

## **PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT**

### **BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN**

**Thông tư số 05/2012/TT-BNNPTNT ngày 18 tháng 01 năm 2012  
ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với các nghề  
thuộc nhóm nghề nông nghiệp**

#### **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

*(Ban hành kèm theo Thông tư số 05/2012/TT-BNNPTNT ngày 18 tháng 01 năm 2012  
của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)*

**TÊN NGHỀ: MỘC DÂN DỤNG**

**MÃ SỐ NGHỀ:**

(Tiếp theo Công báo số 211 + 212)

#### **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Mài đục bạt**

**Mã số công việc: E1**

#### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn đá mài phù hợp với từng bước mài;
- Mài lưỡi đục bằng đá mài thô;
- Mài lưỡi đục bằng đá mài mịn;
- Thử lưỡi đục.

#### **II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Mặt mài của lưỡi đục phẳng;
- Cạnh cắt của lưỡi đục thẳng, phẳng, vuông góc với trục lưỡi đục;
- Cạnh cắt phải sắc, góc cắt đúng quy định.

#### **III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU**

##### **1. Kỹ năng**

- Phân biệt được các loại đá mài;
- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của lưỡi đục;
- Mài đục bạt.

**2. Kiến thức**

- Nêu được cấu tạo các loại đá mài, tính năng, tác dụng của mỗi loại đá mài;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của từng bước mài đục phẳng;
- Mô tả được cấu tạo của lưỡi đục phá, đục bịt.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Các loại đá mài thô, đá mài màu;
- Đục bịt;
- Chậu nước;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chọn đúng loại đá mài</li> <li>- Mài lưỡi đục đúng quy trình kỹ thuật</li> <li>- Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật của lưỡi đục</li> <li>- Đảm bảo thời gian mài với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, đối chiếu với tiêu chuẩn của từng loại đá</li> <li>- Theo dõi thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện được quy định</li> <li>- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra</li> <li>- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức</li> </ul>

## **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn kín**

**Mã số công việc: E2**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí, kích thước của lỗ mộng (chiều dài, chiều rộng);
- Vạch mực và sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng.

### **II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

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

### **III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU**

#### **1. Kỹ năng**

- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### **2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng của các dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của từng bước vạch mực thẳng lỗ mộng đơn kín.
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng đơn kín.

### **IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn kín;
- Phôi dùng để lấy mực bảo đảm yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo ... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước, hình dáng lỗ mộng;</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mục lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế và đưa ra sai số</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mục thực tế, đối chiếu với thời gian quy định được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Vạch mực thân mòng thẳng đơn kín**  
**Mã số công việc: E3**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mòng;
- Vạch mực, sang mực vai mòng bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều dày, dài, rộng thân mòng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật vạch mực thân mòng thẳng đơn kín;
- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác đo;
- Đảm bảo đường mực thân mòng đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước của thân mòng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của từng bước vạch mực thân mòng thẳng đơn kín;
- Trình bày được cấu tạo thân mòng thẳng đơn kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mòng thẳng đơn kín;
- Phôi dùng để vạch mực bảo đảm yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo ... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, hình dáng, kích thước thân mòng</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế và đưa ra sai số</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế, đối chiếu với thời gian vạch mực được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đục lỗ mộng thẳng đơn kín**  
**Mã số công việc: E4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lỗ mộng phải đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
- + Lỗ mộng phải đúng kích thước;
- + Thành của lỗ mộng thẳng và sạch;
- + Mép của lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn khi đục;
- Đảm bảo thời gian được giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại đục và các dụng cụ liên quan;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước đục lỗ mộng thẳng đơn kín;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng đơn kín.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn kín;
- Phôi để đục được vạch mực đầy đủ, rõ ràng;
- Các dụng cụ: Các loại đục, dùi đục, thanh kê ... đảm bảo yêu cầu;
- Được trang bị đầy đủ các phương tiện phòng hộ lao động (giày, kính, quần áo...);
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, thẳng, sạch của thành lỗ mộng</li><li>- Mức độ an toàn khi đục mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian đục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm đo kích thước thực tế của lỗ mộng, so sánh với kích thước thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so sánh với định mức được giao</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng đơn kín**  
**Mã số công việc: E5**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt óc mộng, kẹ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
- + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mục;
- + Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài mục;
- + Đường cắt óc mộng thẳng, phẳng, đúng mục;
- Đảm bảo an toàn khi cắt thân mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng thân mộng thẳng đơn kín;
- Sử dụng vạm kẹ;
- Sử dụng cưa cắt ngang, cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt kẹ mộng (óc mộng);
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại cưa và các phương tiện dụng cụ liên quan;
- Nêu được quy trình, yêu cầu của mỗi bước gia công thân mộng thẳng đơn kín.
- Trình bày được cấu tạo thân mộng thẳng đơn kín.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng thẳng đơn kín;
- Phôi để cắt thân mộng được vạch mục đầy đủ, rõ ràng;
- Các dụng cụ: cưa, bàn kẹ đầy đủ, đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ thẳng, phẳng của đường xẻ má mòng, đường cắt vai mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm kích thước thực tế của thân mòng, so sánh với kích thước theo thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian cắt thực tế so sánh với định mức được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn nửa kín**  
**Mã số công việc: E6**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy mực;
- Đo xác định vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đo xác định chiều sâu lỗ mộng;
- Vạch mực và sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

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

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng;
- Trình bày được cấu tạo thân mộng thẳng đơn nửa kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn nửa kín;
- Phôi để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo... bảo đảm yêu cầu kỹ thuật;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, hình dáng, kích thước lỗ mộng</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mục lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mục thực tế, đối chiếu với thời gian vạch mục được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mòng thẳng đơn nửa kín**  
**Mã số công việc: E7**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo xác định vị trí thân mòng;
- Vạch mực và sang mực vai mòng bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều dài, dày, rộng thân mòng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ đo, lấy mực.
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mòng;
- Trình bày được cấu tạo của thân mòng thẳng đơn nửa kín.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mòng thẳng đơn nửa kín;
- Phôi để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo ... đảm bảo yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, hình dáng, kích thước thân mòng</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế, đối chiếu với thời gian được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Đục lỗ mộng thẳng đơn nửa kín**  
**Mã số công việc: E8**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Lỗ mộng bảo đảm đúng yêu cầu kỹ thuật:
  - + Đúng kích thước;
  - + Thành lỗ mộng thẳng, sạch;
  - + Mép của lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn khi đục;
- Đảm bảo thời gian được giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại đục và các dụng cụ liên quan;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước đục lỗ mộng thẳng đơn nửa kín.
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng đơn nửa kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn nửa kín;
- Mục lỗ mộng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng kích thước;
- Các dụng cụ: Các loại đục, dùi đục, thanh kê ... đảm bảo yêu cầu;
- Được trang bị đầy đủ các phương tiện phòng hộ lao động;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, thẳng, sạch của thành lỗ mộng</li><li>- Mức độ an toàn khi đục</li><li>- Đảm bảo thời gian đục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, đo kích thước thực tế của lỗ mộng, so sánh với kích thước thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét đánh giá, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so sánh với định mức được giao</li></ul>



**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng đơn nửa kín**  
**Mã số công việc: E9**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Cố định phôi lên bàn cắt;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt óc mộng và kệ mộng (nếu có).

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
  - + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mục;
  - + Đường cắt vai mộng thẳng bám theo mép ngoài mục, đường cắt óc mộng bám theo mục;
- Đảm bảo an toàn khi cắt mộng;
- Đảm bảo thời gian được giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, nhận biết, ước lượng chất lượng thân mộng thẳng đơn nửa kín;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt ngang, cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt kệ mộng (óc mộng);
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các cưa và các dụng cụ liên quan;
- Nêu được quy trình, yêu cầu của mỗi bước gia công thân mộng thẳng đơn nửa kín.
  - Trình bày được cấu tạo thân mộng thẳng đơn nửa kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mộng thẳng đơn nửa kín;
- Phôi để cắt thân mộng được vạch mục đầy đủ, rõ ràng;
- Các dụng cụ: Cưa, bàn kẹp... đảm bảo yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ thẳng, phẳng của đường xẻ má mòng, đường cắt vai mòng</li><li>- Mức độ an toàn khi cắt thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm kích thước thực tế của thân mòng, so sánh với kích thước theo thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian cắt thực tế, so sánh với định mức được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng thẳng đơn hở**  
**Mã số công việc: E10**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Vạch mực, sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng.
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng đơn hở.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn hở;
- Phôi gỗ để lấy mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo, ... đảm bảo yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự chính xác vị trí, hình dáng, kích thước lỗ mộng</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế đối chiếu với thời gian được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mọng thẳng đơn hở**  
**Mã số công việc: E11**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí, kích thước thân mọng;
- Vạch mực, sang mực vai mọng bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng, dài, dày thân mọng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch;
- Kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mọng.
- Trình bày được cấu tạo của thân mọng thẳng đơn hở.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mọng thẳng đơn hở;
- Phôi để lấy mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, cữ đo, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mũi vạch, compa đo ... đảm bảo yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự chính xác vị trí, hình dáng kích thước thân mòng</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế đối chiếu với thời gian được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đục lỗ mộng thẳng đơn hở**

