

PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

TÊN NGHỀ: MỘC DÂN DỤNG

MÃ SỐ NGHỀ:

(Tiếp theo Công báo số 213 + 214)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Sự phù hợp các bước thao tác - Sự phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công: <ul style="list-style-type: none"> + Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo độ nhẵn đều - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp - Mức độ đảm bảo an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi quá trình thực hiện so sánh với quy trình chuẩn - Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn với các yêu cầu kỹ thuật khi gia công+ Đường cong đúng vị trí, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo độ nhẵn đều- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, sử dụng dụng cụ đo kiểm. So sánh, đối chiếu với các tiêu chuẩn - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với thời gian định mức- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp lưỡi máy bào xoi cầm tay

Mã số công việc: F22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật lắp lưỡi máy xoi chỉ cầm tay;
- Sự chuẩn xác của lưỡi dao đúng vị trí cần cắt phôi, mũi dao và các ốc đai hãm phải được vặn chắc chắn;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và phân biệt, ước lượng độ chắc chắn của lưỡi bào;
- Lắp và căn chỉnh mũi dao xoi;
- Phân loại mũi dao.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay
Mã số công việc: F23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật gia công rãnh bằng máy xoi cầm tay;
- Sự chuẩn xác đường xoi rãnh đúng hình dáng, kích thước, vị trí, độ nhẵn;
- Khả năng điều chỉnh, xử lý, bảo dưỡng, bảo quản tốt;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và kiểm tra chất lượng mặt gia công;
- Căn chỉnh các bộ phận của máy;
- Vận hành và sử dụng máy phay;
- Gia công rãnh bằng máy xoi cầm tay;
- Bảo quản thiết bị.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, tác dụng và nguyên lý hoạt động của máy bào cầm tay;

- Nêu được phương pháp kiểm tra, điều chỉnh máy xoi;
- Trình bày được những yêu cầu khi gia công rãnh;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật gia công rãnh bằng máy bào xoi cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của đường xoi rãnh- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với các tiêu chuẩn quy định- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy phay định hình

Mã số công việc: F24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình bảo dưỡng máy phay định hình - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật sau khi bảo dưỡng - Mức độ đảm bảo an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn - Quan sát, kiểm tra, cho chạy thử đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Ghép ván trơn theo chiều rộng
Mã số công việc: G1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình bảo dưỡng máy phay định hình - Độ thẳng của cạnh ghép - Độ kín của mối ghép - Độ bền chắc của mối ghép - Độ phẳng của bề mặt ván ghép - Mức độ đảm bảo an toàn lao động - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn - Sử dụng dụng cụ đo kiểm; so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện - Quan sát, kết hợp dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Thử bằng phương pháp cơ học, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi thời gian thực tế ghép, so sánh với thời gian định mức giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị;

- Nêu được quy trình và yêu cầu của mỗi bước ghép ván.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực mỗi ghép;
- Cắt vát đầu tấm ván;
- Mỗi ghép đầu 2 tấm ván.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo chiều dài mỗi nối bằng 2 đến 3 lần chiều lấy ván ghép;
- Mỗi ghép phải thẳng, phẳng, kín khít, chắc chắn;
- Tấm ván sau khi ghép phẳng, không bị cong vênh;
- Đảm bảo an toàn;
- Đảm bảo định mức thời gian.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra chất lượng ván ghép;
- Đo và lấy dấu mực;
- Cắt vát đầu hai tấm ván;
- Ghép ván;
- Khiêng vật nặng.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng, tác dụng, phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị, vật liệu;

- Nêu được quy trình và yêu cầu mỗi bước ghép ván.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Nong ván vào khung****Mã số công việc: G7****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình nong ván vào khung - Độ sai lệch vị trí của rãnh so với thiết kế - Độ thẳng của rãnh ở khung - Độ kín, khít giữa ván và khung - Mức độ đảm bảo an toàn lao động - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn - Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với thiết kế - Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi quá trình thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi thời gian thực tế nong ván, đối chiếu với thời gian định mức giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Dán cạnh ván nhân tạo

Mã số công việc: G8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thiết kế;
- Vật liệu dán, keo dán;
- Các dụng cụ: Bút chì, thước kẻ, thước góc, máy tráng keo, dao tráng keo... theo yêu cầu;

- Trang bị bảo hộ lao động;

- Nhà xưởng.

- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Sự phù hợp về loại đá mài - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện - Đúng quy trình mài 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn - Quan sát, so sánh với mẫu
<ul style="list-style-type: none"> - Mức độ đảm bảo an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn - Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài mũi dao tiện cong

Mã số công việc: H2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mài đúng phương pháp và trình tự;
- Lưỡi mài phải sắc mịn, mặt mài phải cong tròn, góc mài khoảng 60°;
- Đảm bảo an toàn;
- Đảm bảo thời gian.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Sự phù hợp về loại đá mài - Đúng quy trình mài 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện cong - Mức độ đảm bảo an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, so sánh, kiểm tra và thử mũi dao tiện cong - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian mài so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Mài mũi dao tiện nhọn

Mã số công việc: H3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mài đúng phương pháp và trình tự;
- Lưỡi mài nhọn, sắc đều, mặt mài nghiêng 60° , phẳng, đảm bảo góc nhọn mũi dao;

- Bố trí nơi mài an toàn;

- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Sự phù hợp về loại đá mài - Đúng quy trình mài 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện cong - Mức độ đảm bảo an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, so sánh, kiểm tra và thử mũi dao tiện cong - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian mài với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian mài thực tế và đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay****Mã số công việc: H4****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết;
- Nhà xưởng đủ không gian, đủ ánh sáng;
- Có các loại phương tiện dụng cụ cần thiết (máy tiện, thước đo...);
- Phôi có độ dài đúng quy định;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình tiện gổ	- Giám sát thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn được quy định trong quy trình công nghệ và phiếu công nghệ
- Độ chính xác của chi tiết gia công	- Quan sát so sánh với vật mẫu, sử dụng dụng cụ đo kiểm đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay

Mã số công việc: H5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy tiện đẩy tay;
- Dầu bôi trơn;
- Mỡ bôi trơn;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy tiện đẩy tay;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình bảo dưỡng máy tiện đẩy tay- Máy hoạt động tốt- Mức độ đảm bảo an toàn lao động- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện- Chạy thử và theo dõi máy hoạt động- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn- Theo dõi thời gian bảo hành thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lập sơ đồ lắp ráp

Mã số công việc: I1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Phù hợp về hồ sơ lắp ráp (trình tự, tính khả thi) - Đảm bảo chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm - Đảm bảo đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp - Đảm bảo thời gian so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định - Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá - Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định - Theo dõi thực tế và đối chiếu với định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Đầy đủ các loại phương tiện dụng cụ đảm bảo sử dụng tốt;
- Đầy đủ các loại phôi gỗ đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi.
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian thực hiện	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng thẳng kép

Mã số công việc: I3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng kép+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian lắp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình lắp ráp mọng - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mọng thẳng tròn<ul style="list-style-type: none">+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian lắp ráp mọng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng én+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình lắp ráp mộng - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng mòi 2 mặt <ul style="list-style-type: none"> + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng; - Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng mòi 1 mặt

Mã số công việc: I7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình lắp ráp mộng - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng mòi 1 mặt <ul style="list-style-type: none"> + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng - Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<p>Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp mộng mồi 1 mặt và 1 góc</p> <ul style="list-style-type: none">+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vẹo- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp mộng thắt

Mã số công việc: I9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp mộng sắt+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vẹo- Đảm bảo thời gian lắp ráp mộng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp ráp bộ phận

Mã số công việc: I10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình lắp ráp bộ phận- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vẹo- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp ráp tổng thể khung

Mã số công việc: I11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình lắp ráp- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp khung<ul style="list-style-type: none">+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vẹo- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp ráp tổng thể sản phẩm

Mã số công việc: I12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm, tính năng tác dụng và phạm vi sử dụng của các loại vật liệu liên quan;

- Nêu được kỹ thuật sử dụng các dụng cụ, thiết bị;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật và quy trình lắp ráp tổng thể sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp tổng thể+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước, thiết kế+ Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng, không bị vênh vẹo- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bào chi tiết khuôn

Mã số công việc: J1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Độ chính xác về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phối- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công- Đúng quy trình bào mặt phẳng- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ- Đảm bảo thời gian bào với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vạch mực

