

**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 MỸ NGHỀ**  
**MÃ SỐ NGHỀ:.....**

(Tiếp theo Công báo số 207 + 208)

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Ghép ván trơn theo chiều rộng**  
**Mã số công việc: G.01**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Bào thẩm mặt ghép;
- Vạch dấu, ghim đinh, 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**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng vạch mực.

- Kỹ năng đóng đinh.
- Kỹ năng khoan lỗ chột.
- Kỹ năng đục mộng đuôi én.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng 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;
- Các dụng cụ đo, lấy dấu, vạm;
- Bào thâm, búa đinh, bàn thao tác, máy khoan cầm tay... theo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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 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
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện
- Sự phù hợp thời gian 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: G.02**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván.

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

- Mối 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**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, cưa đĩa xẻ dọc, máy phay.
- Kỹ năng vạch mực.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

#### **2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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 lấy dầu, vam, keo dán;

- Bào thảm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dầu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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: G.03**

### 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

- Môi 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

- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẳm, máy xoi rãnh cầm tay, máy phay, cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng vạch mực, tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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 dấu;
- Vam;

- Máy xoi rãnh, máy phay, bào xoi, bào thâm, máy cưa đĩa, bào lá và các dụng cụ khác theo yêu cầu;

- Nhà xưởng, cầu bào.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- 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
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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: G.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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

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

- Mối 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

- Kỹ năng bào.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy phay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng 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

- Ván gỗ để ghép;
- Các dụng cụ, thiết bị, vật liệu: bào thẩm, bào lá, máy bào thẩm, máy xoi rãnh, máy phay, vam ghép gỗ... đầy đủ theo yêu cầu;
- Keo dán;
- Nhà xưởng, cầu bào.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- 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
- Sự phù hợp thời gian 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 dài kiểu xẻ ván**  
**Mã số công việc: G.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vạch mực mỗi ghép;
- Cắt ván 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 nối;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng ghép ván.
- Kỹ năng 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.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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: G.06**

**I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Vạch mực mộng, lỗ mộng;
- Gia công lỗ mộng;
- Gia công 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**

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng đục.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

**2. Kiến thức**

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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, đục bạt, máy cưa vòng... đầy đủ theo yêu cầu;
- Nhà xưởng.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- 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
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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: G.07**

### 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

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng đo và dấu mực.
- Kỹ năng cắt.
- Kỹ năng đục.
- Kỹ năng sử dụng máy xoi rãnh cầm tay.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa vòng lượn.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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;
- Máy cưa đĩa cắt ngang, máy cưa đĩa có bàn xoay góc, máy soi rãnh;

- Các dụng cụ lấy mực: thước vuông, thước dây, thước góc, thước thép... theo yêu cầu;

- Trang bị bảo hộ lao động;

- Nhà xưởng, cầu bèo.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ sai lệch vị trí của rãnh so với thiết kế	- Dùng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo với thiết kế
- Độ thẳng của rãnh ở khung	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp 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
- Sự phù hợp thời gian 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: G.08**

### 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

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng kiểm tra và chỉnh sửa.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng dán cạnh.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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;
- Ván nhân tạo;
- Vật liệu dán, keo dán;
- Các dụng cụ: Bút chì, thước kẻ, thước góc, máy tráng keo, chổi tráng keo...  
theo yêu cầu;

- Trang bị bảo hộ lao động;

- Nhà xưởng.

### 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
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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: H.01**

### 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;
- Thời gian mài đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

#### 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.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài	- Quan sát, so sánh với mẫu
- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện	- Quan sát, so sánh với mẫu
- Sự phù hợp các bước thao tác	- Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- 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 công**

**Mã số công việc: H.02**

### 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

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

#### 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 công và yêu cầu của các bước mài mũi dao tiện công.

### 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 công;
- Các thiết bị bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài - Sự phù hợp các bước thao tác	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện công - Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát, so sánh, kiểm tra và thử mũi dao tiện công - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
- Sự phù hợp giữa thời gian mài với định mức thời gian	- 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: H.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài mũi dao tiện nhọn trên đá mài nhám, đá mài trơn, máy mài

- 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 nhẵn, sắc đều, mặt mài nghiêng  $60^\circ$ , 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

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.

#### 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.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về loại đá mài - Sự phù hợp các bước thao tác	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn - Theo dõi thao tác trong quá trình thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn
- Sự thỏa mãn yêu cầu kỹ thuật của mũi dao tiện cong - Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- 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
- Sự phù hợp giữa thời gian mài với định mức thời gian	- 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: H.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công các chi tiết có hình dáng tròn xoay trên máy tiện đẩy dao tiện bằng tay;

- 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

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng phân loại gỗ.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ.
- Kỹ năng căn chỉnh dụng cụ.
- Kỹ năng tiện gỗ bằng máy tiện đẩy tay.

#### 2. Kiến thức

- Phân loại được các loại gỗ.
- Đọc được bản vẽ chi tiết đồ gỗ.
- 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

- Hiểu biết về vật liệu gỗ, bản vẽ chi tiết phân biệt loại gỗ.
- Nhà xưởng đủ không gian, đủ ánh sáng.

- Có các loại phương tiện dụng cụ cần thiết (máy tiện, thước đo, thước kẹp...).
- Phôi có độ dài đúng quy định.
- Dụng cụ bảo hộ lao động (kính, mũ...).
- Máy tiện đẩy tay ở tình trạng hoạt động tốt.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Độ chính xác của chi tiết gia công</li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> <li>- Sự phù hợp thời gian thực hiện</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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</li> <li>- Quan sát so sánh với vật mẫu, sử dụng dụng cụ đo kiểm đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế và đối chiếu với thời gian được quy định trong phiếu công nghệ</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Bảo dưỡng máy tiện đẩy tay**

**Mã số công việc: H.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra chăm sóc tra dầu mỡ bôi trơn vào các thanh trượt, ổ bi thường xuyên và định kỳ

- 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;
- Mỡ tra luôn bám trơn được thanh trượt bàn dao và ụ quay;
- Tra mỡ theo thời gian vào ụ quay và ổ bi đúng định kỳ;
- Rửa sạch, tra mỡ đặc mới, lượng mỡ tra vừa đủ theo yêu cầu;
- 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

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng bôi trơn.
- Kỹ năng tháo, lắp các bộ phận.