**Mã số công việc: E12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lỗ mộng bảo đảm đúng yêu cầu kỹ thuật:
  - + Đúng kích thước;
  - + Thành lỗ mộng thẳng, phẳng, sạch;
  - + Mép lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các loại đục và các dụng cụ liên quan;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước đục lỗ mộng thẳng đơn hở.
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng đơn hở.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng đơn hở;
- Các dụng cụ: cưa, đục đầy đủ đảm bảo yêu cầu;
- Mục lỗ mộng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí kích thước;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Sự chính xác vị trí, kích thước lỗ mòng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, đo kích thước thực tế của lỗ mòng, so sánh với kích thước thiết kế
- Độ thẳng, phẳng, sạch của thành lỗ mòng	- Quan sát, nhận xét đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế so sánh với định mức được giao



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mòng thẳng đơn hờ**  
**Mã số công việc: E13**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Sửa thân mòng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật của thân mòng;
- + Đúng kích thước;
- + Má mòng thẳng, phẳng, sạch;
- + Vai mòng vuông góc với thân mòng;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt ngang, cưa dọc, đục bạt, bào lau, bào lá;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của các dụng cụ thủ công dùng để gia công thân mòng thẳng đơn hờ;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước gia công thân mòng thẳng đơn hờ;
- Trình bày được cấu tạo thân mòng đơn hờ.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mòng thẳng đơn hờ;
- Mực thân mòng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí kích thước;
- Các dụng cụ: Cầu bào, cưa cắt, cưa dọc, vạm kẹp... đảm bảo yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự chính xác kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ thẳng, phẳng, sạch của thành má mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, đo kích thước thực tế của thân mòng, so sánh với kích thước thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế, so sánh với định mức được giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài đục tròn**

**Mã số công việc: E14**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn đá mài;
- Mài đục tròn trên đá mài nhám;
- Mài đục tròn trên đá mài mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Cạnh cắt phải sắc, không có vết trắng và vuông góc với trục của đục;
- Góc cắt đúng quy định;
- Mặt mài của lưỡi đục bóng đều.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của đục tròn;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài đục tròn.

#### 2. Kiến thức

- Phân biệt được các loại đá mài, tính chất tác dụng của từng loại;
- Trình bày được cấu tạo, tác dụng, yêu cầu chất lượng của đục tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại đá mài đúng yêu cầu;
- Chậu đựng nước;
- Xưởng thực hành;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ vuông góc của cạnh cắt so với thân đục	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ thẳng của lưng lưỡi đục theo chiều dọc thân đục	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ sắc của cạnh cắt	- Đục thử, nhận xét
- Độ bóng đều ở mặt ngoài	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mài lưỡi đục đúng quy trình kỹ thuật	- Theo dõi thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện được quy định
- Đảm bảo thời gian mài so với định mức	- Theo dõi thời gian mài thực tế, so sánh với định mức được giao

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng tròn**

**Mã số công việc: E15**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo, xác định vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Vạch mực.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ đo lấy dấu phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian quy định.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo, lấy dấu;
- Đo;
- Lấy mực dấu;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tính năng tác dụng và nêu được phương pháp sử dụng các loại dụng cụ đo, lấy dấu;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng tròn;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng tròn;
  - Phôi gỗ để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
  - Các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước dây, thước vuông, compa ...
- bảo đảm yêu cầu;
- Xưởng thực hành;
  - Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự chính xác vị trí, kích thước của lỗ mộng so với thiết kế</li> <li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng</li> <li>Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế, so sánh với định mức được giao</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đục (Khoan) lỗ mộng tròn**  
**Mã số công việc: E16**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đục;
- Đục bám lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ đục;
- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đục lỗ mộng;
- Đảm bảo an toàn khi đục;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Chọn đục tròn;
- Sử dụng các loại đục, đục bám, đục phá;
- Đục bám lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nêu được yêu cầu kỹ thuật của đục tròn;
- Trình bày được quy trình đục lỗ mộng tròn;
- Nêu được yêu cầu của các bước đục lỗ mộng tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng tròn;
- Phôi gỗ đã vạch mực lỗ mộng;
- Các loại đục bảo đảm yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Sự thẳng, phẳng, nhẵn của các bề mặt lỗ mộng</li><li>- Độ sắc cạnh của mép lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo thực tế với thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, so sánh với thời gian định mức</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng tròn (thân mộng rời)**

**Mã số công việc: E17**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn gỗ làm thân mộng;
- Xác định vị trí, kích thước thân mộng;
- Gia công thân mộng tròn;
- Kiểm tra và chỉnh sửa thân mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mộng tròn:
  - + Đúng kích thước;
  - + Thành lỗ mộng thẳng, tròn đều;
  - + Bề mặt thân mộng trơn, sạch;
- Đảm bảo an toàn khi gia công;
- Đảm bảo thời gian quy định.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng thân mộng;
- Sử dụng dụng cụ đo và vạch dấu;
- Chọn gỗ;
- Cắt gỗ bằng cưa cắt ngang;
- Bào;
- Kiểm tra và chỉnh sửa;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính chất cơ học, vật lý của vật liệu gỗ;
- Nêu được công dụng, phương pháp sử dụng dụng cụ để gia công mộng;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công thân mộng tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng tròn;
- Gỗ làm thân mộng khô, thẳng thớ, không có khuyết tật;
- Các dụng cụ: Bút bi, thước dây, cưa cắt, câu bào, bào tay ..., bảo đảm yêu cầu;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự chính xác vị trí, kích thước của thân mộng so với thiết kế</li> <li>- Độ thẳng, nhẵn, tròn đều của thân mộng</li> <li>- Sự phù hợp giữa thời gian gia công so với thời gian định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế so với định mức giao</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng én****Mã số công việc: E18****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định kích thước mặt cắt ngang lỗ mộng trên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch;
- Áp mẫu vạch, xác định kích thước mặt cắt ngang lỗ mộng;
- Vạch mực xác định chiều sâu lỗ mộng bằng thước vuông.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác lấy mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch;
- Sử dụng mẫu vạch;
- Vạch mực bằng phương pháp mực hết;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Nêu được công dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ đo, lấy dấu;
- Trình bày được cấu tạo, tác dụng của mẫu vạch;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng én;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng én;
- Phôi gỗ để vạch mực bảo đảm yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông, compa, kéo cắt, đục bạt ... đảm bảo yêu cầu;



- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế so với định mức được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Vạch mực thân mòng én****Mã số công việc: E19****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mòng;
- Xác định kích thước mặt cắt ngang thân mòng trên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch;
- Áp mẫu vạch, xác định kích thước mặt cắt ngang thân mòng;
- Dùng thước vuông sang mực xác định má và vai mòng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ đo phù hợp với từng thao tác lấy mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước thân mòng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch;
- Sử dụng mẫu vạch;
- Vạch mực bằng phương pháp mực hết;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ đo, lấy dấu;

- Nêu được cấu tạo, tác dụng của mẫu vạch;
- Trình bày được cấu tạo của thân mòng én;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mòng én;
- Phôi gỗ để vạch mực bảo đảm yêu cầu kỹ thuật;
- Các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông, compa, kéo cắt, đục bẹt, bào cong, cưa lượn..., đảm bảo yêu cầu chất lượng;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian vạch mực thực tế so với định mức được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công lỗ mộng én****Mã số công việc: E20****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ để đục;
- Cắt phần ngoài theo mực dấu;
- Đục bám hình thành lỗ mộng;
- Đục phá tạo lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Lỗ mộng bảo đảm đúng yêu cầu kỹ thuật:
- + Đúng kích thước;
- + Thành lỗ mộng thẳng, phẳng, sạch, vuông góc với bề mặt chuẩn;
- + Mép lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Cắt gỗ bằng cưa cắt;
- Sử dụng các loại đục, đục bám, đục phá;
- Đục bám lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Lựa chọn đục phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Nêu được công dụng và phương pháp sử dụng các loại đục;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng én;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng én.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng én;
- Mực lỗ mộng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: Đục phá, đục sửa, cưa, cầu bào, vam kẹp đảm bảo yêu cầu;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự phù hợp kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch và vuông góc của thành lỗ mộng so với mặt chuẩn</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát kết hợp sử dụng dụng cụ đo kiểm, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công thân mòng én****Mã số công việc: E21****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Cắt đầu chi tiết;
- Cắt xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Đục, sửa má vai mòng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mòng én:
  - + Đúng kích thước;
  - + Đường cửa thẳng, đúng mực dấu ở đầu chi tiết;
  - + Má mòng thẳng, phẳng, nhẵn;
  - + Vai mòng thẳng, vuông góc với thân mòng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng thân mòng;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cửa cắt ngang, cửa dọc;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Sử dụng đục bạt;
- Sửa má mòng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng, tác dụng của mỗi dụng cụ, phương pháp sử dụng từng dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo thân mòng én;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công thân mòng én.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết mòng én;
- Mực lỗ mòng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: cửa xẻ, cửa cắt, đục sửa ... đảm bảo yêu cầu;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước của thân mòng so với thiết kế</li> <li>- Độ thẳng, phẳng, nhẵn của má mòng</li> <li>- Độ thẳng, vuông góc vủa vai mòng với thân mòng</li> <li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng én kín****Mã số công việc: E22****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định kích thước mặt cắt ngang lỗ mộng trên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch;
- Áp mẫu vạch xác định kích thước mặt cắt ngang lỗ mộng;
- Vạch mực theo chiều sâu lỗ mộng bằng thước vuông và xác định mực mờ.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ đo lấy dấu phù hợp với thao tác vạch mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực rõ ràng, đầy đủ;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng sự chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch;
- Sử dụng mẫu vạch;
- Vạch mực;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ đo phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ như: thước vuông, cữ...;
- Trình bày được cấu tạo, tác dụng của mẫu vạch;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng én kín;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng én kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng én kín;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông, compa, kéo, đục, mẫu vạch ... đảm bảo yêu cầu;
- Vật liệu làm mẫu vạch;



- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mục lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao</li></ul>

## **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Vạch mực thân mòng én kín**

**Mã số công việc: E23**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mòng;
- Xác định vị trí mặt cắt ngang thân mòng trên mẫu vạch;
- Cắt tạo mẫu vạch;
- Áp mẫu vạch, xác định kích thước mặt cắt ngang thân mòng;
- Dùng thước vuông sang mực xác định má mòng, vai mòng.

