

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

Tên nghề: GIA CÔNG, LẮP RÁP NỘI THẤT TÀU THỦY

Mã số nghề:

Hà Nội, Năm 20

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG:

1. Nghiên cứu, điều tra khảo sát và quy trình sản xuất, các vị trí làm việc, lực lượng lao động của ngành:

- Điều tra khảo sát tại một số công sở đóng tàu thủy: Bến Kien, Nam Trieu, Binh Dong, Công ty khí Hải Phòng, Công ty đóng tàu 189, Hàng Hà,...

- X lý, tổng hợp, phân tích số liệu điều tra;

2. Phân tích ngành:

Định hướng phân tích ngành theo phương pháp DACUM

- Hội thảo Phân tích ngành:

Mục đích: Mô tả ngành, xác định các nhiệm vụ và công việc của ngành Gia công, lắp ráp hệ thống nồi hơi tàu thủy: gồm có 11 nhiệm vụ và 80 công việc;

3. Hoàn thiện sơ đồ phân tích ngành và gửi xin ý kiến chuyên gia:

- Hoàn thiện và gửi sơ đồ Phân tích ngành, 35 phiếu xin ý kiến góp ý từ các chuyên gia của các công sở đóng tàu;

- Hoàn thiện sơ đồ Phân tích ngành sau khi đã nhận được các phiếu góp ý:

+ Số nhiệm vụ là: 11;

+ Số công việc là: 82.

4. Phân tích công việc:

- Ban Chấp hành nhiệm vụ 82 phiếu phân tích công việc;

- Gửi 82 phiếu phân tích công việc để xin 35 ý kiến góp ý của các chuyên gia trong lĩnh vực nồi hơi tàu thủy từ các công sở đóng tàu;

- Thu nhận các phiếu phân tích công việc để chỉnh sửa, hoàn thiện;

- Thông qua Hội thảo hoàn thiện các phiếu phân tích công việc;

- Hoàn thiện các phiếu phân tích công việc sau Hội thảo.

5. Sắp xếp công việc theo 5 bước trình độ khả năng

- Sắp xếp các công việc theo các cấp bậc trình độ khả năng nghề;
- Xin 30 ý kiến chuyên gia về bảng sắp xếp công việc theo bậc trình độ khả năng;
- Thu thập ý kiến và hoàn thiện bảng sắp xếp công việc theo các bậc trình độ khả năng.

6. Biên soạn và hoàn thiện các phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc:

- Biên soạn các phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc;
- Xin 40 ý kiến chuyên gia về bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc;
- Tổng hợp ý kiến các chuyên gia và hiệu chỉnh phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc;
- Hội thảo hoàn thiện phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc;
- Hoàn thiện bộ phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc sau khi đã có góp ý của Vụ Tổng cục cán bộ - Bộ Giao thông vận tải xin thẩm định;

7. Thẩm định Bộ tiêu chuẩn khả năng nghề: Hội đồng thẩm định TCKN nghề của Bộ GTVT đã tiến hành thẩm định bên theo Bộ Tiêu chuẩn khả năng nghề “Gia công, lắp ráp nối kết tàu thủy”;

Kết luận của Hội đồng thẩm định: Đạt yêu cầu cần chỉnh sửa

8. Chỉnh sửa hoàn thiện Bộ tiêu chuẩn khả năng nghề: Sau khi đã có Hội đồng thẩm định Tiêu chuẩn khả năng nghề Bộ Giao thông vận tải thẩm định. Ban Chẩn nghiệm xây dựng Tiêu chuẩn khả năng nghề đã thu thập các ý kiến góp ý của các thành viên trong Hội đồng thẩm định và tiến hành chỉnh sửa, hoàn thiện.

Bộ Tiêu chuẩn khả năng nghề “Gia công, lắp ráp nối kết tàu thủy” gồm 4 phần:

Phần I: Giới thiệu chung;

Phần II: Mô tả nghề;

Phần III: Danh mục các công việc theo các bậc trình độ khả năng nghề;

Phần IV: Các phiếu Tiêu chuẩn thực hiện công việc.