#### 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 bôi trơn;
- Trình bày được kỹ thuật bôi trơn.
- 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;
- Bơm tra mỡ;
- Xăng (dầu hỏa);
- Các loại dụng cụ khác có liên quan.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về quy trình và phương pháp bôi trơn - Mức độ đảm bảo an toàn lao động - Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện  - 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: Lắp sơ đồ lắp ráp sản phẩm**

**Mã số công việc: I.01**

### 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

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và 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 các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận;
- Xác định vị trí các mối ghép.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm;
- Nêu được công dụng, đặc điểm và yêu cầu của một số loại ghế được sản xuất từ nguyên liệu gỗ;
- 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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp.
- Giấy, bút.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp chi tiết với chi tiết của sản phẩm**

**Mã số công việc: I.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, phương tiện lắp ráp;
- Các chi tiết của sản phẩm;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mỗi ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mỗi ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng 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

- Nhận dạng một số mỗi ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nhận biết tên, vị trí các chi tiết trong sản phẩm ghế;
- Lắp ráp các mỗi ghép.

#### 2. Kiến thức

- Mô tả được đặc điểm của mỗi ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

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

- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vạm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của ghế đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

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

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp bộ phận với chi tiết của sản phẩm (khung)**  
**Mã số công việc: I.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, phương tiện lắp ráp;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Sửa chữa các đường xoi rãnh, chỉ, huỳnh ván;
- Lắp chi tiết với bộ phận tạo khung;
- Kiểm tra, bào lau mặt ngoài của khung.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- 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, soi phải khớp 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

- Nhận dạng một số mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nhận biết tên, vị trí các chi tiết trong sản phẩm;
- Lắp ráp các mối ghép.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp ghé;
- Mô tả được đặc điểm của mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp chi tiết với bộ phận của ghé.

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

- Bản vẽ: của sản phẩm.
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vạm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay.
- Chi tiết của ghé đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi.
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

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



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Lắp ráp tổng thể sản phẩm**

**Mã số công việc: I.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị các phương tiện, dụng cụ lắp ráp;
- Các bộ phận khung, khung mặt, mặt cửa;
- Nong ván vào khung mặt;
- Khoan lỗ;
- Vít hoặc chốt mặt ghê vào khung;
- Kiểm tra kích thước, hình dạng sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các bước lắp ráp khung và ván mặt;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của khung và ván mặt 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

- Đọc bản vẽ sản phẩm mộc;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết trong sản phẩm;
- Nhận dạng một số mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Lắp ráp các mối ghép.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Mô tả được đặc điểm của mối ghép mộng dùng trong đồ mộc;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp sản phẩm mộc;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp khung với ván mặt của ghê.

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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vạm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Khung, ván;
- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công ghế**

**Mã số công việc: K.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- Chọn kích thước xúc gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Xếp gỗ.

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

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng chủng loại, số lượng, chất lượng theo yêu cầu sản phẩm ghế;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ nhanh khô, không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- Có khả năng bốc xếp.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ và phạm vi sử dụng của từng loại gỗ;
- Nêu được những yêu cầu về chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước cần gia công và phương pháp xếp gỗ.

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

- Vật liệu gỗ;
- Các loại phương tiện (xe goòng, xe nâng...);
- Dụng cụ, bảo hộ (máy đo độ ẩm, sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của ghế**  
**Mã số công việc: K.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, bảng biểu để đo, kiểm tra...;
- Xác định kích thước của các chi tiết trong sản phẩm;
- Xác định kích thước phôi của các chi tiết trong từng sản phẩm một;
- Xác định số lượng các phôi chi tiết của một lô sản phẩm cần sản xuất trong 1 đợt.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm;
- Độ chính xác kích thước độ dư gia công của từng phôi, từng chi tiết.

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

#### 1. Kỹ năng

- Năng lực đọc bản vẽ.
- Lập được bảng thống kê nguyên, vật liệu.
- Có khả năng chọn lượng dư gia công.
- Có khả năng tính toán, tiết kiệm nguyên liệu.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp, số liệu, tính toán;
- Trình bày được trình tự các bước xác định số lượng, kích thước phôi;
- Mô tả được các loại dụng cụ có liên quan.

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

- Đầy đủ các loại dụng cụ, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác hình dáng các phôi và chi tiết	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được
- Đúng số lượng, chủng loại phôi xác định	- Kiểm tra, đếm số lượng cho khớp với số liệu tổng hợp
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha phôi các chi tiết gỗ**

**Mã số công việc: K.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng kỹ thuật;
- Chọn phôi gỗ đúng nhóm, đúng tên, đảm bảo chất lượng và hình dáng, kích thước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Độ chính xác của mạch cưa, rọc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhìn và phân biệt gỗ.
- Năng lực đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được các loại lượng dư gia công;
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện chọn gỗ, vạch mực phôi;
- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

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

- Xưởng để thực hiện vạch mực phải đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng vạch mực đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc
- Độ chuẩn xác của các đường mực vạch trên phôi	- Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Sự chính xác của đường cưa theo mực vạch, phôi xẻ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra và đo kích thước phôi, đối chiếu số liệu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng vận hành máy cưa đĩa đúng quy trình, đúng thao động tác	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt phẳng các chi tiết ghế**

**Mã số công việc: K.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn
- Bào thẩm
- Bào cuốn
- Vệ sinh, xếp gỗ vào nơi quy định.

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

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Mặt gia công thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng vệ sinh máy.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm, bào cuốn;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy.

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

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác về kích thước, độ phẳng, độ nhẵn của mặt gia công</li><li>- Phương pháp bào đúng theo quy trình công nghệ</li><li>- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ</li><li>- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**  
**Mã số công việc: K.05**

### 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

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng 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 phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công mỗi ghép mộng của ghế**  
**Mã số công việc: K.06**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa, độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

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

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

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

#### **1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sắn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sắn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ, sử dụng máy cưa đĩa.