### **II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ đo, lấy dấu phù hợp với thao tác vạch mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước thân mòng;
- Đảm bảo đường mực rõ ràng, đầy đủ;
- Đảm bảo định mức thời gian.

### **III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU**

#### **1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng sự chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng các dụng cụ cắt tạo mẫu vạch;
- Sử dụng mẫu vạch;
- Vạch mực;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ đo phù hợp.

#### **2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ như: thước vuông, cữ...;

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng của mẫu vạch;
- Trình bày được cấu tạo của mòng én kín;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mòng én kín.

### **IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mòng én kín;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông, mẫu vạch ... đảm bảo yêu cầu;
- Vật liệu làm mẫu vạch;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian đục thực tế so với định mức được giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công lỗ mộng én kín****Mã số công việc: E24****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ;
- Cắt phần ngoài theo mực dấu;
- Đục bầm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa chính xác lỗ mộng;
- Cắt, đục sửa phần đầu góc mồi.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng én kín:
  - + Đúng kích thước, vị trí;
  - + Thành lỗ mộng phẳng, sạch;
  - + Mép lỗ mộng không bị toét;
  - + Đường cắt đầu góc mồi thẳng, sắc góc;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Cắt gỗ bằng cưa cắt;
- Sử dụng các loại đục, đục bầm, đục phá;
- Đục bầm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Sử dụng cưa mộng;
- Cắt, đục sửa góc mồi;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ đo phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng én kín;
- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước đục lỗ mộng én kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng én kín;
- Mực lỗ mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: đục bầm, đục phá, đục sửa, cưa cắt... bảo đảm yêu cầu;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li> <li>- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng</li> <li>- Độ thẳng, sắc của đường cắt đầu góc mòi</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Quan sát, nhận xét; so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, so sánh với thời gian định mức</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công thân mòng én kín****Mã số công việc: E25****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Cắt đầu chi tiết;
- Xẻ má mòng;
- Đục sửa má, vai mòng;
- Cắt, đục, sửa phần đầu góc mòi.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mòng én kín:
  - + Đúng kích thước, vị trí;
  - + Má mòng thẳng, phẳng, nhẵn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng thân mòng;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt ngang, cưa dọc;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Sử dụng đục bẹt;
- Sửa má mòng;
- Sử dụng cưa mòng;
- Cắt, đục sửa góc mòi;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo thân mòng én kín;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công thân mòng én kín.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mòng én kín;
- Mực thân mòng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: cưa cắt, vạm kẹp, cầu bào, đục bẹt, dùi đục đầy đủ... đảm bảo yêu cầu;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế</li> <li>- Độ thẳng, nhẵn của má mòng</li>   <li>- Độ vuông góc của vai mòng với thân mòng</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét; so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, so sánh với thời gian định mức</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc**  
**Mã số công việc: E26**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định chiều dài lỗ mộng;
- Xác định 2 má xiên ở chi tiết làm lỗ mộng và mực dấu góc;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ đo lấy dấu phù hợp với thao tác vạch mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng; đường mực rõ ràng, đầy đủ;
- Đảm bảo định mức thời gian.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ như: thước vuông, cữ...;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mức lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông... đảm bảo chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li> <li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, so sánh với thời gian định mức</li> </ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mộng mòi 2 mặt và 1 góc**

**Mã số công việc: E27**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Vạch mực 2 má mộng xiên và mực dấu góc;
- Kéo cữ xác định chiều rộng thân mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với thao tác vạch mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước thân mộng;
- Đảm bảo đường mực rõ ràng, đầy đủ;
- Đảm bảo định mức thời gian.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo thân mộng mòi 2 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mộng mòi 2 mặt và 1 góc.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng mòi 2 mặt và 1 góc;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông ... đảm bảo chất lượng;
- Nhà xưởng.
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế</li> <li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mộng</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, so sánh với thời gian định mức</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Đục lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc**  
**Mã số công việc: E28**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Chọn đục;
- Đục bám lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Cắt má xiên.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng:
  - + Kích thước lỗ mộng chính xác;
  - + Lỗ mộng thẳng, phẳng, sạch, vuông góc với mặt chuẩn;
  - + Mép lỗ mộng thẳng, sắc, không bị toét;
  - + Đường cắt má xiên thẳng, không bị vỡ, xước;
- Đảm bảo an toàn lao động và định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bám, đục phá;
- Đục bám lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Sử dụng cưa cắt và cắt mặt xiên;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn loại đục phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước thực hiện đục lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Mục lỗ mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: Đục bám, đục phá, cưa cắt... đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch của lỗ mộng</li><li>- Độ phẳng, sắc cạnh của mép lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, đối chiếu, so sánh với thời gian giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công thân mộng mồi 2 mặt và 1 góc****Mã số công việc: E29****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Cắt đầu chi tiết;
- Xẻ má mộng, cắt vai mộng xiên;
- Cắt phần óc mộng;
- Sửa vai, óc mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của thân mộng:
  - + Đúng vị trí, kích thước thân mộng
  - + Má mộng thẳng, không xẻ quá vai mộng
  - + Đường cắt mộng mồi thẳng, phẳng, không xiên vát;
- Đảm bảo an toàn lao động và định mức thời gian.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng thân mộng;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt và cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt óc mộng;
- Sử dụng đục bạt;
- Sửa óc mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn loại đục phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo thân mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công thân mộng mồi 2 mặt và 1 góc.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mộng mồi 2 mặt và 1 góc;
- Mực thân mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: cưa cắt, cưa xẻ, đục sửa... đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Độ chính xác kích thước thân mòng so với thiết kế - Độ phẳng, sạch của má mòng - Độ phẳng của óc chân mòng - Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế - Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Quan sát, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi, đối chiếu, so sánh với thời gian giao

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng mồi 1 mặt**

**Mã số công việc: E30**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định chiều dài lỗ mộng bằng thước lá, thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng;
- Vạch mực vai mặt xiên;
- Kéo cữ xác định má mặt xiên.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác lấy mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo định mức thời gian.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng mồi 1 mặt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng mồi 1 mặt.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng mồi 1 mặt;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước vuông, thước cuộn, êke... đảm bảo chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li> <li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mộng</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, đối chiếu, so sánh với thời gian giao</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mộng mòi 1 mặt**

**Mã số công việc: E31**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mộng;
- Vạch mực má mộng xiên;
- Vạch mực má mộng vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng, dày thân mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác lấy mực;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp;

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo của thân mộng mòi 1 mặt.
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mộng mòi 1 mặt.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng mòi 1 mặt;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước vuông, thước cuộn, êke..., đảm bảo chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí mực thân mộng so với thiết kế</li> <li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mộng</li> <li>- Đảm bảo thời gian vạch mực với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thời gian thực tế vạch mực, so sánh với thời gian giao</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Đục lỗ mộng môi 1 mặt****Mã số công việc: E32****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Xẻ má xiên;
- Cắt vai xiên.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng môi 1 mặt;
- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng:
  - + Kích thước lỗ mộng chính xác;
  - + Thành lỗ mộng phẳng, sạch;
  - + Mép lỗ mộng thẳng, sắc, không bị toét;
  - + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng không ăn vào vai xiên;
  - + Đường cắt vai xiên hơi chéo vào trong;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Sử dụng cưa cắt và cắt mặt xiên;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng môi 1 mặt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng môi 1 mặt.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Mực lỗ mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí kích thước;
- Các dụng cụ: Đục phá, đục sửa, dùi đục, cưa cắt đầy đủ, bảo đảm chất lượng;



- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Gia công thân mộng mòi 1 mặt****Mã số công việc: E33****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Cắt đầu chi tiết;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng xiên;
- Cắt vai mộng vuông;
- Cắt phần óc mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mộng:
  - + Đúng vị trí, kích thước;
  - + Má mộng phẳng, thẳng, không xẻ quá vai mộng;
  - + Đường cắt vai mộng vuông góc với thân mộng;
  - + Đường cắt mực mòi thẳng, phẳng, không xiên vát;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng thân mộng;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt và cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt óc mộng;
- Sử dụng đục bạt;
- Sửa óc mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng các loại cưa và phương pháp sử dụng đo;
- Trình bày được cấu tạo của thân mộng mòi 1 mặt;
- Nêu được quy trình, các yêu cầu mỗi bước gia công thân mộng mòi 1 mặt.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mộng mòi 1 mặt;