* ĐƠN NH HỒ SƠ NG SƠ ĐỒ NG TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ :

- Giúp cho người lao động định hướng được nghề nghiệp và hướng tập nâng cao trình độ để có cơ hội thăng tiến;

- Giúp cho người sử dụng lao động có cơ sở lựa chọn, bố trí công việc, trả lương hợp lý cho người lao động;

- Các cơ sở dạy nghề có căn cứ xây dựng chương trình dạy nghề một cách hợp lý;

- Các cơ quan có thẩm quyền có căn cứ để đánh giá cấp chứng chỉ Kỹ năng nghề quốc gia.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Ông Nguyễn Văn Thành	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
2	Ông Hoàng Văn Dũng	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
3	Ông Đào Quốc An	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
4	Ông Đặng Văn Phi	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
5	Bà Nguyễn Thị Xinh	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
6	Ông Tống Duy Tiến	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
7	Ông Nguyễn Đình Tuấn	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
8	Ông Đinh Văn Long	Tổng Công ty Đóng tàu Bạch Đằng
9	Ông Bùi Sĩ Ngân	Công ty Công nghiệp tàu thủy Bến Kiên

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Ông Trần Bảo Ngọc	Bộ Giao thông vận tải
2	Ông Vũ Duy Đức	Tổng Công ty Đóng tàu Bạch Đằng
3	Ông Đặng Văn Nam	Trưởng Cao đẳng nghề GTVT Trung ương II
4	Ông Nguyễn Hữu Thanh	Bộ Giao thông vận tải
5	Ông Phan Thị Toán	Công ty Hải Long - Bộ Quốc phòng
6	Ông Lê Văn Kiên	Công ty Công nghiệp tàu thủy Bến Kiên
7	Ông Bùi Văn Hùng	Công ty Công nghiệp tàu thủy Bến Kiên

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : GIA CÔNG, LẮP RÁP NHIỆM VỤ TÀU THU

MÃ SỐ NGHỀ :

Mô tả nghề: Gia công, lắp ráp nhiệm vụ tàu thu là một trong những nghề áp dụng trong ngành công nghiệp đóng tàu.

Người làm hành nghề phải thực hiện công việc trong các phân xưởng, các buồng, phòng trên tàu với không gian chật hẹp, nóng bức, kỹ thuật phức tạp và phải đáp ứng đầy đủ tiêu chuẩn của các cơ quan đăng kiểm như: TCVN 6259-7:1997 (Tiêu chuẩn Việt Nam), NK (Tiêu chuẩn đăng kiểm Nhật Bản), IMO (Hội đồng Tổ chức Hàng hải quốc tế), ISO 9001-2000 (Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa),... trong bối cảnh ngành công nghiệp đóng tàu trong nước và thế giới luôn phát triển với số lượng, chất lượng và trình độ đáp ứng nhu cầu vận tải hàng hóa bằng đường biển trên toàn thế giới. Vì vậy người làm hành nghề luôn luôn phải cập nhật các công nghệ, các tiến bộ khoa học kỹ thuật mới có thể đáp ứng được nhu cầu của thị trường lao động.

Nhiệm vụ chính của người làm hành nghề phải thực hiện là:

- Gia công khung xương vách, xương trên các buồng, phòng;
- Gia công tấm bọc cách nhiệt, tấm lát trần, tấm ốp vách, tấm bọc cầu thang;
- Gia công hệ cửa chính các buồng phòng;
- Gia công chân đế cửa trang, thiết bị và tiện nghi sinh hoạt trong các buồng, phòng;
- Bọc cách nhiệt cho vách, trần, cầu thang và hệ thống ống trong các phòng, buồng, khoang trên tàu;
- Lắp ráp khung xương, tấm ốp vách, tấm lát trần;
- Lắp đặt phễu sàn;
- Lắp ráp hệ cửa chính buồng, phòng;
- Lắp ráp hệ cửa sổ buồng, phòng;
- Lắp đặt trang thiết bị, tiện nghi cho tàu;
- Các công việc khác.