#### **2. Kiến thức**

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

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

- Bản vẽ chi tiết mỗi ghép mộng;

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

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

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Ghép ván và nong khung**

**Mã số công việc: K.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

### 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 kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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, vam, keo dán;
- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dấu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- 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
- Độ thẳng của rãnh ở khung	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp 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
- Sự phù hợp thời gian 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: Lắp ráp ghế**

**Mã số công việc: K.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của ghế;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của ghế;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm ghế;
- Sửa thân mông;
- Sửa lỗ mông;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mông tạo thành bộ phận của ghế;
- Lắp ráp mông tạo thành khung của ghế;
- Lắp ráp mông tạo thành sản phẩm ghế.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm ghế;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm ghế đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mông sau khi lắp: đúng vị trí mỗi ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mỗi ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mông và thân mông;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- 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, soi phải khớp không cao thấp, lệch;

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

#### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm ghế;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của ghế;
- Xác định vị trí các mối ghép của ghế;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của ghế.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm ghế;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm ghế;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm ghế;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp ghế;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: vạm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của ghế đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng chi tiết với chi tiết + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo mỗi ghép kín khít, bền chắc	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Sự phù hợp các bước thao tác - Thao tác lắp đúng kỹ thuật	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Trang sức bề mặt gỗ**

**Mã số công việc: K.09**

### 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 nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- 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 giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: còn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 950, cánh kiến 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;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
  - + Màu sắc đều;
  - + Bóng, nhẵn, sáng... không bị ố, cháy loang lổ;
- Đánh giấy nháp 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

- Kỹ năng quan sát, sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

#### 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 véc ni lên 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).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng</li> <li>+ Đúng hình dáng, kích thước</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni</li> <li>- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> <li>- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định</li> <li>- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công bàn**

**Mã số công việc: L.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- Chọn kích thước xúc gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Xếp gỗ.

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

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng chủng loại, số lượng, chất lượng theo yêu cầu sản phẩm bàn;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ nhanh khô, không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- Có khả năng bốc xếp.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ và phạm vi sử dụng của từng loại gỗ;
- Nêu được những yêu cầu về chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước cần gia công và phương pháp xếp gỗ.

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

- Vật liệu gỗ;
- Các loại phương tiện (xe goòng, xe nâng...);
- Dụng cụ, bảo hộ (máy đo độ ẩm, sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của bàn**  
**Mã số công việc: L.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, bảng biểu để đo, kiểm tra...;
- Xác định kích thước của các chi tiết trong sản phẩm;
- Xác định kích thước phôi của các chi tiết trong từng sản phẩm một;
- Xác định số lượng các phôi chi tiết của một lô sản phẩm cần sản xuất trong 1 đợt.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm;
- Độ chính xác kích thước độ dư gia công của từng phôi, từng chi tiết.

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

#### 1. Kỹ năng

- Năng lực đọc bản vẽ.
- Lập được bảng thống kê nguyên, vật liệu.
- Có khả năng chọn lượng dư gia công.
- Có khả năng tính toán, tiết kiệm nguyên liệu.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp, số liệu, tính toán;
- Trình bày được trình tự các bước xác định số lượng, kích thước phôi;
- Mô tả được các loại dụng cụ có liên quan.

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

- Đầy đủ các loại dụng cụ, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác hình dáng các phôi và chi tiết	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được
- Đúng số lượng, chủng loại phôi xác định	- Kiểm tra, đếm số lượng cho khớp với số liệu tổng hợp
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha phôi các chi tiết bàn**

**Mã số công việc: L.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng kỹ thuật;
- Chọn phôi gỗ đúng nhóm, đúng tên, đảm bảo chất lượng và hình dáng, kích thước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Độ chính xác của mạch cưa, rọc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Phân biệt loại gỗ.
- Năng lực đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được các loại lượng dư gia công.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện chọn gỗ, vạch mực phôi;
- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

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

- Xưởng để thực hiện vạch mực phải đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt, nguyên liệu gỗ xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Kỹ năng vạch mực đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc
- Độ chuẩn xác của các đường mực vạch trên phôi	- Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Sự chính xác của đường cưa theo mực vạch, phôi xẻ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra và đo kích thước phôi, đối chiếu số liệu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng vận hành máy cưa đĩa đúng quy trình, đúng thao động tác	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt phẳng các chi tiết bàn**  
**Mã số công việc: L.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn
- Bào thẩm
- Bào cuốn
- Vệ sinh, xếp gỗ vào nơi quy định.

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

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Mặt gia công thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng vệ sinh máy.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm, bào cuốn;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy.

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

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác về kích thước, độ phẳng, độ nhẵn của mặt gia công;</li><li>- Phương pháp bào đúng theo quy trình công nghệ;</li><li>- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ</li><li>- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**  
**Mã số công việc: L.05**

### 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

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng 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 phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mỗi ghép mộng của bàn**

**Mã số công việc: L.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Điều chỉnh độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

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

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

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sắn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sắn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

#### 2. Kiến thức

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

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

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

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ 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, sạch của thành 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
- Sự phù hợp thời gian gia công 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: Ghép ván và nong khung**

**Mã số công việc: L.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Chuẩn bị keo;
- Tráng keo;
- Ghép ván;
- 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

- Mối 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 kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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 lấy dầu;
- Vam, keo dán;
- Bào thâm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dầu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Độ thẳng của rãnh ở khung	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp 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
- Sự phù hợp thời gian 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: Lắp ráp bàn**

**Mã số công việc: L.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của bàn;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của bàn;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm bàn.
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của bàn.
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của bàn.
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm bàn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm bàn;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm bàn đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mỗi ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mỗi ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- 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, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

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

#### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm bàn;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của bàn;
- Xác định vị trí các mối ghép của bàn;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của bàn.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm bàn;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm bàn;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm bàn;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp bàn;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: văm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của bàn đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng chi tiết với chi tiết + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo mỗi ghép kín khít, bền chắc	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Sự phù hợp các bước thao tác - Thao tác lắp đúng kỹ thuật	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Trang sức bề mặt bàn**

**Mã số công việc: L.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giấy nhám và dụng cụ...;
- Kiểm tra lỗ đỉnh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- 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 giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: còn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 950, cánh kiến 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;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
  - + Màu sắc đều;
  - + Bóng, nhẵn, sáng... không bị ó, cháy loang lổ;
- Đánh giấy nháp 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

- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám.
- Kỹ năng pha trộn véc ni
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ

#### 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 véc ni lên 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).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng</li> <li>+ Đúng hình dáng, kích thước</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni</li> <li>- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> <li>- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định</li> <li>- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công giường**

**Mã số công việc: M.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- Chọn kích thước xúc gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Xếp gỗ.