Mã số công việc: J2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mộng

Mã số công việc: J3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
 - + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mục;
 - + Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài 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, kiểm tra chất lượng thân mộng;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cưa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công hèm cửa

Mã số công việc: J5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy phay, máy chà nhám cầm tay;

- Trình bày được kỹ thuật gia công đường hèm cửa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay, máy chà nhám cầm tay;
- Chi tiết khuôn cửa;
- Bản vẽ thiết kế khuôn cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện khuôn cửa

Mã số công việc: J6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình lắp ráp khuôn cửa - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng <ul style="list-style-type: none"> + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo kín khít, bền chắc, vuông phẳng - Mức độ phù hợp an toàn lao động - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khuôn cửa vào công trình

Mã số công việc: J7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn khuôn cửa để lắp vào công trình xây dựng;
- Lắp gá khuôn cửa vào công trình xây dựng;
- Chèn chắc chắn khuôn cửa;

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, ngắm độ vuông, thẳng của khuôn cửa;
- Sử dụng các loại dụng cụ đo lường;
- Lắp dựng khuôn cửa vào công trình xây dựng;
- Đọc bản vẽ.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Bào chi tiết cánh cửa****Mã số công việc: K1****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chọn đúng chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phù theo yêu cầu;

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Độ chính xác về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phối- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công- Đúng quy trình bào gỗ- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Vạch mực****Mã số công việc: K2****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

- Đảm bảo thời gian được giao.

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mòng

Mã số công việc: K3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mòng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ phẳng, thẳng của má 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 với định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công lỗ mộng

Mã số công việc: K4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công ván huỳnh cửa

Mã số công việc: K5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng;
- Máy cưa đĩa đa năng;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác kích thước ván huỳnh so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Độ thẳng, phẳng, vuông của đường huỳnh- Mức độ bảo đảm an toàn lao động- Mức độ chuẩn xác của hình dạng ván huỳnh- Đảm bảo thời gian gia công so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện- Theo dõi, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp khung cánh cửa

Mã số công việc: K6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mòng thẳng+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình phay;
- Đường phay trang trí phải nhẵn, hình dạng đúng bản vẽ thiết kế;
- Đường rãnh phay phải đúng vị trí, kích thước, nhẵn, phẳng, không sứt lở;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay;
- Phay bằng máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay cầm tay;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Khung cánh cửa;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chọn đúng chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi theo yêu cầu;

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phôi	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công- Đúng quy trình bào mặt phẳng- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ- Đảm bảo thời gian bào so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vạch mực

Mã số công việc: L2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

- Đảm bảo thời gian được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình sử dụng máy phay trục đứng, máy cưa đĩa đa năng;
- Thân mộng đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật:
- + Đường xẻ má mộng thẳng, phẳng bám theo mép trong mục;
- + Đường cắt vai mộng thẳng, phẳng bám theo mép ngoài 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;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay trục đứng;
- Sử dụng máy cưa đĩa đa năng;
- Gia công thân mộng trên máy phay trục đứng và máy cưa đĩa đa năng;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác vị trí, kích thước thân mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ phẳng, thẳng của má 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 thời gian định mức	- Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình phay.
- Đường phay trang trí phải nhẵn, hình dạng đúng bản vẽ thiết kế.
- Đường rãnh phay phải đúng vị trí, kích thước, nhẵn, phẳng, không sứt lở.
- Đảm bảo an toàn lao động.
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay;
- Phay đường trang trí, đường rãnh khung cửa bằng máy phay;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay cầm tay;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông;
- Khung cánh cửa;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Hoàn thiện cánh cửa

Mã số công việc: L7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Bào chi tiết khuôn****Mã số công việc: M1****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Độ chính xác về chủng loại gỗ, số lượng, hình dáng, kích thước chi tiết phối 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, kiểm tra sản phẩm, so sánh với tiêu chuẩn đã đề ra
<ul style="list-style-type: none"> - Độ chính xác và nhẵn của mặt gia công 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình bào chi tiết trên máy bào thấm và bào cuốn 	<ul style="list-style-type: none"> - Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện
<ul style="list-style-type: none"> - An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian bào so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Vạch mực