Đồ thực hiện được các nhiệm vụ trên người làm hành nghề phải sử dụng được các dụng cụ, thiết bị như: máy cưa, máy bào, máy cắt, máy hàn, máy uốn, máy mài, máy khoan, các thiết bị nâng hạ, nén, ép, các loại dụng cụ cầm tay, nhíp, đục, giũa, cưa... và dụng cụ đo kiểm khác.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ : Gia công, lắp ráp hệ thống nội thất tàu thuyền

MÃ SỐ NGHỀ :

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	Gia công khung xương vách, xương trần các buồng, phòng					
1	A1	Gia công xương vách, xương trần bằng thép hộp		x			
2	A2	Gia công xương vách, xương trần bằng gỗ		x			
3	A3	Gia công xương vách, xương trần bằng hộp kim nhôm		x			
4	A4	Gia công nắp vách, nắp trần bằng gỗ	x				
5	A5	Gia công nắp vách, nắp trần bằng thép	x				
6	A6	Gia công các nút kết cấu		x			
7	A7	Gia công giá đỡ tủm bậc cách nhiệt	x				
	B	Gia công tủm bậc cách nhiệt, tủm lát trần, tủm nắp vách, tủm bậc cửa thang					
8	B1	Gia công tủm bậc cách nhiệt bằng tôn	x				
9	B2	Gia công tủm bậc cách nhiệt bằng bông cách nhiệt	x				
10	B3	Gia công tủm lát trần các buồng, phòng bằng gỗ		x			
11	B4	Gia công tủm lát trần các buồng, phòng bằng nhựa tổng hợp			x		
12	B5	Gia công tủm nắp vách các buồng, phòng bằng gỗ		x			
13	B6	Gia công tủm nắp vách các buồng, phòng bằng nhựa tổng hợp		x			
14	B7	Gia công tủm bậc cửa thang		x			
15	B8	Gia công tủm nhựa trang trí		x			
	C	Gia công hệ cửa chính các buồng, phòng					
16	C1	Gia công khung cửa		x			
17	C2	Gia công cánh cửa		x			
18	C3	Gia công lắp ráp kính ánh sáng	x				
19	C4	Gia công viền lắp gioăng kín nước		x			
20	C5	Gia công móc cài lắp cách nhiệt	x				
21	C6	Gia công chốt khóa cửa	x				
22	C7	Gia công bản lắp cửa		x			

	D	Gia công chân đỡ cửa trang thiết bị và tiện nghi sinh hoạt					
23	D1	Gia công chân đỡ giường ngủ thuyền viên	x				
24	D2	Gia công chân đỡ các loại tủ	x				
25	D3	Gia công chân đỡ thiết bị điều hòa không khí	x				
26	D4	Gia công chân đỡ thiết bị vệ sinh	x				
27	D5	Gia công chân đỡ các thiết bị khác	x				
	E	Bố cục cách nhiệt cho vách, trần, cửa thang và hệ thống ống trong phòng, buồng, khoang trên tàu thủy					
28	E1	Bố cục cách nhiệt bằng tôn cho hệ ống trong phòng			x		
29	E2	Bố cục cách nhiệt bằng bông cách nhiệt cho hệ ống trong phòng			x		
30	E3	Bố cục cách nhiệt bằng tôn cho vách các buồng, phòng		x			
31	E4	Bố cục cách nhiệt bằng bông cách nhiệt cho vách các buồng, phòng	x				
32	E5	Bố cục cách nhiệt bằng tôn cho trần các buồng, phòng			x		
33	E6	Bố cục cách nhiệt bằng bông cách nhiệt cho trần các buồng, phòng			x		
34	E7	Bố cục cách nhiệt bằng tôn cho cửa thang		x			
35	E8	Bố cục cách nhiệt bằng bông cách nhiệt cho cửa thang		x			
	F	Lớp lót khung xương, nắp, tấm ốp vách, tấm lát trần trong các buồng, phòng					
36	F1	Lớp lót khung xương cho vách các buồng, phòng		x			
37	F2	Lớp lót khung xương cho trần các buồng, phòng		x			
38	F3	Lớp lót tấm lát trần các buồng, phòng bằng gỗ		x			
39	F4	Lớp lót tấm lát trần các buồng, phòng bằng nhựa tổng hợp		x			
40	F5	Lớp lót tấm ốp vách các buồng, phòng bằng gỗ	x				
41	F6	Lớp ráp tấm ốp vách các buồng, phòng bằng nhựa tổng hợp		x			
42	F7	Lớp ráp tấm nhựa trang trí		x			