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

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng chủng loại, số lượng, chất lượng theo yêu cầu sản phẩm giường;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ nhanh khô, không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- Có khả năng bốc xếp.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ và phạm vi sử dụng của từng loại gỗ;
- Nêu được những yêu cầu về chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước cần gia công và phương pháp xếp gỗ.

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

- Vật liệu gỗ;
- Các loại phương tiện (xe goòng, xe nâng...);
- Dụng cụ, bảo hộ (máy đo độ ẩm, sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ</li> <li>- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng</li> <li>- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của giường**

**Mã số công việc: M.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, bảng biểu để đo, kiểm tra...;
- Xác định kích thước của các chi tiết trong sản phẩm;
- Xác định kích thước phôi của các chi tiết trong từng sản phẩm một;
- Xác định số lượng các phôi chi tiết của một lô sản phẩm cần sản xuất trong 1 đợt.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm;
- Độ chính xác kích thước độ dư gia công của từng phôi, từng chi tiết.

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

#### 1. Kỹ năng

- Năng lực đọc bản vẽ.
- Lập được bảng thống kê nguyên, vật liệu.
- Có khả năng chọn lượng dư gia công.
- Có khả năng tính toán, tiết kiệm nguyên liệu.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp, số liệu, tính toán;
- Trình bày được trình tự các bước xác định số lượng, kích thước phôi;
- Mô tả được các loại dụng cụ có liên quan.

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

- Đầy đủ các loại dụng cụ, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác hình dáng các phôi và chi tiết	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được
- Đúng số lượng, chủng loại phôi xác định	- Kiểm tra, đếm số lượng cho khớp với số liệu tổng hợp
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha phối các chi tiết giường**

**Mã số công việc: M.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng kỹ thuật;
- Chọn phối gỗ đúng nhóm, đúng tên, đảm bảo chất lượng và hình dáng, kích thước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Độ chính xác của mạch cưa, rọc phối đúng hình dáng, kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhìn và phân biệt gỗ.
- Năng lực đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được các loại lượng dư gia công.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện chọn gỗ, vạch mực phối;
- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

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

- Xưởng để thực hiện vạch mực phải đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kỹ năng vạch mực đúng quy trình công nghệ</li> <li>- Độ chuẩn xác của các đường mực vạch trên phôi</li> <li>- Sự phù hợp thời gian thực hiện</li> <li>- Sự chính xác của đường cưa theo mực vạch, phôi xẻ đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật</li> <li>- Kỹ năng vận hành máy cưa đĩa đúng quy trình, đúng thao động tác</li> <li>- Sự phù hợp thời gian</li> <li>- An toàn lao động</li> <li>- Vệ sinh công nghiệp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc</li> <li>- Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức</li> <li>- Quan sát, kiểm tra và đo kích thước phôi, đối chiếu số liệu với bảng tiêu chuẩn</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động</li> <li>- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt phẳng các chi tiết giường**  
**Mã số công việc: M.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào thẩm;
- Bào cuốn;
- Vệ sinh, xếp gỗ vào nơi quy định.

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

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Mặt gia công thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa;
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng vệ sinh máy.

#### 2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm, bào cuốn;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy.

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

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác về kích thước, độ phẳng, độ nhẵn của mặt gia công</li><li>- Phương pháp bào đúng theo quy trình công nghệ;</li><li>- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ</li><li>- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt cong các chi tiết của giường**

**Mã số công việc: M.05**

### 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

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng 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 phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mỗi ghép mộng của giường**  
**Mã số công việc: M.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng.
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Điều chỉnh độ nhô lưỡi cưa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

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

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

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sấn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sấn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

#### 2. Kiến thức

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

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

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

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ 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, sạch của thành 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
- Sự phù hợp thời gian gia công 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: Ghép ván và nong khung**

**Mã số công việc: M.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo;
- Ghép ván.
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

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

- Mối 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 kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- 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

- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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;
- Vam, keo dán;

- Bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dầu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Độ thẳng của rãnh ở khung	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp 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
- Sự phù hợp thời gian 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: Lắp ráp giường**

**Mã số công việc: M.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của giường;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của giường;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm giường.
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của giường;
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của giường;
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm giường.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm giường;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm giường đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mỗi ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mỗi ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- 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, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

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

#### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm giường;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của giường;
- Xác định vị trí các mối ghép của giường;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của giường.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm giường;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm giường;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm giường;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp giường;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: văm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của giường đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết; + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- Sự phù hợp các bước thao tác - Thao tác lắp đúng kỹ thuật	- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Trang sức bề mặt giường**

**Mã số công việc: M.09**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị sản phẩm cần đánh giầy nhám và dụng cụ;
- Kiểm tra lỗ đỉnh, khe nứt dùng ma tít hoặc véc ni bột đá vít;
- Đánh nhẵn bằng giầy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- 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 giầy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: còn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 95 độ, cánh kiến 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;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
  - + Màu sắc đều;
  - + Bóng, nhẵn, sáng... không bị ó, cháy loang lổ;
- Đánh giầy nháp 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

- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất của gỗ;
- Nêu được đặc điểm tác dụng của các loại giầy nhám;
- Trình bày những yêu cầu kỹ thuật và quy trình kỹ thuật đánh véc ni lên 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).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng</li> <li>+ Đúng hình dáng, kích thước</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni</li> <li>- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> <li>- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định</li> <li>- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Chọn gỗ gia công tủ**

**Mã số công việc: N.01**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chọn chủng loại gỗ;
- Chọn chất lượng gỗ;
- Chọn kích thước xúc gỗ;
- Chọn số lượng gỗ;
- Xếp gỗ.

