụng cụ tháo lắp máy.
- Gỗ tròn để bóc ván mỏng.
- 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 bóc ván mỏng	- Theo dõi quá trình thực hiện
- Chất lượng của ván mỏng	- 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 kiểm tra chất lượng ván	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện, đánh giá mức độ kết hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÁC ĐỊNH ĐỘ BỀN KÉO TRƯỢT MÀNG KEO VÁN DÁN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: P03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định vị trí cắt mẫu trên tấm ván, cắt mẫu thử và xác định độ bền kéo trượt màng keo.

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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo chính xác.
- Tính lực độ bền kéo trượt màng keo ván ghép thanh 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.
- Lắp bộ thử 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 kéo trượt màng keo ván ghép thanh theo công thức.

2. Kiến thức

- Đặc điểm của ván dán.
- Kích thước của mẫu thử.
- Cấu tạo, cách sử dụng máy cưa cắt ván nhân tạo.
- Tính chất cơ học gỗ, ván.
- Cách tính lực kéo kéo trượt màng keo ván ghép thanh.

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 ghép thanh 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, máy thử tính chất cơ học của ván	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công mẫu
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ đo mẫu	- Độ chính xác khi đo kích thước mẫu
- Cách tính lực kéo kéo trượt màng keo ván ghép thanh	- 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 DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: P04

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.
- 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 chiều dày, rộng, dài tất cả các mẫu bằng thước cặp, ghi tất cả các kích thước đo 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.
- Lắp bộ thử 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 dán.
- 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 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 ghép thanh 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, máy thử tính chất cơ học của ván	- Theo dõi quá trình thực hiện, gia công 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 ghép thanh	- 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 DÁN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: P05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng gói, bảo quản ván dán.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

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

2. Kiến thức

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

IV. ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng thực hành, kho chứa sản phẩm.
- Ván dán 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

(Xem tiếp Công báo số 1135 + 1136)

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