43	F8	Lớp đất liên kết các tấm ốp		x			
44	F9	Khoét lỗ kết thuột trên tấm trần, vách các buồng, phòng			x		
	G	Lớp đất phôi sàn buồng, phòng trên tàu thủy					
45	G1	Lớp đất mặt sàn kiểu phôi sơn		x			
46	G2	Lớp đất sàn dính bằng các tấm nhựa		x			
47	G3	Lớp đất mặt sàn bằng vật liệu phôi sàn hỗn hợp		x			
48	G4	Lớp đất mặt sàn bằng gạch ceramic		x			
49	G5	Lớp đất mặt sàn bằng gỗ		x			
50	G6	Lớp đất mặt sàn ngăn lửa FTG			x		
51	G7	Lớp đất mặt sàn thoáng		x			
	H	Lớp ráp hull cấu chính buồng, phòng trên tàu thủy					
52	H1	Lớp ráp khung cấu		x			
53	H2	Lớp ráp cánh cấu và i khung		x			
54	H3	Lớp ráp chót cấu	x				
55	H4	Lớp ráp kính chiếu sáng	x				
56	H5	Lớp ráp gioăng làm kín	x				
57	H6	Bọc cách nhiệt cánh cấu			x		
58	H7	Lớp ráp các tấm đệm làm giảm chấn rung cấu			x		
	I	Lớp ráp hull cấu sơ buồng, phòng trên tàu thủy					
59	I1	Lớp ráp viền cấu		x			
60	I2	Lớp ráp cánh cấu		x			
61	I3	Lớp ráp chót cấu	x				
62	I4	Lớp ráp kính chiếu sáng	x				
63	I5	Lớp ráp gioăng làm kín	x				
64	I6	Bọc cách nhiệt cánh cấu			x		
65	I7	Lớp ráp cấu cầu nâng, hull cánh cấu			x		
	K	Lớp đất trang, thiết bị tiện nghi cho tàu					
66	K1	Lớp ráp chân đế cấu các trang, thiết bị treo trên vách, trần các buồng, phòng	x				
67	K2	Lớp ráp chân đế cấu các trang, thiết bị đặt trên sàn các buồng, phòng	x				
68	K3	Lớp đất thiết bị điều hòa không khí			x		
69	K4	Lớp đất giường, tủ, bàn ghế phòng thủy văn	x				
70	K5	Lớp đất tủ sách, bàn ghế, phòng thủ, viền	x				
71	K6	Lớp đất giường, tủ thu, bàn ghế phòng y tế		x			

72	K7	Lắp đặt tủ đồ, bàn ghế, bếp, chậu rửa phòng bếp		x			
73	K8	Lắp đặt mô đun vệ sinh dùng tắm			x		
74	K9	Lắp đặt mô đun vệ sinh dùng khò i			x		
	L	Các công việc b					
75	L1	Gò tôn mỏng	x				
76	L2	Gò tôn dày	x				
77	L3	Cắt kim loại bằng máy cắt	x				
78	L4	Ngấu i c	x				
79	L5	Cắt kim loại bằng ng n l a khí	x				
80	L6	Hàn đính kim loại bằng máy hàn điện hồ quang	x				
81	L7	M c c	x				
82	L8	N c	x				

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG XẪNG VÁCH, XẪNG TRÊN

BẰNG THÉP HẤP

Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công xẫng vách, xẫng trên các buồng, phòng bằng thép hấp là sản xuất các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, uốn, hàn để: lấy dầu, làm nguội, cắt, uốn, nối, gá lắp và hàn đính, kiểm tra hiệu chỉnh, sơn bảo quản, mã hóa xẫng vách, xẫng trên bằng thép hấp đảm bảo yêu cầu bền vững kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng số xẫng và kích thước của xẫng vách, xẫng trên theo bản vẽ chi tiết và bản vẽ sơ đồ lắp ráp;
- Lấy dầu đúng kích thước của xẫng trên thép hấp theo bản vẽ kỹ thuật;
- Cắt đúng kích thước, uốn, nối đúng dụng cụ, sai số cho phép + 1mm/1 mét chiều dài;
- Gá lắp và hàn đúng quy trình, đảm bảo chắc chắn;
- Sơn bảo quản bề mặt đảm bảo bóng dầu;
- Kiểm tra, mã hóa và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu, đúng thời gian;
- Sản xuất máy móc, thiết bị, dụng cụ đúng kỹ thuật, đúng quy trình, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ LẬP