- Mục thân mộng được vạch đầu đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước
- Các loại cửa, đục ..., bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng, bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc**  
**Mã số công việc: E34**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định chiều dài lỗ mộng và vạch mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng;
- Vạch mực vai xiên;
- Vạch mực giao góc;
- Kéo cữ để vạch mực má xiên.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng, tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ đo;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông..., bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước mục lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mục lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mục so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li></ul> Theo dõi thời gian thực tế vạch mục, so sánh với thời gian giao

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mộng mỗi 1 mặt và 1 góc**

**Mã số công việc: E35**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mộng;
- Vạch mực vai mộng xiên;
- Vạch mực má mộng xiên;
- Vạch mực giao góc;
- Vạch mực chiều rộng thân mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước thân mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông và êke để vạch mực;
- Vạch mực;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được công dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ đo;
- Trình bày được cấu tạo của thân mộng mỗi 1 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mộng mỗi 1 mặt và 1 góc.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng mỗi 1 mặt và 1 góc;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông... bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác vị trí, kích thước mực thân mộng so với thiết kế - Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mộng Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế - Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi thời gian thực tế vạch mực, so sánh với thời gian định mức giao

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Đục lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc**  
**Mã số công việc: E36**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Xẻ má xiên;
- Cắt má xiên;
- Cắt phần đầu góc.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng;
- + Đúng vị trí, kích thước;
- + Thành lỗ mộng thẳng, phẳng, vuông góc với mặt chuẩn;
- + Mép lỗ mộng không bị toét;
- + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng không ăn vào vai xiên;
- + Đường cắt vai xiên thẳng;
- + Đường cắt đầu góc thẳng, không bị vỡ, xước;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Sử dụng cưa cắt và cắt mặt xiên;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn đục phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được công dụng, phương pháp sử dụng các loại đục;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước đục lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng mồi 1 mặt và 1 góc;

- Mục lỗ mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí kích thước;
- Các dụng cụ: Đục, cưa... đầy đủ, bảo đảm chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng.
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng mồi 1 mặt và 1 góc**

**Mã số công việc: E37**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Cắt đầu chi tiết;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng xiên;
- Cắt phần đầu góc;
- Cắt vai mộng vuông;
- Đục, sửa phần óc mộng, vai mộng vuông.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mộng:
  - + Đúng vị trí, kích thước;
  - + Má mộng thẳng, phẳng không xẻ quá vai mộng;
  - + Đường cắt vai mộng thẳng, vuông góc với thân mộng;
  - + Vết cắt phần đầu góc không ăn vào mộng và má xiên;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng thân mộng;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt và cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt óc mộng;
- Sử dụng đục bạt;
- Sửa óc mộng và vai mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn cưa, đục phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng, tác dụng từng loại cưa, đục và nêu được phương pháp sử dụng;
- Trình bày được cấu tạo của thân mộng mồi 1 mặt và 1 góc;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước cắt thân mộng mồi 1 mặt và 1 góc.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Mực thân mòng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí kích thước;
- Các dụng cụ: cưa, cầu bào, vam kẹp, đục sửa, dùi đục... đầy đủ;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng thẳng kép**  
**Mã số công việc: E38**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định chiều dài từng lỗ mộng bằng thước đo;
- Vạch mực, sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước mực lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng thẳng kép;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước thực hiện vạch mực lỗ mộng thẳng kép.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng kép;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, thước lá, cữ đo, thước cuộn, compa đo..., đảm bảo chất lượng;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Độ chính xác vị trí, kích thước mực lỗ mống so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mống	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế vạch mực, so sánh với thời gian giao

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mòng thẳng kép**  
**Mã số công việc: E39**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí thân mòng;
- Vạch mực, sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều dày, chiều rộng thân mòng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác đo;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước mực thân mòng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo của thân mòng thẳng kép;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mòng thẳng kép.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mòng thẳng kép;
- Phôi gỗ, các dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, thước lá, cữ đo, thước cuộn, compa đo..., đảm bảo chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước mực thân mòng so với thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế vạch mực, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đục lỗ mộng thẳng kép**  
**Mã số công việc: E40**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đục lỗ kệ, đục óc mộng (nếu có).

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng:
  - + Đúng vị trí, kích thước;
  - + Lỗ mộng thẳng, vuông góc với bề mặt chuẩn;
  - + Thành lỗ mộng phẳng, sạch;
  - + Mép lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đục lỗ kệ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn các loại đục phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng, phương pháp sử dụng các loại đục;
- Trình bày được cấu tạo lỗ mộng thẳng kép;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước đục lỗ mộng thẳng kép.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thẳng kép;
- Mực lỗ mộng đã được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các loại đục đầy đủ, bảo đảm chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ thẳng, sắc của mép lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ vuông góc thành lỗ mộng so với mặt chuẩn	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ bảo đảm an toàn lao động	- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian đục lỗ mộng so với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế đục, so sánh với thời gian giao



**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng kép**  
**Mã số công việc: E41**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt, đục tạo kẹ và óc mộng (nếu có).

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mộng:
  - + Đúng vị trí, kích thước;
  - + Má mộng thẳng, phẳng, sạch;
  - + Đường cắt vai mộng thẳng, vuông góc với thân mộng;
  - + Đảm bảo đúng kích thước của kẹ mộng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng thân lỗ mộng;
- Sử dụng vạm kẹ;
- Sử dụng cưa cắt và cưa dọc;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng;
- Cắt kẹ mộng (óc mộng);
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng các loại cưa, đục và phương pháp sử dụng;
- Trình bày cấu tạo của thân mộng thẳng kép;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công thân mộng thẳng kép.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết thân mộng thẳng kép;
- Mực thân mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các loại cưa, đục đầy đủ, bảo đảm chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với vị trí thiết kế</li><li>- Độ thẳng, phẳng, sạch của má mòng</li><li>- Độ thẳng và vuông góc của vai mòng so với thân mòng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công thân mòng so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Quan sát, sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế cắt, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực lỗ mộng thắt**

**Mã số công việc: E42**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí lỗ mộng;
- Xác định chiều dài lỗ mộng, lỗ thắt bất kỳ bằng thước đo;
- Vạch mực, sang mực bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng lỗ mộng, lỗ thắt.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước mực lỗ mộng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các dụng cụ;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng thắt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực lỗ mộng thắt;

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thắt;
- Phôi gỗ, dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông, compa đo..., bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước mực lỗ mộng so với vị trí thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực lỗ mộng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế vạch mực, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Vạch mực thân mòng thắt**

**Mã số công việc: E43**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn dụng cụ đo và lấy dấu;
- Đo và xác định vị trí phần mòng thẳng và phần thắt;
- Vạch mực, sang mực vai mòng bằng thước vuông;
- Kéo cữ xác định chiều rộng và chiều dày thân mòng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo chính xác vị trí, kích thước mực thân mòng;
- Đảm bảo đường mực đầy đủ, rõ ràng;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chuẩn xác của đường mực dấu;
- Sử dụng dụng cụ lấy dấu;
- Lấy dấu;
- Sử dụng các dụng cụ đo;
- Đo;
- Sử dụng thước vuông;
- Sang mực bằng thước vuông;
- Sử dụng cữ vạch và kéo cữ;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn dụng cụ phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được công dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ đo
- Trình bày cấu tạo của thân mòng thắt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước vạch mực thân mòng thắt.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mòng thắt;
- Phôi gỗ, dụng cụ: Bút chì, mũi vạch, cữ vạch, thước lá, thước cuộn, thước vuông ... bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước mực thân mòng so với vị trí thiết kế</li><li>- Sự đầy đủ, rõ ràng của đường mực thân mòng</li><li>- Đảm bảo thời gian vạch mực so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế vạch mực so với thời gian giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Đục lỗ mộng thắt****Mã số công việc: E44****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Chọn đục;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đục phân lỗ thắt.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của lỗ mộng;
- + Đúng vị trí, kích thước;
- + Lỗ mộng thẳng, phẳng vuông góc với bề mặt chuẩn;
- + Mép lỗ mộng không bị toét;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng lỗ mộng;
- Sử dụng các loại đục, đục bấm, đục phá;
- Đục bấm lỗ mộng;
- Đục phá lỗ mộng;
- Đục sửa lỗ mộng;
- Đục phân lỗ mộng thắt;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn loại đục phù hợp.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các loại đục;
- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng thắt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước đục lỗ mộng thắt.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng thắt;
- Mực lỗ mộng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các loại đục đầy đủ, bảo đảm chất lượng;
- Nhà xưởng, bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mòng thắt**