Mã số công việc: M2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Dụng cụ: thước mét, thước vuông, cữ vạch....
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chóp;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Gia công thân mòng

Mã số công việc: M3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay trục đứng, cưa đĩa đa năng;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình gia công thân mòng	- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy đục lỗ mộng vuông;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chớp gỗ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình gia công lỗ mộng - Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế - Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng - Mức độ bảo đảm an toàn lao động - Đảm bảo thời gian gia công so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện - 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, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy phay trục đứng;
- Kẹp chi tiết trên bàn máy;
- Phay rãnh nan chớp trên máy phay trục đứng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Rãnh nan chớp phải vuông, thẳng, phẳng đúng đường mực, đường cũ.
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo định mức lao động giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát;
- Kiểm tra các bộ phận của máy;
- Sử dụng máy phay;
- Gia công rãnh nan chớp trên máy;
- Đọc bản vẽ kỹ thuật.

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng làm việc đảm bảo yêu cầu;
- Máy phay;
- Phôi gỗ;
- Bản vẽ thiết kế cánh cửa chớp gỗ;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Độ chính xác vị trí, kích thước nan chớp so với thiết kế - Độ vuông, thẳng, phẳng đúng đường mực, đường cũ của rãnh nan chớp - Mức độ bảo đảm an toàn lao động 	<ul style="list-style-type: none"> - 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, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo thời gian gia công so với thời gian định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thời gian thực tế gia công, nhận xét, so sánh với thời gian giao

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Lắp khung cánh cửa****Mã số công việc: M6****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình lắp khung cánh - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mộng thẳng<ul style="list-style-type: none">+ Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước+ Đảm bảo kín khít, đặc chắc, vuông phẳng- Đảm bảo thời gian lắp ráp so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Hoàn thiện cánh cửa****Mã số công việc: M7****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình bào đạo cánh cửa - Độ kín, khít, phẳng giữa cánh cửa và khuôn cửa - Mức độ đảm bảo an toàn lao động - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định - Quan sát kết hợp dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả kiểm tra với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Lắp Clemon cửa

Mã số công việc: N4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Nạo bề mặt gia công

Mã số công việc: O1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm để nạo, được xếp ở vị trí thuận lợi;
- Phương tiện dụng cụ đầy đủ, hoạt động tốt (cầu bào, nạo thép...).
- Đầy đủ trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình và thao tác nạo bề mặt - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm khi nạo xong <ul style="list-style-type: none"> + Độ phẳng + Độ bóng đều của bề mặt sản phẩm - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn - Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định - Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng+ Đúng hình dáng, kích thước- Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu) - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động- Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình nhuộm màu gỗ - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của màu sắc theo thiết kế: 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định - Quan sát, kiểm tra màu sắc pha và so sánh với màu chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự đồng đều về màu sắc trên bề mặt sản phẩm- Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát bề mặt sản phẩm, nhận xét và so sánh với tiêu chuẩn- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Pha véc ni

Mã số công việc: O4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật pha véc ni;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: cón phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 95⁰, cánh kiền có màu vàng cánh dán óng ánh, không lẫn tạp chất;
- Véc ni pha xong có màu sắc đúng yêu cầu, đúng tỷ lệ, phẩm màu phải tan hết;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp, sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp;
- An toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha, dụng sạch sẽ, không vỡ nứt;
- Nguyên vật liệu để pha đảm bảo chất lượng, số lượng (cón trắng 90 - 95⁰, cánh kiền phải tan hết, phẩm màu...);
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu chất lượng của nguyên vật liệu- Độ đồng đều về màu sắc của dung dịch đã pha- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động - Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn - Quan sát, nhận xét, đánh giá đối chiếu với tiêu chuẩn- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Đánh véc ni****Mã số công việc: O5****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh véc ni;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
 - + Màu sắc đều;
 - + Bóng, nhẵn, sáng...không bị ố, cháy loang lổ;
- Đảm bảo thời gian thực hiện;
- Vệ sinh công nghiệp, sạch sẽ, gọn gàng, ngăn nắp.