1. Kỹ năng:

- Đọc hiểu bản vẽ chi tiết, lấy dầu đúng các xẫng vách, xẫng trên trên thép hấp;
- Sản xuất thành thạo các loại thép lá, thép cuộn, dụng cụ phòng kiểm tra;
- Cắt đúng thép hình bằng máy cắt đĩa, mài đúng phôi bằng máy mài cầm tay;
- Gõ nối, uốn đúng các loại xẫng vách và trên bằng thép hấp đúng dụng cụ;
- Thực hiện đúng quy trình hàn đính và hàn đính đúng công đoạn hàn quang.

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự đọc bản vẽ chi tiết và phương pháp lấy dầu chi tiết gia công;
- Trình bày được phương pháp gia công thép hấp bằng máy cắt, đá mài, máy hàn;
- Trình bày được mặt số hình thức biên dạng của kim loại;
- Nêu được các quy tắc an toàn về điện và sản xuất dụng cụ, thiết bị gia công.

IV. CÁC ĐƠN VỊ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết, bản vẽ sơ đồ lắp ráp, sơ tay kỹ thuật, quy trình gia công;
- Dụng cụ lấy dầu, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại;

- Thép hộp, thép hình, sàn;
- Máy cắt, máy hàn, máy uốn, máy mài cầm tay và máy mài 2 đá.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước xống vách, xống trôn theo bản vẽ kỹ thuật - Độ phẳng của bề mặt khung xống - Độ chắc chắn khung xống - Độ bóng lắp sơn bề mặt - Số lượng sơn phớt và số hiệu mã hóa - An toàn cho người đi và thiêt bị - Thời gian thực hiện	- Đo trực tiếp trên sơn phớt bằng thước lá, thước rút, sai số cho phép +1mm/1mét chiều dài - Đo trực tiếp trên sơn phớt bằng thước thẳng và căn lá, độ không phẳng cho phép $\pm 0,5\text{mm}$ - Quan sát, thực hành - Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn - Theo phiếu giao nhận vật và bản vẽ số để lắp ráp - Quan sát các thao tác và so sánh với quy trình sản xuất, đúng cách thiêt bị - So sánh thời gian thực hiện với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG XẾNG VÁCH, XẾNG TRÊN BẢNG GỖ

Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công xếng vách, xếng trên các buồng, phòng buồng gỗ là việc sử dụng các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, uốn dũa: lẩy dũa, làm dũa, cắt, uốn, lắp ráp, kiểm tra hiệu chỉnh, sơn bảo quản, mã hóa xếng vách, xếng trên buồng gỗ và bàn giao sản phẩm đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng số lẩy dũa và kích thước xếng vách, xếng trên;
- Lẩy dũa đúng kích thước xếng theo bản vẽ kỹ thuật trên gỗ;
- Cắt đúng kích thước, uốn, nắn đúng dũa, sai số cho phép + 1mm/1 mét chiều dài;
- Lắp ráp đúng quy trình và đảm bảo để chắc chắn các xếng vách, xếng trên;
- Kiểm tra, mã hóa và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu;
- Sử dụng máy móc, thiết bị, dụng cụ đúng kỹ thuật, đúng quy trình, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ LẬP

1. Kỹ năng:

- Đọc hiểu bản vẽ chi tiết, lẩy dũa để các xếng vách, xếng trên trên gỗ thành;
- Sử dụng thành thạo các loại thước lá, thước thẳng, dụng cụ kiểm tra;
- Cắt, cưa, bào, đục, khoan đục gỗ bằng dụng cụ cầm tay và máy gia công;
- Uốn dũa các loại xếng vách, xếng trên buồng gỗ đúng dũa;
- Thực hiện đúng quy trình gia công sản phẩm, quy tắc bảo quản thiết bị và dụng cụ.