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

- Thực hiện đúng quy trình các bước chọn gỗ;
- Chọn đúng chủng loại, số lượng, chất lượng theo yêu cầu sản phẩm tủ;
- Xếp gỗ đảm bảo thoáng khí để gỗ nhanh khô, không bị hấp hơi, cong vênh;
- Đảm bảo an toàn lao động cho người và thiết bị.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhận biết, phân biệt loại gỗ, chất lượng gỗ.
- Có khả năng đo, đếm, tính toán gỗ cho sản phẩm.
- Có khả năng bốc xếp.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất của vật liệu gỗ và phạm vi sử dụng của từng loại gỗ;
- Nêu được những yêu cầu về chất lượng của gỗ;
- Mô tả được hình dáng, kích thước cần gia công và phương pháp xếp gỗ.

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

- Vật liệu gỗ;
- Các loại phương tiện (xe goòng, xe nâng...);
- Dụng cụ, bảo hộ (máy đo độ ẩm, sổ ghi chép, bút, thước, quần áo, găng tay...);
- Không gian, diện tích kho bãi rộng, thoáng có đường đi lại đảm bảo cho chọn và xếp thuận tiện;
- Phiếu công nghệ, sổ tay công nghệ.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình chọn gỗ	- Theo dõi, kiểm tra thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn
- Sự phù hợp về chủng loại, chất lượng và số lượng	- Quan sát, kiểm tra sản phẩm, nhận xét, so sánh với những tiêu chuẩn đã đề ra
- Mức độ đảm bảo về an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Xác định số lượng, kích thước phôi các chi tiết của tủ**  
**Mã số công việc: N.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ, bảng biểu để đo, kiểm tra...;
- Xác định kích thước của các chi tiết trong sản phẩm;
- Xác định kích thước phôi của các chi tiết trong từng sản phẩm một;
- Xác định số lượng các phôi chi tiết của một lô sản phẩm cần sản xuất trong 1 đợt.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Đúng số lượng, chất lượng, từng loại phôi, chi tiết và sản phẩm;
- Độ chính xác kích thước độ dư gia công của từng phôi, từng chi tiết.

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

#### 1. Kỹ năng

- Năng lực đọc bản vẽ.
- Lập được bảng thống kê nguyên, vật liệu.
- Có khả năng chọn lượng dư gia công.
- Có khả năng tính toán, tiết kiệm nguyên liệu.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ;
- Mô tả được cấu tạo sản phẩm;
- Phân tích, tổng hợp, số liệu, tính toán;
- Trình bày được trình tự các bước xác định số lượng, kích thước phôi;
- Mô tả được các loại dụng cụ có liên quan.

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

- Đầy đủ các loại dụng cụ, bảng biểu... đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bản vẽ thiết kế hoặc mẫu sản phẩm.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác hình dáng các phôi và chi tiết	- Đo và kiểm tra một số phôi bất kỳ đủ để kết luận được
- Đúng số lượng, chủng loại phôi xác định	- Kiểm tra, đếm số lượng cho khớp với số liệu tổng hợp
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước	- Theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Pha phôi các chi tiết tủ**

**Mã số công việc: N.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị dụng cụ;
- Chọn gỗ, xác định mặt chuẩn (chính);
- Vạch mực.
- Rọc gỗ bằng cưa đĩa.
- Cắt gỗ bằng cưa đĩa.

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

- Thực hiện đúng trình tự các bước, đúng kỹ thuật;
- Chọn phôi gỗ đúng nhóm, đúng tên, đảm bảo chất lượng và hình dáng, kích thước;
- Đường mực vạch chính xác, đầy đủ, rõ ràng theo mẫu tiêu chuẩn;
- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng thao động tác, đúng tư thế;
- Độ chính xác của mạch cưa, rọc phôi đúng hình dáng, kích thước;
- Đường cưa thẳng và song song với mặt tựa, mạch cưa không bị xiên;
- Thời gian thực hiện đúng thời gian định mức.

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

#### 1. Kỹ năng

- Có khả năng nhìn và phân biệt gỗ.
- Năng lực đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Sử dụng thành thạo các dụng cụ vạch mực.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Vận hành và sử dụng máy cưa đĩa cắt ngang.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm, tính chất vật liệu gỗ;
- Nêu được các loại lượng dư gia công.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật và các bước thực hiện chọn gỗ, vạch mực phôi;
- Nêu được cấu tạo, tính năng, tác dụng và nguyên lý làm việc của máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật mạch rọc gỗ, cắt ngang bằng máy cưa đĩa;
- Trình bày được quy trình kỹ thuật rọc gỗ bằng máy cưa đĩa xẻ dọc, cưa đĩa cắt ngang.

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

- Xưởng để thực hiện vạch mực phải đảm bảo đủ không gian ánh sáng;
- Phôi gỗ dùng để vạch mực đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Máy cưa đĩa luôn ở tình trạng hoạt động tốt;
- Nguyên liệu gỗ cần xếp đầy đủ ở vị trí thuận lợi;
- Đầy đủ phòng hộ lao động (quần áo, mũ, yếm da, kính, găng tay...).

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng vạch mực đúng quy trình công nghệ	- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác đối chiếu với tiêu chuẩn quy định của phiếu công việc
- Độ chuẩn xác của các đường mực vạch trên phôi	- Đo, áp mẫu quan sát đảm bảo đầy đủ mực, chính xác, rõ ràng so với mẫu tiêu chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Sự chính xác của đường cưa theo mực vạch, phôi xếp đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra và đo kích thước phôi, đối chiếu số liệu với bảng tiêu chuẩn
- Kỹ năng vận hành máy cưa đĩa đúng quy trình, đúng thao động tác	- Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với bảng tiêu chuẩn quy trình
- Sự phù hợp thời gian	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu thời gian định mức
- An toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động
- Vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra nhà xưởng sau mỗi ca

## **TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ**

**Tên công việc: Gia công mặt phẳng các chi tiết tử**  
**Mã số công việc: N.04**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Kiểm tra máy bào thẩm, bào cuốn;
- Bào thẩm;
- Bào cuốn;
- Vệ sinh, xếp gỗ vào nơi quy định.