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian diện tích thoáng mát;
- Các sản phẩm xếp ở vị trí thuận lợi;
- Véc ni đầy đủ, đảm bảo chất lượng;
- Phương tiện dụng cụ phục vụ cho đánh véc ni đảm bảo yêu cầu.
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình, đúng thao tác đánh vécní- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp Đảm bảo thời gian so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Pha sơn

Mã số công việc: O6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ để pha sơn;
- Sơn, dung môi pha sơn;
- Mẫu sơn;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sơn sau khi pha + Sự phù hợp về màu sắc so với thiết kế + Độ hòa tan của sơn và dung môi + Độ đồng đều về màu sắc, đều theo yêu cầu - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp - Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian pha sơn so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, kiểm tra màu, sau khi pha đối chiếu với các tiêu chuẩn của bảng màu quy định - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Quét sơn

Mã số công việc: O7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật:+ Sự phù hợp về màu sắc+ Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian thực hiện so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh nhãn bề mặt gia công bằng máy đánh nhãn
biểu băng**

Mã số công việc: O8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật đánh bóng bề mặt gia công;
- Lựa chọn đúng giấy nhám;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật bề mặt sản phẩm sau khi đánh nhãn:
 - + Đúng hình dáng, kích thước;
 - + Nhẵn đều, không vết bào, xơ xước, gợn sóng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- Đảm bảo an toàn lao động;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống hút bụi;
- Sản phẩm để đánh nhãn, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy móc và các phương tiện khác phải ở trình trạng hoạt động tốt;
- Đầy đủ trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng quy trình đánh nhãn bề mặt bằng máy đánh nhãn kiểu băng	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn

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

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Phun sơn

Mã số công việc: O9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát, có hệ thống thông gió;
- Sản phẩm phải hoàn thiện xong phần đánh nhãn, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Sơn đầy đủ đảm bảo chất lượng yêu cầu;
- Máy nén khí, súng phun sơn hiện tại ở tình trạng hoạt động tốt;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình, thao tác phun sơn bằng máy phun sơn - Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật: <ul style="list-style-type: none"> + Sự phù hợp về màu sắc + Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp - Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian phun sơn so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định - Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Pha dầu bóng
Mã số công việc: O10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của dầu bóng sau khi pha+ Sự phù hợp tỷ lệ+ Sự phù hợp về độ loãng với thiết bị phun hoặc quét- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp- Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian phun dầu bóng so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none">- Quét hoặc phun thử, quan sát bề mặt sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**Tên công việc: Phun dầu bóng****Mã số công việc: O11****I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> - Đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác - Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bề mặt sản phẩm sau khi phun PU: <ul style="list-style-type: none"> + Độ bám chắc của lớp lót, lớp màng dầu PU + Độ bóng đều, độ nhẵn - Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp - Mức độ đảm bảo an toàn lao động <p>Đảm bảo thời gian phun dầu bóng so với định mức</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn - Quan sát bề mặt sản phẩm sau khi phun. Kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu) - Kiểm tra, nhận xét, đánh giá - Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Kiểm tra phân loại sản phẩm

Mã số công việc: O12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tuân thủ đúng các bước kiểm tra - Mức độ chính xác về số lượng, chất lượng sản phẩm khi kiểm tra, phân loại Đảm bảo thời gian kiểm tra, phân loại sản phẩm so với định mức	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn - Quan sát, kiểm tra, phân tích, tổng hợp sản phẩm, so sánh với các tiêu chuẩn - Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên công việc: Bảo dưỡng máy đánh nhãn kiểu băng
Mã số công việc: O13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

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

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

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

2. Kiến thức

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy đánh nhãn kiểu băng;
- Dầu bôi trơn;
- Mỡ bôi trơn;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ dùng để bảo dưỡng máy đánh nhãn;
- Trang phục bảo hộ lao động;
- Phiếu công nghệ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none">- Đúng quy trình bảo dưỡng máy đánh nhãn kiểu băng- Máy hoạt động tốt- Mức độ đảm bảo an toàn lao động- Đảm bảo thời gian bảo dưỡng so với định mức	<ul style="list-style-type: none">- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện- Chạy thử và theo dõi máy hoạt động- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn- Theo dõi thời gian bảo hành thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ

(Xem tiếp Công báo số 217 + 218)

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN

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

Điện thoại: 080.44946 – 080.44417

Fax: 080.44517

Email: congbao@chinhphu.vn

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

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

Giá: 10.000 đồng