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự để bản vẽ chi tiết và phương pháp lẩy dũa trên gỗ;
- Trình bày được qui trình gia công xếng vách, xếng trên gỗ bằng các thiết bị gia công: máy và dụng cụ cầm tay;
- Trình bày được mặt sơ hình thức bên ngoài gỗ;
- Nêu được các qui tắc an toàn về điện, sử dụng dụng cụ, thiết bị nghề mộc.

IV. CÁC ĐƠN VỊ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết, bản vẽ sơ đồ lắp ráp, sơ tay kỹ thuật, quy trình gia công;
- Dụng cụ lẩy dũa, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại;
- Gỗ thanh, đinh...;
- Máy cưa, máy bào, máy khoan cầm tay, máy bôn đinh.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước khung xương theo bản vẽ - Độ phẳng của bề mặt khung xương - Độ chắc chắn khung xương - Độ bóng lấp sần bề ngoài - Số lượng sơn phết và số hiệu mã hóa - An toàn cho người đi và thiết bị - Thời gian thi công	- Đo trực tiếp trên sơn phết bề mặt khung xương, thước rút, sai số cho phép $\pm 1\text{mm}/1\text{m}$ chiều dài - Đo trực tiếp trên sơn phết bề mặt khung xương và căn lá, sai số cho phép $\pm 1\text{mm}$ - Quan sát, thực hành - Quan sát đối chiếu với tiêu chuẩn - Theo phiếu giao nhiệm vụ và bản vẽ số để lắp ráp - Quan sát các thao tác và đối chiếu với qui trình sơn, dùng công thiết bị - So sánh thời gian thi công với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG XẪNG VÁCH, XẪNG TRÊN

BỘ NGÀNH P KIM NHÔM

Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công xẫng vách, xẫng trên bằng hợp kim nhôm là số dùng các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, uốn, hàn để: lấy dũa, làm dũa, cắt, uốn, nối, lắp ghép và hàn đính, kiểm tra hiệu chỉnh, mã hóa xẫng vách, xẫng trên bằng hợp kim nhôm và bàn giao sản phẩm đạt yêu cầu bên vẽ kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng kích thước, số lượng xẫng vách, xẫng trên;
- Lấy dũa, cắt đúng kích thước xẫng theo bên vẽ kỹ thuật trên phôi nhôm;
- Uốn, nối đúng dụng cụ sai số cho phép + 1mm/1 mét chiều dài;
- Hàn đúng quy trình và đảm bảo chắc chắn để các xẫng vách, xẫng trên;
- Kiểm tra hiệu chỉnh, mã hoá và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu;
- Số dụng máy móc, thiết bị, dụng cụ đúng kỹ thuật, đúng quy trình, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc hiểu bên vẽ chi tiết, lấy dũa để các xẫng vách, xẫng trên trên phôi nhôm;
- Số dụng thành theo các loại thước lá, thước thẳng, dụng cụ kiểm tra;
- Cắt để vẽ liêu nhôm bằng máy cắt đĩa, mài để phôi bằng máy mài cầm tay;
- Nối, uốn để các loại xẫng vách, xẫng trên bằng hợp kim nhôm đúng dụng;
- Thực hiện đúng quy trình hàn đính và hàn đính để nhôm hợp kim.

2. Kiến thức:

- Nêu để trình tự để bên vẽ chi tiết và phương pháp lấy dũa trên hợp kim nhôm;
- Trình bày để phương pháp gia công vẽ liêu hợp, hình bằng máy cắt, đá mài, máy hàn;
- Trình bày để mặt số hình thức bên dụng cụ vẽ liêu nhôm;
- Nêu để các qui tắc an toàn vẽ đi, số dụng dụng cụ, thiết bị gia công.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bên vẽ chi tiết, bên vẽ số để, số tay kỹ thuật, quy trình gia công;
- Dụng cụ lấy dũa, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại;
- Nhôm hợp, nhôm hình;