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

- Thực hiện đúng quy trình bào gỗ;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- Mặt gia công thẳng, phẳng, nhẵn, đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị đúng quy định;
- Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người, thiết bị và dụng cụ;
- Thời gian bào đúng thời gian định mức.

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

#### **1. Kỹ năng**

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng điều chỉnh mặt bàn, thước tựa.
- Kỹ năng vận hành, sử dụng máy bào thẩm, bào cuốn.
- Kỹ năng vệ sinh máy.

#### **2. Kiến thức**

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc, quy trình vận hành máy bào thẩm, bào cuốn;
- Thao tác bào đúng tư thế, đúng quy trình kỹ thuật;
- So sánh, kiểm tra, phân biệt được chất lượng sản phẩm bào;
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật bào gỗ bằng máy.

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

- Xưởng làm việc phải đảm bảo yêu cầu;
- Phôi gỗ;
- Máy bào thẩm, bào cuốn phải ở trạng thái hoạt động tốt;
- Bản vẽ thiết kế mẫu sản phẩm, bảng thống kê số lượng sản phẩm;

- Thước kiểm tra;
- Trang bị bảo hộ lao động và các trang thiết bị theo yêu cầu.

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Độ chính xác về kích thước, độ phẳng, độ nhẵn của mặt gia công</li><li>- Phương pháp bào đúng theo quy trình công nghệ</li><li>- An toàn cho người, thiết bị và dụng cụ</li><li>- Sự phù hợp giữa thời gian bào với định mức thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Giám sát thao tác của người làm trong quá trình thực hiện</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm đối chiếu với tiêu chuẩn về kỹ thuật an toàn</li><li>- Theo dõi thời gian thực tế so sánh với thời gian định mức</li></ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mặt cong bằng máy phay 1 trục đứng**  
**Mã số công việc: N.05**

### 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

- Kỹ năng quan sát và kiểm tra.
- Kỹ năng căn chỉnh các bộ phận của máy phay.
- Kỹ năng 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 phay định hình một trục đảm bảo hiện tại đang hoạt động tốt.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Gia công mỗi ghép mộng của tủ**

**Mã số công việc: N.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra sự hoạt động của máy đục mộng, máy cưa đĩa gia công mộng và vật liệu;
- Lắp mũi khoan, điều chỉnh bàn kẹp và thước tựa;
- Đục lỗ mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Điều chỉnh thước tựa máy cưa đĩa;
- Xẻ má mộng;
- Cắt vai mộng.

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

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

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát, kiểm tra các bộ phận của máy đục lỗ vuông, máy cưa đĩa.
- Kỹ năng kiểm tra mũi khoan và mũi sắn lỗ, lắp mũi khoan và mũi sắn lỗ.
- Kỹ năng đục lỗ.
- Kỹ năng sử dụng máy cưa đĩa.

#### 2. Kiến thức

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

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

- Bản vẽ chi tiết mỗi ghép mộng;

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

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác vị trí, kích thước lỗ mộng so với thiết kế	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với bản vẽ thiết kế
- Độ phẳng, sạch của thành lỗ mộng	- Quan sát, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ 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, sạch của thành 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
- Sự phù hợp thời gian gia công 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: Ghép ván và nong khung**

**Mã số công việc: N.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Bào thẩm cạnh ghép;
- Xoi (phay) tạo mộng ghép;
- Tráng keo, ghép ván;
- Xoi (phay) rãnh ở khung;
- Gia công gờ cạnh ván;
- Nong ván vào khung.

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

- Mối 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 kín, khít, chặt khi ván được nong vào khung;
- 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

- Có khả năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy bào thẩm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc.
- Kỹ năng ghép ván.

#### 2. Kiến thức

- Đọc được bản vẽ thiết kế;
- 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;
- Vam, keo dán;

- Bào thảm, máy phay, máy cưa đĩa xẻ dọc, dụng cụ lấy dầu... đảm bảo yêu cầu;
- Nhà xưởng, cầu bào.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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
- Độ thẳng của rãnh ở khung	- Sử dụng dụng cụ đo kiểm, so sánh kết quả đo kiểm với tiêu chuẩn thực hiện
- Độ kín, khít giữa ván và khung	- Quan sát kết hợp 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
- Sự phù hợp thời gian 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: Lắp ráp tủ**  
**Mã số công việc: N.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định các chi tiết để lắp thành bộ phận của tủ;
- Xác định các chi tiết và các bộ phận để lắp tạo thành khung của tủ;
- Xác định các chi tiết để liên kết với khung tạo thành sản phẩm tủ;
- Sửa thân mộng;
- Sửa lỗ mộng;
- Tráng keo;
- Lắp ráp mộng tạo thành bộ phận của tủ;
- Lắp ráp mộng tạo thành khung của tủ;
- Lắp ráp mộng tạo thành sản phẩm tủ.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơ đồ lắp ráp đúng quy trình, hợp lý và có tính khả thi cao;
- Sự chuẩn xác về số lượng, chủng loại, chi tiết các bộ phận khung và sản phẩm tủ;
- Sự chuẩn xác các bước từ chi tiết, cho bộ phận, cho khung và lắp toàn bộ sản phẩm tủ đảm bảo chất lượng và thời gian nhanh nhất;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của mỗi ghép mộng sau khi lắp: đúng vị trí mỗi ghép, không làm biến dạng chi tiết hay mỗi ghép;
- Thực hiện đúng trình tự các bước;
- Tráng keo vừa đủ, phủ đều khắp mặt lỗ mộng và thân mộng;
- Thời gian thực hiện phù hợp với thời gian định mức;
- 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, soi phải khớp không cao thấp, lệch.

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

#### 1. Kỹ năng

- Đọc được bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp sản phẩm tủ;
- Xác định tên, vị trí của các chi tiết, bộ phận của tủ;
- Xác định vị trí các mối ghép của tủ;
- Lắp ráp các mối ghép tạo bộ phận, tạo khung và sản phẩm của tủ.