**Mã số công việc: E45**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đặt cố định phôi lên bàn cắt;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Cắt và đục, tạo phần thắt.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng dụng cụ phù hợp với từng thao tác;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của thân mòng:
  - + Đúng vị trí, kích thước;
  - + Đường xẻ má mòng thẳng, phẳng;
  - + Đường cắt vai mòng thẳng, vuông góc với thân mòng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng thân mòng thắt;
- Sử dụng vạm kẹp;
- Sử dụng cưa cắt và cưa dọc;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng;
- Sử dụng các loại đục;
- Cắt và chặt phần thắt;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Lựa chọn loại đục phù hợp.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và phương pháp sử dụng các loại đục;
- Trình bày được cấu tạo của thân mòng thắt;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước cắt thân mòng thắt.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mòng thắt;
- Mực thân mòng được vạch đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Các dụng cụ: cưa, đục ... bảo đảm yêu cầu chất lượng;
- Nhà xưởng, bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với vị trí thiết kế</li> <li>- Độ thẳng, phẳng của má mòng</li> <li>- Độ thẳng, vuông góc của vai mòng với thân mòng</li> <li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li> <li>- Đảm bảo thời gian gia công thân mòng so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li> <li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Quan sát kết hợp sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi, nhận xét, đánh giá so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thời gian thực tế đực so sánh với thời gian giao</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 1 trục**  
**Mã số công việc: E46**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh bàn kẹp;
- Khoan lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng trình tự, thao tác các bước;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, sạch;
- Đảm bảo an toàn lao động.
- Đảm bảo định mức lao động giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận;
- Kiểm tra mũi khoan, lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp, điều chỉnh bàn kẹp;
- Khoan lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng lỗ mộng.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy khoan lỗ mộng nằm ngang 1 trục và phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 1 trục;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động;
- Trình bày được cấu tạo các loại lỗ mộng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mục lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;
- Máy khoan lỗ nằm ngang 1 trục và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;

- Nhà xưởng, bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 2 trục**  
**Mã số công việc: E47**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh bàn kẹp;
- Khoan lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng trình tự, thao tác các bước;
- Lỗ mộng đúng vị trí, kích thước;
- Thành lỗ mộng phẳng, sạch;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận;
- Kiểm tra mũi khoan, lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp, điều chỉnh bàn kẹp;
- Khoan lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng lỗ mộng.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo của các loại lỗ mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy khoan nằm ngang 2 trục, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo lắp;
- Nêu được các bước, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy khoan nằm ngang 2 trục;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mục lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;
- Máy khoan lỗ mộng nằm ngang 2 trục và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công lỗ mộng trên máy khoan đứng 1 trục**  
**Mã số công việc: E48**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Khoan lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận;
- Kiểm tra mũi khoan, lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp, điều chỉnh bàn kẹp;
- Khoan lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo các loại lỗ mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy khoan đứng 1 trục, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy khoan đứng 1 trục;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;
- Máy khoan lỗ mộng đứng 1 trục và các dụng cụ tháo, c máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông**  
**Mã số công việc: E49**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Lắp mũi khoan;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông;
- Kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ;
- Kẹp phôi vào bàn kẹp, điều chỉnh bàn kẹp;
- Đục lỗ mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng lỗ mộng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo của lỗ mộng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mộng trên máy đục lỗ vuông;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết lỗ mộng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;
- Máy đục lỗ vuông và các dụng cụ tháo, lắp máy đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mòng thẳng trên máy cưa đĩa**  
**Mã số công việc: E50**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Điều chỉnh độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mòng;
- Cắt vai mòng bằng cưa cắt.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Má mòng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy cưa đĩa;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Điều chỉnh độ nhô của lưỡi cưa;
- Sử dụng máy cưa đĩa;
- Xẻ má mòng bằng máy cưa đĩa;
- Cắt vai mòng bằng máy cưa đĩa;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng thân mòng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo của thân mòng thẳng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy cưa đĩa, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, ráp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công lỗ mòng thẳng trên máy cưa đĩa;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết mòng thẳng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mực lỗ mòng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước và được xếp theo từng loại;
- Máy cưa đĩa xẻ, các dụng cụ tháo, lắp đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, sạch của thành má mòng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng trên máy**

**Mã số công việc: E51**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị vật liệu;
- Điều chỉnh thước tựa để xẻ mộng;
- Xẻ mộng;
- Điều chỉnh thước tựa để cắt vai mộng;
- Cắt vai mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Đúng vị trí, kích thước thân mộng;
- Má mộng thẳng, phẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức thời gian giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy cưa vòng lượn;
- Điều chỉnh thước tựa;
- Sử dụng máy cưa vòng lượn;
- Xẻ má mộng bằng máy cưa vòng lượn;
- Cắt vai mộng bằng máy cưa vòng lượn;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng thân mộng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày cấu tạo thân mộng thẳng;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy cưa vòng lượn, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công mộng thẳng trên máy cưa vòng lượn;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng thẳng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ, đã vạch mục thân mộng đầy đủ, rõ ràng, đúng vị trí, kích thước;
- Máy cưa vòng lượn, các dụng cụ tháo, lắp đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;

- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, thẳng của má mòng</li><li>- Mức độ bảo đảm an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng trên máy phay 1 trục**  
**Mã số công việc: E52**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị phôi liệu;
- Điều chỉnh các bộ phận gá phôi, điều chỉnh thước cỡ, chiều cao bàn kẹp;
- Gá phôi vào bàn kẹp;
- Phay má mộng thứ nhất;
- Điều chỉnh lại chiều cao bàn kẹp;
- Phay má mộng thứ hai.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng các bước thao tác;
- Đúng vị trí, kích thước thân mộng;
- Bề mặt thân mộng phẳng, thẳng;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy phay;
- Điều chỉnh các bộ phận của máy phay;
- Sử dụng máy phay;
- Xếp phôi vào bàn kẹp;
- Phay mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng thân mộng thẳng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo của thân mộng thẳng;
- Trình bày được về cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy phay mộng 1 trục, phương pháp sử dụng các dụng cụ tháo, lắp;
- Nêu được quy trình, yêu cầu mỗi bước gia công mộng thẳng trên máy phay mộng 1 trục;
- Nêu được các nguyên nhân gây mất an toàn lao động và biện pháp bảo đảm an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết thân mộng thẳng;
- Nguyên liệu gỗ đầy đủ và được bào và vạch mực theo đúng kích thước quy định và xếp theo từng loại;
- Máy phay mộng 1 trục, các dụng cụ tháo, lắp đầy đủ, bảo đảm chất lượng;

- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công thân mộng thẳng trên máy phay mộng đa năng**  
**Mã số công việc: E53**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy và chuẩn bị phôi liệu;
- Xếp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh khoảng cách từ dao phay đến lưỡi cưa, cắt đầu thừa của phôi;
- Điều chỉnh chiều cao mặt bàn kẹp và khoảng cách 2 dao phay;
- Phay mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Đảm bảo đúng vị trí, kích thước thân mộng;
- Bề mặt thân mộng phẳng, nhẵn;
- Vai mộng thẳng, nhẵn;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy phay mộng đa năng;
- Điều chỉnh các bộ phận của máy phay mộng đa năng;
- Sử dụng máy phay mộng đa năng;
- Xếp phôi vào bàn kẹp;
- Điều chỉnh khoảng cách từ dao phay đến lưỡi cưa;
- Điều chỉnh chiều cao mặt bàn kẹp và khoảng cách 2 dao phay;
- Phay mộng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Kiểm tra chất lượng thân mộng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên tắc làm việc của máy phay mộng;
- Trình bày được cấu tạo của thân mộng thẳng;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước phay mộng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy phay mộng;
- Các dụng cụ tháo, lắp máy phay mộng;
- Nguyên liệu gỗ được bào theo đúng kích thước và xếp theo từng loại;
- Phòng hộ lao động;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự sai lệch vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế</li><li>- Độ phẳng, nhẵn của bề mặt thân mòng</li><li>- Mức độ an toàn lao động</li><li>- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với bản vẽ thiết kế</li><li>- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi quá trình thao tác, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Bảo dưỡng máy khoan****Mã số công việc: E54****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra, hiệu chỉnh các bộ phận máy;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền động bàn kẹp;
- Kiểm tra, bôi trơn các ổ bi;
- Kiểm tra, điều chỉnh độ căng của dây đai.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Máy hoạt động bình thường, bảo đảm an toàn;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, nhận biết các bộ phận của máy;
- Kiểm tra, hiệu chỉnh các bộ phận của máy khoan;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền thống nâng hạ, dịch chuyển bàn kẹp phôi của máy khoan;
- Kiểm tra, bôi trơn thay thế các ổ bi;
- Tháo, lắp dây đai, thử độ căng;
- Đánh giá, phân loại chất lượng các chi tiết, thiết bị của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy khoan.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy khoan;
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của từng bộ phận;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước bảo dưỡng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Máy khoan;
- Dụng cụ tháo, lắp;
- Mỡ bôi trơn;
- Ổ bi, dây đai thay thế;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Đúng quy trình bảo dưỡng máy khoan	- Giám sát thao tác và đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Sự hoạt động bình thường của máy	- Vận hành thử, theo dõi, so sánh tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	- Theo dõi thời gian bảo dưỡng thực tế đối chiếu với thời gian giao