- Máy cắt, máy hàn, máy uốn, máy mài cầm tay và máy mài 2 đá.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước khung xống vách, xống trên theo bản vẽ kỹ thuật - Độ phẳng của bề mặt khung xống - Độ chắc chắn khung xống - Số lượng sơn phết và số hiệu mã hóa - Số lượng sơn phết và số hiệu mã hóa - An toàn cho người và thiết bị - Thời gian thực hiện	- Đo trực tiếp trên sơn phết bằng thước lá, thước rút. Sai số cho phép + 1mm/1 mét chiều dài - Đo trực tiếp trên sơn phết bằng thước thẳng và căn lá. Độ không phẳng cho phép không vượt quá 1mm - Quan sát, thực hành - Theo phiếu giao nhiệm vụ và bản vẽ sơ đồ lắp ráp - Theo phiếu giao nhiệm vụ và bản vẽ sơ đồ lắp ráp - Quan sát các thao tác và đổi chiều với qui trình sơn phết, đóng cửa thiết bị - So sánh thời gian thực hiện với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG NẸP VÁCH, NẸP TRÊN BĂNG GỖ

Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công nẹp vách, nẹp trên băng gỗ là việc sử dụng các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, uốn dũa: lẩy dũa, cắt, bào, uốn, kiểm tra hiệu chỉnh, hoàn thiện, sơn bả o quắn nẹp vách, nẹp trên băng gỗ đảm bảo đúng yêu cầu bản vẽ kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng kích thước nẹp vách, nẹp trên;
- Lẩy dũa đúng kích thước nẹp theo bản vẽ kỹ thuật trên gỗ tấm, gỗ thanh;
- Cắt đúng kích thước, uốn đúng đường sai số cho phép $\pm 1\text{mm}/1\text{ mét}$ chiều dài;
- Kiểm tra hiệu chỉnh, mã hoá và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu;
- Sử dụng máy móc, thiết bị, dụng cụ đúng kỹ thuật, đúng quy trình, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc đúng bản vẽ chi tiết, lẩy dũa đúng các nẹp vách, nẹp trên trên gỗ thanh;
- Sử dụng đúng thành thạo các loại thước lá, thước thẳng, dụng cụ phình kiểm tra;
- Cắt, cưa, bào, đục, khoan đục gỗ bằng dụng cụ cầm tay và sử dụng máy;
- Uốn đúng các loại nẹp vách, nẹp trên băng gỗ đúng đường;
- Thực hiện đúng quy trình gia công, bảo quản đồ vật thiết bị và dụng cụ, sản phẩm đúng kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự đọc bản vẽ chi tiết và phương pháp lẩy dũa trên gỗ;
- Trình bày được qui trình gia công nẹp vách, nẹp trên gỗ bằng máy cưa, máy bào, máy khoan, cưa tay, khoan cầm tay, đục...;
- Trình bày được mặt số hình thức bên dụng cụ gỗ;
- Nêu được các qui tắc an toàn về điện, về sử dụng dụng cụ, thiết bị mặt và nội làm việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết, sơ tay kỹ thuật, quy trình gia công;
- Dụng cụ lẩy dũa, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại;
- Gỗ thanh, định...;
- Máy cưa, máy bào, máy khoan cầm tay, máy mài, máy cắt...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước nắp theo bản vẽ chi tiết - Độ nhẵn, phẳng bề mặt nắp - Độ bóng lớp sơn bảo vệ - Số lượng sơn phủ và số hiệu mã hóa - An toàn cho người và thiết bị	- Đo trực tiếp trên sản phẩm bằng thước lá, thước rút. Sai số cho phép +1mm/1mét chiều dài - Quan sát, so sánh với mẫu, kiểm tra bằng thước thông. - Quan sát để kiểm tra với tiêu chuẩn - Theo phiếu giao nhận và bản vẽ số để lắp ráp - Quan sát các thao tác và so sánh với qui trình sản xuất công, thiết bị.
- Thời gian thực hiện	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian quy định.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG NẸP VÁCH, NẸP TRẦN BẰNG THÉP