**2. Kiến thức**

- Nêu được đặc điểm về nguyên vật liệu, chủng loại sản phẩm tủ;
- Trình bày được những yêu cầu, phương pháp xác định trình tự lắp ráp cho sản phẩm tủ;
- Đọc được bản vẽ lắp, nắm được sơ đồ lắp ráp;
- Nêu được phương pháp sử dụng các dụng cụ dùng trong lắp ráp mộng;
- Trình bày được những yêu cầu kỹ thuật các bước lắp ráp mộng.

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

- Bản vẽ tổng thể, chi tiết và bản vẽ lắp sản phẩm tủ;
- Sản phẩm mẫu hoặc các chi tiết phục vụ cho lắp ráp tủ;
- Giấy, bút;
- Đầy đủ các loại dụng cụ, phương tiện lắp ráp: văm, dùi đục, thanh kê, đục sửa, keo dán gỗ, máy khoan cầm tay;
- Chi tiết của tủ đã gia công lỗ mộng, thân mộng xếp ở vị trí thuận lợi;
- Nhà xưởng.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Sự phù hợp về sơ đồ lắp ráp (trình tự, tính khả thi)	- Kiểm tra, ghi chép số liệu, nội dung của từng phần, so sánh với những yêu cầu chuẩn của quy trình quy định
- Sự chính xác về số lượng, chi tiết, bộ phận khung, sản phẩm	- Đọc, kiểm tra rà soát, đối chiếu với bản vẽ, bảng thống kê vật liệu để so sánh đánh giá
- Sự đầy đủ các nội dung về yêu cầu kỹ thuật khi lắp ráp	- Đọc, kiểm tra từng tiêu chuẩn đối chiếu với những tiêu chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của mối ghép mộng chi tiết với chi tiết + Đúng cấu tạo, đúng hình dáng, kích thước + Đảm bảo mối ghép kín khít, bền chắc	- Quan sát sản phẩm, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)
- 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
- Thao tác lắp đúng kỹ thuật	- Theo dõi thao tác của người làm và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Trang sức bề mặt tủ**

**Mã số công việc: N.09**

### 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 nhẵn bằng giấy nhám;
- Pha véc ni;
- Đánh véc ni lớp lót;
- 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 giấy nhám bề mặt gỗ;
- Lựa chọn đúng các loại nguyên vật liệu: còn phải trắng, trong không cặn bã đạt 90 - 95°, cánh kiến 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;
- Bề mặt sản phẩm sau khi đánh véc ni:
  - + Màu sắc đều;
  - + Bóng, nhẵn, sáng...không bị ố, cháy loang lổ;
- Đánh giấy nháp 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

- Kỹ năng đánh giấy nhám bằng thủ công;
- Kỹ năng sử dụng máy chà nhám;
- Kỹ năng pha trộn véc ni;
- Kỹ năng đánh véc ni lên bề mặt gỗ.

#### 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 véc ni lên 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).

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

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đánh nhám:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ nhẵn, bóng, không gợn sóng</li> <li>+ Đúng hình dáng, kích thước</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni</li> <li>- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)</li> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động</li> <li>- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định</li> <li>- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Nạo bề mặt gia công**

**Mã số công việc: O.01**

### 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

- Kỹ năng quan sát và phân biệt.
- Kỹ năng mài.
- Kỹ năng liếc nạo.
- Kỹ năng nạo.

#### 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...).

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm khi nạo xong:</li> <li style="padding-left: 20px;">+ Độ phẳng</li> <li style="padding-left: 20px;">+ Độ bóng đều của bề mặt sản phẩm</li> <li>- Sự phù hợp thời gian thực hiện</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Theo dõi quá trình thực hiện thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định</li> <li>- Theo dõi quá trình thao tác, nhận xét và so sánh với quy định</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh giấy nhám**

**Mã số công việc: O.02**

### 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

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng đánh giấy nhám bằng thủ công.
- Kỹ năng 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).

### 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 thao tác, đối chiếu với quy trình chuẩn
- 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	- Quan sát sản phẩm, kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn đã quy định (hoặc sản phẩm mẫu)
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Nhuộm gỗ**

**Mã số công việc: O.03**

### 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

- Kỹ năng quan sát và nhận biết màu sắc.
- Kỹ năng chọn lựa hệ thống màu.
- Kỹ năng pha chế màu sắc.

#### 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.

### 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 thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của màu sắc theo thiết kế:	- Quan sát, kiểm tra màu sắc pha và so sánh với màu chuẩn
- Sự đồng đều về màu sắc trên bề mặt sản phẩm	- Quan sát bề mặt sản phẩm, nhận xét và so sánh với tiêu chuẩn
- Sự phù hợp thời gian thực hiện	- Theo dõi thời gian thực hiện, đối chiếu với thời gian định mức
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- 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: O.04****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 loãng 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 - 95<sup>0</sup>, cánh kiên 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**

- Kỹ năng quan sát, lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết, phân biệt, ước lượng.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng pha trộn.

**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 - 95<sup>0</sup>, cánh kiên phải tan hết, phẩm màu...).

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Sự phù hợp các bước thao tác	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu chất lượng của nguyên vật liệu	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với tiêu chuẩn
- Độ đồng đều về màu sắc của dung dịch đã pha	- Quan sát, nhận xét, đánh giá đối chiếu với tiêu chuẩn
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh véc ni**

**Mã số công việc: O.05**

### 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

- Kỹ năng quan sát và đánh giá.
- Kỹ năng xử lý bề mặt gia công.
- Kỹ năng 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.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp các bước thao tác khi đánh véc ni	- Theo dõi thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Độ đồng đều về màu sắc, độ bóng của bề mặt sản phẩm	- Quan sát, kiểm tra trên bề mặt của sản phẩm đối chiếu với tiêu chuẩn quy định hoặc đối chiếu với sản phẩm mẫu
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Pha sơn****Mã số công việc: O.06****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**

- Kỹ năng quan sát và lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết và phân biệt.
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng pha sơn.