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Bảo dưỡng máy đục lỗ vuông****Mã số công việc: E55****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra, hiệu chỉnh các bộ phận máy;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền động bàn kẹp;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống nâng hạ đầu khoan và mũi sấn;
- Kiểm tra, bôi trơn các vòng bi;
- Kiểm tra, điều chỉnh độ căng của dây đai.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Máy hoạt động bình thường, bảo đảm an toàn;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Kiểm tra, hiệu chỉnh các bộ phận của máy đục lỗ vuông;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền thống nâng hạ, dịch chuyển bàn kẹp phôi của máy đục lỗ vuông;
- Kiểm tra, bôi trơn thay thế các ổ bi;
- Quan sát, tháo lắp dây đai, thử độ căng;
- Đánh giá, phân loại chất lượng các chi tiết, thiết bị của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy đục lỗ mòng vuông.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy đục lỗ vuông;
- Trình bày cấu tạo, nguyên lý hoạt động của các bộ phận máy đục lỗ mòng vuông;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước bảo dưỡng.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Máy đục lỗ vuông;
- Dụng cụ tháo, lắp;
- Mỡ bôi trơn;
- Ổ bi, dây đai thay thế;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Đúng quy trình bảo dưỡng máy	- Giám sát thao tác và đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Sự hoạt động bình thường của máy	- Vận hành thử, theo dõi, so sánh tiêu chuẩn thực hiện
- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	- Theo dõi thời gian bảo dưỡng thực tế đối chiếu với thời gian giao

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Bảo dưỡng máy phay mòng**

**Mã số công việc: E56**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền động của bàn kẹp;
- Kiểm tra, bôi trơn các ổ bi;
- Kiểm tra, bôi trơn định kỳ hệ thống bánh răng truyền động;
- Kiểm tra, điều chỉnh độ căng của dây đai.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình về bảo dưỡng máy;
- Máy hoạt động bình thường, bảo đảm an toàn;
- Đảm bảo thời gian định mức giao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Kiểm tra, hiệu chỉnh các bộ phận của máy phay mòng;
- Kiểm tra, bôi trơn vít kẹp phôi;
- Kiểm tra, bôi trơn hệ thống truyền thống nâng hạ, dịch chuyển bàn kẹp phôi của máy phay mòng;
- Kiểm tra, bôi trơn, thay thế các ổ bi;
- Kiểm tra, bôi trơn các bánh răng truyền động;
- Quan sát, tháo, lắp dây đai, thử độ căng;
- Đánh giá, phân loại chất lượng các chi tiết, thiết bị của máy;
- Bảo dưỡng toàn bộ máy phay mòng.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của máy phay mòng;
- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước bảo dưỡng.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy phay mòng;
- Dụng cụ tháo, lắp;
- Mỡ bôi trơn;
- Ổ bi, dây đai thay thế;
- Nhà xưởng;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Đúng quy trình bảo dưỡng máy phay mòng</li><li>- Sự hoạt động bình thường của máy</li><li>- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác và đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Vận hành thử, theo dõi, so sánh tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian bảo dưỡng thực tế đối chiếu với thời gian giao</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào cong**

**Mã số công việc: F1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào bằng đá nhám (thô);
- Mài lưỡi bào bằng đá mịn;
- Kiểm tra thử lưỡi bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào cong;
- Mặt mài vát của lưỡi bào phẳng;
- Đầu cắt lưỡi bào phải sắc, góc vát đúng quy định;
- Đầu cắt lưỡi thẳng, vuông góc với trục lưỡi bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của lưỡi bào;
- Kiểm tra độ sắc, góc mài của lưỡi bào;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng của mỗi loại đá mài;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào cong;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào cong;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của lưỡi bào.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại đá nhám, đá mài màu đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Chậu nước, giẻ lau;
- Các loại lưỡi bào phải tốt, có thép bẹ không ngậm than;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn của từng loại đá
- Sự thực hiện theo đúng quy trình công nghệ, đúng các thao tác	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật của lưỡi bào:</li><li>+ Độ phẳng, độ thẳng của đầu lưỡi, độ sắc</li><li>+ Độ nhẵn bóng đều và góc cắt đúng quy định</li><li>- Đảm bảo thời gian mài so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra thử, so sánh với tiêu chuẩn quy định</li> <li>- Theo dõi người làm đối chiếu với thời gian giao</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưới bào công**  
**Mã số công việc: F2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị bào, lưới, ốp, nệm và các dụng cụ khác;
- Lắp lưới bào, ốp bào, nệm bào;
- Kiểm tra và hiệu chỉnh lưới bào, ốp, nệm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình lắp lưới bào công;
- Sự chuẩn xác, chắc chắn của các chi tiết khi lắp vào bào;
- Độ nhô đều của đầu lưới bào so với mặt đáy bào từ 0,2 đến 0,5mm;
- Khoảng cách đầu lưới bào và ốp bào từ 0,5 đến 1mm (tùy từng loại gỗ);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt;
- Lắp lưới bào;
- Sử dụng dụng cụ;
- Lắp lưới bào;
- Kiểm tra và điều chỉnh.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của từng chi tiết trong bào;

- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, cầu bảo đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ vỏ bào công, lưới bào, ốp bào, nệm bào;
- Dụng cụ để lắp lưới bào (búa đinh đảm bảo yêu cầu kỹ thuật);
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự chính xác thực hiện các bước và thao tác khi lắp</li> <li>- Mức độ chắc chắn các chi tiết lắp vào bào</li> <li>- Sự chính xác độ nhô đều của đầu lưới bào, úp so với mặt đáy bào</li> <li>- Đảm bảo thời gian so với định mức</li> <li>- An toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra bào thử để có cơ sở đánh giá</li> <li>- Quan sát, đo kiểm tra lấy số liệu so sánh với tiêu chuẩn quy định</li> <li>- Theo dõi thời gian thực tế đối chiếu với thời gian định mức</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định an toàn lao động</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Bào mặt cong bằng bào cong**  
**Mã số công việc: F3**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ và các phôi gỗ;
- Đặt, kê cố định phôi lên bàn thao tác;
- Thực hiện bào mặt cong;
- Kiểm tra và chỉnh sửa mặt bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào mặt cong bằng bào cong;
- Đảm bảo đúng hình dáng, kích thước theo mẫu;
- Mặt bào phải nhẵn không cong vênh;
- Thời gian thực hiện công việc đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Bào mặt cong bằng bào cong;
- Xử lý sai hỏng khi bào.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được nguyên lý làm việc của bào cong và các dụng cụ vạm kẹp...;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi bào mặt cong;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào mặt cong;
- Mô tả được cấu tạo và các tính chất của gỗ.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Các phôi gỗ được lấy mục đầy đủ, rõ ràng, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Các phương tiện dụng cụ ở tình trạng tốt (câu bào, vạm kẹp, mẫu...).
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp về quy trình thao động tác</li> <li>- Sự chính xác kích thước phôi gỗ sau khi bào</li> <li>- Đảm bảo thời gian bào so với định mức</li> <li>- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li> <li>- Mức độ an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình bào so sánh với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, đo kiểm tra bào, so sánh với sản phẩm mẫu hoặc các tiêu chuẩn quy định</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li> <li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào ngang**

**Mã số công việc: F4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào bằng đá mài nhám;
- Mài lưỡi bào bằng đá mài mịn;
- Kiểm tra thử lưỡi bào (nếu cần thiết).

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào ngang.
- Mặt vát lưỡi bào phải phẳng, đúng góc mài;
- Đầu cắt lưỡi bào phải sắc, thẳng, vuông góc với trục lưỡi bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của lưỡi bào;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào ngang;
- Kiểm tra độ sắc của lưỡi bào.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, đặc điểm, tính chất, tính năng tác dụng của các loại đá mài và lưỡi bào;

- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào ngang;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào ngang.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại đá mài nhám, đá mài mịn đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Lưỡi bào;
- Chậu nước, giẻ lau.
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp về loại đá mài</li> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Đảm bảo thời gian mài so với định mức</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của lưỡi bào:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ thẳng, phẳng, bóng, sắc</li> <li>+ Độ phù hợp góc vát so với quy định</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn từng loại đá</li> <li>- Theo dõi từng thao tác của người thực hiện, đối chiếu quy trình chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li> <li>- Quan sát sản phẩm sau khi mài, so sánh với tiêu chuẩn quy định</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưới bào ngang**