Mã số công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công nẹp vách, nẹp trần bằng thép là việc sử dụng các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, mài để: lấy dũa, cắt, uốn, nắn, mài, kiểm tra hiệu chỉnh, hoàn thiện, sơn bảo quản, mã hóa các nẹp đảm bảo đúng yêu cầu bản vẽ kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy dũa đúng kích thước nẹp theo bản vẽ kỹ thuật;
- Cắt đúng kích thước, uốn, nắn, mài đúng dung sai số cho phép + 1mm/1 mét chiều dài;
- Sơn bảo quản bề mặt đảm bảo bóng đều;
- Kiểm tra, mã hoá và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu;
- Sử dụng máy móc, thiết bị, dụng cụ đúng kỹ thuật, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc được bản vẽ chi tiết, lấy dũa được các nẹp vách, nẹp trần;
- Sử dụng thành thạo các loại thước lá, thước thẳng, dụng cụ phình kiểm tra;
- Cắt được thép bằng máy cắt đĩa, mài được phôi bằng máy mài cầm tay;
- Gò nắn, uốn được các loại nẹp vách, nẹp trần bằng thép đúng dung sai;

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự được bản vẽ chi tiết và phương pháp lấy dũa;
- Trình bày được phương pháp gia công thép bằng máy cắt, đá mài;
- Trình bày được mặt sơ hình thước biên dạng cửa thép;
- Nêu được các quy tắc an toàn và disiplin, và sử dụng dụng cụ, thiết bị gia công.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết, sơ tay kỹ thuật, quy trình gia công
- Dụng cụ lấy dũa, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại
- Thép tấm, thép thanh...
- Máy hàn, máy cắt, máy uốn, máy mài cầm tay và máy mài 2 đá

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước nắp theo bản vẽ chi tiết - Độ nhẵn, phẳng bề mặt nắp - Độ bóng lớp sơn bề ngoài - Số lượng sơn phủ và số hiệu mã hóa - An toàn cho người và thiết bị	- Đo trực tiếp trên sơn phủ bằng thước lá, thước rút, sai số cho phép +1mm/1mét chiều dài - Quan sát, so sánh với mẫu và kiểm tra bằng thước thẳng, cần lá - Quan sát độ chiếu với tiêu chuẩn - Độ chiếu với phiếu giao nhận và số để lắp ráp - Quan sát các thao tác và so sánh với quy tắc sản xuất đúng, thiết bị
- Thời gian thực hiện	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIA CÔNG CÁC NÚT KẾT CẤU

Mã số công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia công các nút kết cấu là việc sử dụng các dụng cụ gia công, thiết bị cắt, uốn, hàn để: lấy dũa, cắt, uốn, nhẵn, lắp ráp, kiểm tra hiệu chỉnh, hoàn thiện, sơn bảo quản và mã hóa các nút kết cấu đảm bảo đúng yêu cầu bản vẽ kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy dũa đúng kích thước nút kết cấu theo bản vẽ chi tiết;
- Cắt phôi đúng kích thước theo bản vẽ;
- Uốn, nhẵn, mài đúng dụng cụ;
- Lắp ráp đúng quy trình và đảm bảo độ chắc chắn của các nút kết cấu;
- Sơn bảo quản bề mặt đảm bảo bóng dũa;
- Kiểm tra, mã hóa và bàn giao sản phẩm đúng yêu cầu;
- Sử dụng máy móc, thiết bị, dụng cụ gia công đúng kỹ thuật, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc được bản vẽ chi tiết, lấy dũa được nút kết cấu trên phôi thép;
- Sử dụng được thành thạo các loại thước lá, thước thẳng, dụng cụ phình kiểm tra;
- Cắt được thép hình, thép tấm bằng máy cắt đĩa, máy cắt cưa, mài được phôi bằng máy mài cầm tay;
- Uốn, uốn, lắp ráp được nút kết cấu đúng yêu cầu bản vẽ;
- Thực hiện đúng quy trình hàn đính và hàn đính được nút kết cấu bằng đèn hồ quang.

2. Kiến thức:

- Nêu được trình tự được bản vẽ chi tiết và phương pháp lấy dũa;
- Trình bày được phương pháp gia công thép tấm bằng máy cắt, đá mài, máy hàn;
- Trình bày được mặt sơ hình thức biến dạng của thép;
- Nêu được các qui tắc an toàn về điện và sử dụng dụng cụ, thiết bị gia công.

IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết, sơ tay kỹ thuật, quy trình gia công;
- Dụng cụ lấy dũa, dụng cụ gia công, dụng cụ đo các loại;
- Máy hàn, máy cắt, máy uốn, máy mài cầm tay, máy mài 2 đá.