**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;

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Quét sơn**

**Mã số công việc: O.07**

### 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

- Kỹ năng nhận biết và phân biệt.
- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng pha chế.
- Kỹ năng 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.

### 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 thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn quy định
- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ, mỹ thuật: + Sự phù hợp về màu sắc + Độ bóng đều, đẹp của sản phẩm	- Quan sát, kiểm tra bề mặt của sản phẩm, đối chiếu với mẫu
- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp	- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn lao động	- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Đánh bóng bề mặt gia công bằng cơ giới**

**Mã số công việc: O.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị máy, kiểm tra điều chỉnh máy;
- Lắp giấy nhám vào máy;
- Đánh phá bằng giấy nhám thô;
- Đánh nhẵn bằng giấy nhám mịn.

### 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 bóng:
  - + Đúng hình dáng, kích thước;
  - + Nhẵn đều, bóng 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

- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng sử dụng máy đánh nhẵn.
- Kỹ năng kiểm tra và căn chỉnh máy.

#### 2. Kiến thức

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

### 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 bóng, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Máy móc và các phương tiện khác phải ở trình trạng hoạt động tốt;
- Bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Phun sơn**

**Mã số công việc: O.09**

### 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

- Kỹ năng quan sát và phân tích chất lượng.
- Kỹ năng kiểm tra và điều chỉnh thiết bị phun sơn.
- Kỹ năng sử dụng thiết bị 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;
- Bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Pha dầu bóng****Mã số công việc: O.10****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**

- Kỹ năng quan sát, lựa chọn.
- Kỹ năng nhận biết, phân biệt.
- Kỹ năng sử dụng các dụng cụ pha trộn.
- Kỹ năng 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.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li> <li>- Sự thỏa mãn các yêu cầu kỹ thuật của dầu bóng sau khi pha:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Sự phù hợp tỷ lệ</li> <li>+ Sự phù hợp về độ loãng với thiết bị phun hoặc quét</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn</li> <li>- 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)</li> <li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động</li> </ul>

**TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ****Tên công việc: Phun dầu bóng****Mã số công việc: O.11****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;
- 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**

- Kỹ năng quan sát và phân tích chất lượng.
- Kỹ năng kiểm tra, điều chỉnh và sử dụng thiết bị phun.
- Kỹ năng phun dầu bóng.

**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.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

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

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Dán, ốp phóc mi ca**  
**Mã số công việc: O.12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ;
- Đo, cắt phóc mi ca;
- Tráng keo lên mặt sản phẩm và mặt sau của phóc mi ca;
- Dán phóc mi ca vào mặt sản phẩm.

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

- Thực hiện đúng quy trình kỹ thuật;
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi dán:
  - + Màu sắc;
  - + Bám dính tốt, kín khít, phẳng;
- Thời gian thực hiện đúng định mức;
- An toàn lao động cho người và thiết bị;
- Vệ sinh công nghiệp;

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

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng tính toán.
- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng cắt phóc mi ca.
- Kỹ năng tráng keo.
- Kỹ năng kiểm tra và chỉnh sửa.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được tính chất vật liệu gỗ, phóc mi ca, keo dán;
- Nêu được phương pháp sử dụng dụng cụ cắt, bôi, dán phóc mi ca;
- Nêu được những yêu cầu kỹ thuật khi dán phóc mi ca;
- Trình bày được quy trình, phương pháp thực hiện các bước dán phóc.

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

- Nhà xưởng đủ không gian, diện tích thoáng mát;
- Sản phẩm trước khi dán, xếp ở vị trí thuận lợi;
- Vật liệu phóc, keo đảm bảo số lượng, chất lượng;
- Các phương tiện dụng cụ đầy đủ.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sự phù hợp các bước thao tác</li>   <li>- Sự phù hợp các yêu cầu kỹ thuật của bề mặt sản phẩm dán phóc mi ca: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Độ đều, đủ, phủ đều khắp mặt của mặt dán</li> <li>+ Độ bám dính, chắc chắn, phẳng của sản phẩm</li> <li>+ Độ kín, khít của các mép, góc</li> </ul> </li> <li>- Mức độ đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li> <li>- Mức độ đảm bảo an toàn lao động</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, theo dõi quá trình thao tác của người thực hiện đối chiếu với quy trình chuẩn</li>   <li>- Quan sát bề mặt sản phẩm sau khi dán. Kiểm tra, nhận xét, so sánh với tiêu chuẩn quy định (hoặc so sánh với sản phẩm mẫu)</li>   <li>- Kiểm tra, nhận xét, đánh giá</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động</li> </ul>



## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**Tên công việc: Kiểm tra phân loại sản phẩm**

**Mã số công việc: O.13**

### 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.
- Kỹ năng kiểm tra và phát hiện những sai hỏng.

#### 2. Kiến thức

- Nêu được các loại dụng cụ và cách sử dụng 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.

### 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.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

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

**MỤC LỤC**

<b>STT</b>	<b>Nội dung</b>
1	Quá trình xây dựng
2	Danh sách thành viên tham gia xây dựng
3	Danh sách thành viên tham gia thẩm định
4	Mô tả nghề
5	Danh mục các công việc
6	Nhiệm vụ A. Thiết kế mẫu
7	Nhiệm vụ B. Chuẩn bị nguyên vật liệu
8	Nhiệm vụ C. Pha phối
9	Nhiệm vụ D. Gia công mặt phẳng
10	Nhiệm vụ E. Gia công mộng và lỗ mộng
11	Nhiệm vụ F. Gia công mặt cong
12	Nhiệm vụ G. Ghép ván
13	Nhiệm vụ H. Tiện gỗ
14	Nhiệm vụ I. Lắp ráp sản phẩm
15	Nhiệm vụ K. Gia công ghế
16	Nhiệm vụ L. Gia công bàn
17	Nhiệm vụ M. Gia công giường
18	Nhiệm vụ N. Gia công tủ
19	Nhiệm vụ O. Trang trí bề mặt sản phẩm

(Xem tiếp Công báo số 211 + 212)

---

---

**VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN**

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

Điện thoại: 080.44946 – 080.44417

Fax: 080.44517

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

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

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

Giá: 10.000 đồng