**Mã số công việc: F5**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị bào, lưới bào và các dụng cụ khác;
- Đặt lưới vào miệng của thân bào;
- Lắp nệm bào (hoặc vận ốc chốt);
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưới bào ngang;
- Sự chuẩn xác, chắc chắn của các chi tiết khi lắp lưới bào;
- Độ nhô đều của đầu lưới bào so với đáy bào từ 0,2 đến 0,5mm (tùy thuộc vào gỗ cứng hay mềm);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Lắp lưới bào.
- Sử dụng dụng cụ.
- Lắp lưới bào.
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của từng chi tiết trong bào;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào ngang;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào ngang.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, cầu bào đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ bào, các chi tiết của bào như: lưới, ốc chốt...;
- Dụng cụ để lắp lưới bào;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp về trình tự lắp lưới bào</li> <li>- Độ chính xác, chắc chắn độ nhô của lưới bào đúng yêu cầu kỹ thuật</li> <li>- Đảm bảo thời gian so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi các thao động tác và các bước thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra, bào thử, nhận xét và đánh giá chất lượng so với yêu cầu kỹ thuật</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Bào mặt cong bằng bào ngang**  
**Mã số công việc: F6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phương tiện, dụng cụ và phôi gỗ;
- Đặt cố định phôi gỗ lên bàn thao tác;
- Bào mặt cong bằng bào ngang;
- Kiểm tra và chỉnh sửa.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật bào mặt cong bằng bào ngang;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của phôi bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Kiểm tra, đánh giá sản phẩm và khắc phục sai hỏng trong quá trình bào;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Bào mặt cong bằng bào ngang;
- Xử lý các sai hỏng khi bào;
- Kiểm tra chất lượng mặt gia công.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, nguyên lý làm việc của bào ngang;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi bào mặt cong;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào mặt cong bằng bào ngang.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi gỗ đã lấy mực rõ ràng, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phương tiện, dụng cụ đầy đủ (bào, thước, mẫu...) ở tình trạng làm việc tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện quy trình đúng thao tác động tác	- Theo dõi quá trình bào, so sánh với quy trình chuẩn
- Sự chính xác về kích thước, độ cong, độ nhẵn của phôi gỗ	- Quan sát, đo kiểm tra kích thước sản phẩm mặt bào, nhận xét đánh giá so với sản phẩm mẫu
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào xoi chỉ tròn**

**Mã số công việc: F7**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài và các dụng cụ khác;
- Mài lưỡi bào xoi trên đá mài nhám;
- Mài lưỡi bào xoi trên đá mài mịn;
- Kiểm tra, chỉnh sửa (nếu cần thiết).

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xoi chỉ tròn;
- Đảm bảo đúng về hình dáng, kích thước, độ cong của lưỡi bào, độ sắc không gợn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Biết kiểm tra đánh giá và chỉnh sửa khi mài lưỡi bào xoi chỉ tròn.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ sắc của lưỡi bào;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào xoi;
- Kiểm tra độ sắc của lưỡi bào.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo và tính chất của các loại đá mài;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào xoi;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xoi chỉ tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đá nhám, đá mịn (đá mài có mặt mài hình dạng như lưỡi bào xoi);
- Lưỡi bào;
- Chậu nước, giẻ lau;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp về loại đá mài</li> <li>- Đúng quy trình mài lưỡi bào</li> <li>- Sự chuẩn xác hình dáng, kích thước, độ sắc, độ bóng của lưỡi bào xoi</li> <li>- Đảm bảo thời gian mài so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, kiểm tra, so sánh với tiêu chuẩn từng loại đá</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra, đo và bào xoi thử, nhận xét và so sánh với yêu cầu quy định hoặc sản phẩm mẫu</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức</li> </ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưới bào xoi chỉ tròn**

**Mã số công việc: F8**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vỏ bào, lưới bào và dụng cụ để lắp;
- Lắp lưới bào xoi vào miệng của thân bào;
- Lắp nôm bào;
- Kiểm tra điều chỉnh lưới bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưới bào xoi chỉ tròn;
- Độ chuẩn xác nhô lên của lưới bào từ 0,2 đến 0,5mm so với mặt bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Thái độ cẩn thận, tỷ mỉ, chính xác.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, ước lượng độ chắc chắn của lưới bào;
- Lắp lưới bào;
- Sử dụng dụng cụ để lắp lưới bào;
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo và tính năng tác dụng, nguyên lý làm việc của các chi tiết trong bào xoi chỉ tròn;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào xoi chỉ tròn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào xoi chỉ tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, cầu bào đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ các chi tiết trong bào (lưới, bào, nôm...);
- Dụng cụ để lắp lưới bào (búa, gỗ để bào thử...);
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự chính xác của lưới bào đúng yêu cầu kỹ thuật:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ nhô của lưới bào</li> <li>+ Độ chắc chắn các bộ phận</li> <li>+ Bào phải ăn gỗ đều</li> </ul> </li> <li>- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, kiểm tra, bào thử, nhận xét, đánh giá chất lượng so với yêu cầu kỹ thuật</li> </ul> </li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xoi rãnh tròn bằng bào xoi chỉ tròn**  
**Mã số công việc: F9**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ và phương tiện dụng cụ;
- Đặt và kê phôi gỗ cố định lên bàn thao tác;
- Bào xoi chỉ tròn;
- Kiểm tra mặt sản phẩm sau khi bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật xoi rãnh;
- Sự chuẩn xác về hình dáng, kích thước đường cong, đảm bảo độ phẳng đều, độ nhẵn không gợn sóng;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng mặt gia công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Xoi rãnh bằng bào xoi chỉ tròn;
- Xử lý sai hỏng khi bào;
- Kiểm tra chất lượng mặt gia công.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo và nguyên tắc làm việc của bào xoi chỉ tròn;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi sử dụng bào xoi chỉ tròn;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật bào xoi chỉ tròn.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các phôi gỗ, đúng hình dáng, kích thước được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Các phương tiện dụng cụ đầy đủ ở tình trạng làm việc tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện chính xác quy trình, đúng thao tác	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự chính xác hình dáng, kích thước, độ nhẵn của đường cong</li><li>- Đảm bảo thời gian xoi rãnh so với định mức</li><li>- Vệ sinh công nghiệp</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, đo kiểm tra kích thước đường xoi rãnh, nhận xét, đánh giá hoặc so với sản phẩm mẫu</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li><li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào xen**

**Mã số công việc: F10**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào xen trên đá nhám;
- Mài lưỡi bào xen trên đá mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xen;
- Độ chuẩn xác, chọn đá mài phù hợp để mài lưỡi bào xen;
- Sự chuẩn xác của lưỡi bào đúng hình dáng, kích thước, độ cong sắc, không gợn;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Biết kiểm tra đánh giá và chỉnh sửa khi mài lưỡi bào xen.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra độ sắc của lưỡi bào xen;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào xen.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, cấu tạo và tính chất của các loại đá mài;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào xen;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xen.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại đá mài nhám, đá mịn đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Chậu nước, giẻ lau; (lưỡi bào mài mẫu);
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp về loại đá mài</li> <li>- Đúng quy trình mài lưỡi bào</li> <li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li> <li>- Độ chuẩn xác về hình dáng, kích thước, độ sắc, bóng của lưỡi bào</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, kiểm tra so sánh với tiêu chuẩn của từng loại đá</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li> <li>- Quan sát, kiểm tra, đo và bào xoi thử, nhận xét đánh giá, so sánh với sản phẩm mẫu</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưới bào xen**

**Mã số công việc: F11**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vỏ bào, lưới bào và các dụng cụ khác;
- Lắp lưới bào vào miệng thân bào;
- Lắp nệm bào vào vị trí miệng bào;
- Kiểm tra điều chỉnh lưới bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưới bào xen.
- Sự chuẩn xác độ nhô đều của lưới bào từ 0,2 đến 0,5mm so với mặt bào (tùy theo từng loại gỗ);

- Độ chắc chắn, vừa khít đúng vị trí của lưới bào, nệm bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, ước lượng độ chắc chắn của lưới bào;
- Lắp lưới bào xen.
- Sử dụng dụng cụ lắp lưới bào xen;
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào xen.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các chi tiết trong bào xen;

- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào xen;

- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào xen.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng, cầu bào đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đầy đủ vỏ bào, lưới bào, nệm bào...;
- Dụng cụ để lắp lưới bào;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đúng quy trình lắp lưới bào</li> <li>- Sự chính xác của lưới bào đúng yêu cầu kỹ thuật</li> <li>+ Độ nhô đều của lưới bào</li> <li>+ Độ ổn định, chắc chắn các bộ phận</li> <li>+ Bào phải ăn gỗ đều</li> <li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra và bào thử, nhận xét đánh giá và so sánh với tiêu chuẩn quy định</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu thời gian định mức</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xoi chỉ bằng bào xen**

**Mã số công việc: F12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ và phương tiện dụng cụ;
- Đặt kê gỗ cố định lên bàn thao tác;
- Xoi chỉ bằng bào xen;
- Kiểm tra lại bề mặt sản phẩm sau khi bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật xoi chỉ;
- Đảm bảo đúng hình dáng, kích thước;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật
- Xoi chỉ bằng bào xoi;
- Xử lý các sai hỏng khi xoi.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc của bào xen;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi sử dụng bào xen;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật xoi chỉ bằng bào xen.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ phôi gỗ cần xoi đảm bảo hình dáng, kích thước được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Các phương tiện: bào xen ở trình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình kỹ thuật bào xoi	- Theo dõi quá trình thực hiện, so sánh với quy trình chuẩn

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác phù hợp của đường xoi về hình dáng, kích thước, độ nhẵn của đường xoi xen</li><li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li><li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, đo kiểm tra kích thước đường xoi xen so sánh với sản phẩm mẫu hoặc nhận xét và đánh giá kỹ, mỹ thuật</li><li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện so sánh với thời gian định mức</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào xoi rãnh**

**Mã số công việc: F13**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào xoi rãnh trên đá nhám;
- Mài lưỡi bào xoi rãnh trên đá màu.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xoi rãnh;
- Sự chuẩn xác lựa chọn đá mài nhám, phù hợp để mài về chủng loại, về hình dáng, kích thước (200 x 50 x 30mm) có khối lượng 0,55 đến 0,6kg;
- Sự chuẩn xác đá mài màu kích thước (140 x 40 x 30) mặt đá phẳng mịn (hoặc thường bằng đá tự nhiên sản xuất ra);
- Sự chuẩn xác lưỡi bào mài xong, đầu lưỡi bào phải sắc đều, mặt mài (phẳng, bóng, phải mịn đều, thẳng vuông góc với 2 cạnh của lưỡi);
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra độ sắc của lưỡi bào;
- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào xoi.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính chất của các loại đá mài;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào xoi rãnh;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào xoi rãnh.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại đá mài nhám, đá mài màu đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Chậu nước, giẻ lau (lưỡi bào mài mẫu có sẵn);
- Lưỡi bào phải đảm bảo chất lượng;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài	- Quan sát, kiểm tra, mài thử, so sánh với tiêu chuẩn quy định của từng loại đá
- Đúng quy trình mài lưỡi bào xoi	- Theo dõi quá trình thực hiện ghi chép, đối chiếu với quy trình chuẩn



<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác về hình dáng, kích thước, góc mài, độ sắc của lưỡi sau khi mài</li><li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li><li>- Đảm bảo thời gian mài so với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, kiểm tra, so sánh với các tiêu chuẩn quy định hoặc sản phẩm mẫu</li><li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện so sánh với thời gian định mức</li></ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Lắp lưới bào xoi rãnh****Mã số công việc: F14****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Chuẩn bị vỏ bào, lưới, nệm và dụng cụ để lắp;
- Đặt lưới bào vào miệng thân bào;
- Lắp nệm bào vào miệng thân bào;
- Kiểm tra điều chỉnh lưới bào.

**II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưới bào xoi rãnh;
- Độ nhô của lưới bào đảm bảo sát và song song với đáy bào (độ nhô khoảng 0,2 đến 0,5mm) tùy theo từng loại gỗ cứng hay mềm;
- Chốt lắp đúng vị trí chắc chắn, bám sát mang bào đè chặt lưới;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

**III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU****1. Kỹ năng**

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chắc chắn của lưới bào;
- Lắp lưới bào xoi rãnh;
- Sử dụng dụng cụ lắp lưới bào xoi;
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào.

**2. Kiến thức**

- Trình bày được tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của các chi tiết bào xoi rãnh;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào xoi rãnh.

**IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Đầy đủ thân bào, lưới bào, nệm bào, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Dụng cụ để lắp;
- Phiếu công nghệ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đúng quy trình lắp lưới bào</li> <li>- Độ chính xác vị trí, độ nhô đều, độ chắc chắn của lưới, nệm bào</li> <li>- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức</li> <li>- Mức độ an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn đã quy định hoặc bào thử để nhận xét</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy định</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xoi rãnh bằng bào xoi rãnh**

**Mã số công việc: F15**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ, bàn thao tác và phương tiện dụng cụ;
- Đặt cố định phôi lên bàn thao tác;
- Bào xoi rãnh;
- Kiểm tra đường bào xoi rãnh.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật xoi rãnh bằng bào xoi rãnh;
- Sự chuẩn xác vị trí, hình dáng, kích thước, độ nhẵn đều của đường xoi;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Xoi rãnh bằng bào xoi;
- Xử lý các sai hỏng khi xoi.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được nguyên lý làm việc của bào xoi rãnh;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi xoi rãnh bằng bào xoi;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật xoi rãnh bằng bào xoi rãnh.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đầy đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ phôi gỗ cần xoi, được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Các phương tiện, dụng cụ luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình bào xoi rãnh	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với quy trình chuẩn

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của đường xoi:</li><li>+ Vị trí, hình dáng, kích thước</li><li>+ Độ nhẵn, đều của đường xoi</li><li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li><li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li><li>- Mức độ an toàn lao động</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát sản phẩm, nhận xét so sánh với tiêu chuẩn quy định</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức</li><li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li><li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Mài lưỡi bào vai**

**Mã số công việc: F16**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lựa chọn đá mài;
- Mài lưỡi bào vai trên đá mài nhám;
- Mài lưỡi bào vai trên đá mài mịn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào vai;
- Sự chuẩn xác lựa chọn đá mài nhám về hình dáng, kích thước (200 x 50 x 30) mm, có 2 mặt thô và trung, mặt phẳng trọng lượng 0,55 - 0,6kg;
- Đối với đá mài mịn kích thước (140 x 40 x 30)mm mặt đó phẳng mịn;
- Độ chuẩn xác của lưỡi bào, đầu lưỡi bào phải sắc đều, góc mài khoảng 30<sup>0</sup> phẳng đều, đầu lưỡi mài phải mịn thẳng vuông góc với 2 cạnh của lưỡi;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

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

#### 2. Kiến thức

- Nêu được cấu tạo, tính chất của các loại đá mài;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi mài lưỡi bào vai;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật mài lưỡi bào vai.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại đá mài nhám, mịn đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Chậu nước, bàn gá kẹp, đế đá mài, giẻ lau...
- Lưỡi bào vai phải đảm bảo chất lượng, không non quá, không ngậm than;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài	- Quan sát, kiểm tra, mài thử, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Đúng quy trình mài lưỡi bào vai	- Theo dõi quá trình thực hiện, ghi chép đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian định mức
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưới bào vai**

**Mã số công việc: F17**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị thân bào, lưới bào, nệm bào và các dụng cụ để lắp;
- Đặt lưới bào vào miệng thân bào;
- Lắp nệm bào vào vị trí miệng bào phía trên lưới;
- Kiểm tra, điều chỉnh lưới bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưới bào vai;
- Độ nhô của lưới bào phải đều, sát với đáy bào (độ nhô từ 0,2 đến 0,5mm) tùy loại gỗ cứng hay mềm, bào phá hoặc bào lau;
- Chốt nệm lắp phải đúng vị trí, chắc chắn bám sát cạnh nong bào;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng độ chắc chắn của lưới bào;
- Lắp lưới bào;
- Sử dụng dụng cụ lắp lưới bào;
- Kiểm tra và điều chỉnh lưới bào.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của các bộ phận bào vai;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưới bào;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưới bào vai.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ thân bào, lưới bào, nệm bào đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Dụng cụ để lắp;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đúng quy trình lắp lưới bào</li> <li>- Sự chính xác vị trí, độ nhô đều, độ chắc chắn của lưới, nệm bào</li> <li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy tiêu chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xoi sửa gờ bằng bào vai**

**Mã số công việc: F18**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi gỗ và phương tiện dụng cụ;
- Đặt và cố định phôi lên bàn thao tác;
- Xoi sửa hèm rãnh, gờ phẳng bằng bào vai;
- Kiểm tra mặt bào.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật xoi sửa gờ bằng bào vai;
- Độ chuẩn xác vị trí đường xoi, đúng hình dáng kích thước, độ nhẵn đều;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân biệt, ước lượng chất lượng mặt gia công;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật;
- Xoi sửa gờ bằng bào vai;
- Xử lý các sai hỏng khi xoi.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc của bào vai;
- Mô tả được cấu tạo, tính chất của gỗ;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi sử dụng bào vai;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật xoi sửa gờ bằng bào vai.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ phôi gỗ đúng yêu cầu kỹ thuật được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Các phương tiện cầu bào, vạm kẹp, dụng cụ luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình bào xoi	- Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với tiêu chuẩn

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của đường xoi, sửa:<ul style="list-style-type: none"><li>+ Vị trí, hình dáng, kích thước</li><li>+ Độ đều, nhẵn của đường bào xoi</li></ul></li><li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li> <li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li><li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> <li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp lưỡi dao máy phay**

**Mã số công việc: F19**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các lưỡi dao và dụng cụ để lắp;
- Chọn dao phay;
- Lắp lưỡi dao phay;
- Điều chỉnh độ cao thấp lưỡi dao.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưỡi dao phay máy phay định hình;
- Sự chuẩn xác của lưỡi dao đúng vị trí cần cắt ở phôi;
- Sự chuẩn xác, độ nhô phù hợp với hình dáng chi tiết phôi;
- Độ chắc chắn của lưỡi dao và ốc chốt hãm của máy;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát và phân biệt, ước lượng độ chắc chắn của lưỡi dao;
- Tháo, lắp và điều chỉnh lưỡi dao.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, tính năng tác dụng và nguyên lý làm việc của máy phay;

- Phân loại được lưỡi dao, hình dáng, kích thước chi tiết gia công;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi lắp lưỡi;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật lắp lưỡi dao phay máy phay định hình.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ các loại dụng cụ phù hợp với công việc lắp: mỏ lết, cờ lê, tô vít...;
- Lưỡi dao đầy đủ, đúng chủng loại ở tình trạng hoạt động tốt;
- Máy phay phải ở điều kiện hoạt động tốt;
- Phiếu công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác, đúng vị trí, độ nhô đều của lưỡi dao</li><li>- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</li><li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, kiểm tra, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định</li><li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức</li><li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động</li></ul>

(Xem tiếp Công báo số 215 + 216)

---

---

**VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN**

Địa chỉ: Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội

Điện thoại: 080.44946 – 080.44417

Fax: 080.44517

Email: [congbao@chinhphu.vn](mailto:congbao@chinhphu.vn)

Website: <http://congbao.chinhphu.vn>

In tại: Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng