PHẦN I. VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ XÂY DỰNG

THÔNG TƯ
Số 03/2010/TT-BXD ngày 26 tháng 4 năm 2010 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề xây dựng

(Tiếp theo Công báo số 467 + 468)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: SẢN XUẤT GỐM THÔ

MÃ SỐ NGHỀ: 40510805

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Quá trình xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng Nghề sản xuất Gốm thô được thực hiện trên cơ sở: Nghiên cứu, thu thập thông tin và các tiêu chuẩn có liên quan đến nghề sản xuất Gốm thô; Nghiên cứu lựa chọn một số Công ty, Nhà máy sản xuất Gốm thô tiêu biểu và tiến hành khảo sát thực tế về quy trình sản xuất, kinh doanh, trình tự thực hiện các công việc, tiêu chuẩn thực hiện, điều kiện về kỹ năng, kiến thức, công cụ, máy, thiết bị, nguyên vật liệu sản xuất…; Nghiên cứu, tham khảo các tài liệu nước ngoài có liên quan đến nghề sản xuất Gốm thô; Tổ chức các buổi Hội thảo, lấy ý kiến của nhiều chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn trong nghề sản xuất Gốm thô và cuối cùng là hoàn thiện Tiêu chuẩn. Quá trình thực hiện bao gồm 10 bước cơ bản:

1. Nghiên cứu, tham khảo, thu thập thông tin, tài liệu liên quan đến nghề sản xuất Gốm thô.

2. Khảo sát quy trình sản xuất thực tế tại các Công ty, Nhà máy sản xuất Gốm thô tiêu biểu.

3. Xây dựng sơ đồ phân tích nghề (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội).

4. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề.

5. Xây dựng phiếu phân tích công việc (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội).

6. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện phiếu phân tích công việc.

7. Xây dựng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng nghề (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội).

8. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng nghề.

9. Xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội).

10. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện Tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

Tiêu chuẩn kỹ năng Nghề sản xuất Gốm thô được xây dựng và đưa vào sử dụng sẽ giúp người lao động trong các doanh nghiệp sản xuất Gốm thô định hướng phấn đấu nâng cao trình độ về kiến thức và kỹ năng của bản thân. Đối với người sử dụng lao động sẽ có cơ sở để tuyển chọn lao động, bố trí công việc và trả lương hợp lý cho người lao động. Các cơ sở dạy nghề sẽ có căn cứ để xây dựng chương trình đào tạo phù hợp và tiếp cận chuẩn kỹ năng nghề quốc gia. Ngoài ra, các Cơ quan có thẩm quyền cũng sẽ có căn cứ để tổ chức thực hiện việc đánh giá, cấp chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia cho người lao động.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
1	Lê Văn Tùng	P. Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
2	Phạm Minh Đức	Phó Trưởng Phòng Khoa học & Quan hệ Quốc tế - Trưởng Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
3	Bùi Tấn Phát	Giảng viên Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
4	Nguyễn Hòa Dương	Giảng viên Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
5	Hà Hải Sơn	Giảng viên Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
1	Nguyễn Minh Quỳnh	Viện Vật liệu Xây dựng - Bộ Xây dựng
2	Nguyễn Văn Minh	Viện Vật liệu Xây dựng - Bộ Xây dựng
3	Nguyễn Hữu Tài	Viện Vật liệu Xây dựng - Bộ Xây dựng
4	Trần Văn Cần	Giám đốc Trung tâm KHCN Ceratec, Viện Vật liệu Xây dựng - Bộ Xây dựng

MÔ TẢ NGHỀ

Tên nghề: Sản xuất gốm thô

Mã số nghề: 40510805

Sản xuất Gốm thô là một trong những ngành chiến lược của nền công nghiệp Gốm sứ. Sản phẩm Gốm thô được sản xuất từ nguyên liệu chính là đất sét và phụ gia gầy. Tại nhà máy, công nhân sản xuất Gốm thô phải thực hiện các nhiệm vụ chính bao gồm: Khai thác nguyên liệu sản xuất; Chuẩn bị nguyên nhiên liệu sản xuất; Gia công phối liệu; Tạo hình sản phẩm; Phơi sấy sản phẩm; Nung sản phẩm và Thành phẩm. Theo đó, công cụ, máy, thiết bị chính sử dụng trong công nghệ sản xuất Gốm thô gồm có: máy xúc/ủi/cạp, thiết bị định lượng, máy nghiền thô, máy nghiền mịn, máy nhào đùn liên hợp, máy cắt sản phẩm, máy ép tạo hình, sân phơi, phòng sấy, lò sấy và lò nung.

DANH MỤC CÔNG VIỆC THEO BẬC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ

Tên nghề: Sản xuất gốm thô

Mã số nghề: 40510805

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Chuẩn bị nguyên nhiên liệu sản xuất**					
1	A1	Ngâm ủ nguyên liệu ngoài trời		X			
2	A2	Trộn đảo nguyên liệu	X				
3	A3	Vận chuyển nguyên liệu vào kho có mái che	X				
4	A4	Đổ đống than cám, phế liệu	X				
5	A5	Tạo bánh than		X			
6	A6	Đập nhỏ phế phẩm	X				
	B	**Gia công phối liệu**					
7	B1	Vận chuyển nguyên liệu đến vị trí gia công		X			
8	B2	Xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu			X		
9	B3	Vận hành thiết bị định lượng và pha trộn phối liệu			X		
10	B4	Nghiền thô phối liệu			X		
11	B5	Nghiền mịn phối liệu			X		
	C	**Tạo hình sản phẩm**					
12	C1	Vận hành máy nhào đùn liên hợp			X		
13	C2	Vận hành máy cắt sản phẩm mộc		X			
14	C3	Bốc dỡ sản phẩm mộc sau máy đùn, cắt	X				
15	C4	Ủ sản phẩm mộc		X			
16	C5	Vận hành máy ép tạo hình			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
17	C6	Xử lý sự cố mất điện khi máy nhào đùn liên hợp đang vận hành			X		
18	C7	Xử lý sự cố kẹt vật liệu trong máy nhào đùn liên hợp			X		
19	C8	Xử lý sự cố đứt dây cắt của máy cắt sản phẩm mộc			X		
20	C9	Xử lý sự cố dính khuôn của máy ép tạo hình			X		
	D	**Phơi sấy sản phẩm**					
21	D1	Vận chuyển sản phẩm mộc	X				
22	D2	Xếp dỡ sản phẩm mộc trên sân phơi		X			
23	D3	Xếp dỡ sản phẩm mộc vào phòng sấy		X			
24	D4	Sấy sản phẩm mộc trong phòng sấy			X		
25	D5	Xếp sản phẩm mộc và bánh than lên xe goòng			X		
26	D6	Sấy sản phẩm mộc trong lò sấy			X		
27	D7	Xử lý sự cố ngã đổ sản phẩm mộc khi vận chuyển			X		
28	D8	Xử lý sự cố nghẹt, tắt các kênh dẫn khí nóng và khí thải của hệ thống sấy phòng			X		
29	D9	Xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt trong lò sấy			X		
30	D10	Xử lý sự cố xe goòng sấy bị tụt bánh khỏi đường ray trong lò sấy			X		
	E	**Nung sản phẩm**					
31	E1	Đẩy xe goòng vào lò nung		X			
32	E2	Xây dựng chế độ nung cho sản phẩm			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
33	E3	Giám sát quá trình nung			X		
34	E4	Đẩy xe goòng ra khỏi lò nung		X			
35	E5	Xếp lô phân loại sản phẩm			X		
36	E6	Khởi động lò nung			X		
37	E7	Dừng lò để bảo dưỡng			X		
38	E8	Xử lý sự cố xe goòng nung bị tụt bánh khỏi đường ray trong lò nung			X		
39	E9	Xử lý sự cố đứt cáp kéo xe goòng trong lò nung			X		
40	E10	Xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt trong lò nung			X		
	F	**Kiểm tra chất lượng quá trình sản xuất**					
41	F1	Kiểm tra hàm lượng oxít SiO_2			X		
42	F2	Kiểm tra hàm lượng oxít Al_2O_3			X		
43	F3	Kiểm tra hàm lượng oxít Fe_2O_3			X		
44	F4	Kiểm tra hàm lượng oxít CaO			X		
45	F5	Kiểm tra hàm lượng oxít MgO			X		
46	F6	Kiểm tra nhiệt trị của nhiên liệu			X		
47	F7	Kiểm tra độ ẩm của nguyên nhiên liệu và sản phẩm mộc			X		
48	F8	Kiểm tra cảm quan độ ẩm phối liệu			X		
49	F9	Kiểm tra cảm quan độ mịn phối liệu			X		
50	F10	Kiểm tra hình dáng hình học sản phẩm			X		
51	F11	Kiểm tra cường độ chịu nén của sản phẩm			X		
52	F12	Kiểm tra cường độ chịu uốn của sản phẩm			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
53	F13	Kiểm tra độ hút nước của sản phẩm			X		
54	F14	Kiểm tra khối lượng thể tích của sản phẩm			X		
55	F15	Kiểm tra khối lượng riêng của sản phẩm			X		
56	F16	Kiểm tra khả năng chống xuyên nước của sản phẩm			X		
57	F17	Kiểm tra độ rỗng của sản phẩm			X		
	G	**Tổ chức sản xuất**					
58	G1	Nhận lệnh sản xuất			X		
59	G2	Bố trí nhân lực cho các vị trí sản xuất			X		
60	G3	Kiểm soát công việc tại các vị trí sản xuất			X		
61	G4	Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan			X		
62	G5	Lập báo cáo thực hiện công việc			X		
63	G6	Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc			X		
	H	**Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường**					
64	H1	Mang mặc trang bị bảo hộ lao động			X		
65	H2	Đặt biển cảnh báo ở các vị trí nguy hiểm			X		
66	H3	Tham gia phòng chống cháy nổ tại các vị trí sản xuất	X	X	X		
67	H4	Cấp cứu người bị nạn			X		
68	H5	Hướng dẫn an toàn lao động và vệ sinh môi trường cho người lao động			X		

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ngâm ủ nguyên liệu ngoài trời

Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Ngâm ủ nguyên liệu để đồng nhất độ ẩm tại bãi nguyên liệu ngoài trời của nhà máy sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Xác định phân khu, phân vùng để ngâm ủ.

2. Đánh dấu hoặc ghi chú vùng ủ trước, vùng ủ sau, vùng đã ủ, vùng chưa ủ.

3. Tạo rãnh nước giữa các vùng ngâm ủ nguyên liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân chia phân khu, phân vùng ngâm ủ hợp lý, phù hợp năng suất nhà máy, cẩn thận và tập trung khi thực hiện công việc.

- Đánh dấu, ghi chú đúng, chính xác từng vùng cần thiết phải ngâm ủ trước, vùng sẽ ngâm ủ sau, vùng đã được ngâm ủ, vùng chưa được ngâm ủ, cẩn thận và tập trung khi thực hiện công việc.

- Đảm bảo giữa các phân khu, phân vùng ngâm ủ đều được tạo các rãnh thoát nước, cẩn thận, tập trung và siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chuyên nghiệp, chính xác.

2. Kiến thức:

- Phương pháp phân khu, phân vùng bãi nguyên liệu. Cách xác định sản lượng từng phân khu, phân vùng cụ thể.

- Phương pháp đánh dấu, ghi chú từng phần khu, phân vùng tại bãi nguyên liệu dễ nhận biết, dễ nhớ. Tính toán được thời gian ngâm ủ cần thiết.

- Phương pháp tạo rãnh cung cấp nước cho từng phân khu, phân vùng ngâm ủ. Cách tính toán độ ẩm cần thiết từng phân khu, phân vùng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, máy đào, máy cuốc, cuốc đào tay, bãi nguyên liệu ngoài trời, đất sét.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Số lượng phân khu, phân vùng ngâm ủ hợp lý (ít nhất là 02 phân khu, phân vùng)	- Quan sát đánh giá
- Vị trí phân khu, phân vùng ngâm ủ phù hợp, thuận tiện cho công tác gia công sản xuất	- Quan sát đánh giá
- Giữa các phân khu, phân vùng ngâm ủ đều được tạo các rãnh thoát nước	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Trộn đảo nguyên liệu
Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: trộn đảo nguyên liệu khi ngâm ủ tại bãi nguyên liệu ngoài trời để đồng nhất độ ẩm theo yêu cầu của nhà máy sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Dẫn nước vào các rãnh được đào giữa các vùng ngâm ủ.

2. Trộn đảo nguyên liệu trong quá trình ngâm ủ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lượng nước cung cấp đều và đủ cho các rãnh nước. Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

- Tất cả nguyên liệu ở bãi ngâm ủ đều được trộn đảo. Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi trộn đảo nguyên liệu.

- Độ ẩm bãi nguyên liệu đảm bảo đồng nhất sau khi trộn đảo.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

Kiến thức:

- Phương pháp vận hành máy bơm, phương pháp tưới, tính toán hoặc xác định được độ ẩm của đất khi tưới.

- Phương pháp điều khiển máy xúc, máy ủi.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi trộn đảo nguyên liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Ống dẫn nước, các chi tiết nối ống, dụng cụ tháo ráp ống, máy bơm và nước.

- Sổ nhật ký sản xuất, máy xúc, máy ủi, máy đào, máy cuốc, cuốc đào tay, bãi nguyên liệu ngoài trời, đất sét.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tất cả các rãnh nước được đào giữa các vùng ngâm ủ đều phải được dẫn nước vào và đủ về lượng	- Quan sát đánh giá
- Trộn đảo nguyên liệu phải đều, đủ, toàn diện, nhanh, hiệu quả cao	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi trộn đảo.	- Quan sát đánh giá
- Độ ẩm nguyên liệu phải đồng nhất	- Xác định độ ẩm bằng cảm quan hoặc lấy mẫu thí nghiệm so sánh

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận chuyển nguyên liệu vào kho có mái che

Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận chuyển nguyên liệu đã ngâm ủ từ kho bãi ngoài trời vào kho bãi có mái che phục vụ sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị, kiểm tra thiết bị vận chuyển.

2. Vận chuyển nguyên liệu đã ngâm ủ từ kho bãi ngoài trời vào kho bãi có mái che.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt.

- Vận chuyển nguyên liệu đã ngâm ủ từ kho bãi ngoài trời vào kho bãi có mái che an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp kiểm tra và sửa chữa thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển nguyên liệu vào kho bãi có mái che.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi vận chuyển nguyên liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, máy xúc, máy ủi, bãi nguyên liệu ngoài trời, kho bãi nguyên liệu có mái che, đất sét.

- Dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cơ khí cần thiết.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Vận chuyển nguyên liệu đã ngâm ủ từ kho bãi ngoài trời vào kho bãi có mái che an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi vận chuyển	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đổ đống than cám, phế liệu

Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận chuyển than cám về nhà máy và đổ đống tại kho bãi than; Đổ đống phế phẩm đã được đập nhỏ tại kho phế liệu, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Vận chuyển than cám về kho bãi nhà máy sản xuất.

2. Sắp xếp, bố trí khu vực và đổ đống than, phế liệu tại kho bãi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vận chuyển than cám về kho bãi nhà máy sản xuất an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả cao.

- Quy hoạch kho bãi hợp lý.

- Đổ đống than cám và phế liệu không gây ô nhiễm, nhanh, an toàn.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc đổ đống.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

Kiến thức:

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp quy hoạch kho bãi và đổ đống than cám, phế liệu.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, xe tự đổ hoặc băng tải, kho bãi có mái che, than cám, phế liệu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vận chuyển than cám về kho bãi nhà máy sản xuất an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả cao	- Quan sát đánh giá
- Quy hoạch kho bãi hợp lý	- Quan sát đánh giá
- Đổ đống than cám và phế liệu không gây ô nhiễm, nhanh, an toàn	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi đổ đống	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tạo bánh than

Mã số công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận chuyển than cám về phân xưởng và ép tạo thành than bánh, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Phối trộn giữa các loại than, than với bùn.

2. Vận chuyển than cám từ kho bãi đến khu vực ép bánh than.

3. Ép tạo hình bánh than.

4. Kiểm tra kích thước và độ ẩm bánh than.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phối trộn các loại than, than với bùn phù hợp, đều và hiệu quả.

- Vận chuyển than cám từ kho bãi đến khu vực ép bánh than an toàn, không gây ô nhiễm, hiệu quả cao.

- Ép tạo hình bánh than chắc, không nứt tách.

- Kiểm tra kích thước và độ ẩm bánh than liên tục, chính xác.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc đổ đống.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp phối trộn các loại than, than với bùn.

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp vận hành máy ép bánh than.

- Phương pháp đo kích thước và xác định độ ẩm bánh than.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, xe đẩy hoặc băng tải, máy ép tạo bánh than, than cám, thước đo, cân điện tử, tủ sấy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phối trộn các loại than, than với bùn	- Quan sát đánh giá
- Vận chuyển than cám từ kho bãi đến khu vực ép bánh than an toàn, không gây ô nhiễm, hiệu quả cao	- Quan sát đánh giá
- Ép tạo hình bánh than chắc, không nứt tách	- Quan sát đánh giá, thử bằng tay
- Kiểm tra kích thước và độ ẩm bánh than liên tục, chính xác	- Đo kích thước, thí nghiệm xác định độ ẩm
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đập nhỏ phế phẩm

Mã số công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: đập nhỏ phế phẩm tại kho bãi làm nguyên liệu gầy, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Đập thô phế phẩm tới kích thước cần thiết.

2. Đập mịn phế phẩm tới kích thước cần thiết

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đập thô và đập mịn phế phẩm nhanh, an toàn, mức độ đập nghiền hợp lý, không gây bụi.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc đập nhỏ phế phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp đập nghiền phế phẩm.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, máy đập nghiền, búa đập, phế phẩm, sàng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đập thô và đập mịn phế phẩm nhanh, an toàn, mức độ đập nghiền hợp lý, không gây bụi - Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá, sàng phân tích mức độ đập nghiền. - Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận chuyển nguyên liệu đến vị trí gia công
Mã số công việc: B1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận chuyển nguyên liệu dẻo, nguyên liệu gầy đến các vị trí gia công cần thiết trong nhà máy sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị, kiểm tra thiết bị vận chuyển.

2. Vận chuyển nguyên liệu đến vị trí gia công cần thiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt.

- Vận chuyển nguyên liệu đến vị trí gia công cần thiết kịp thời, an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả, không rơi vãi vật liệu.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp kiểm tra và sửa chữa thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển nguyên liệu.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi vận chuyển nguyên liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, băng tải, xe đẩy hoặc xe thô sơ.

- Dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cơ khí cần thiết.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Vận chuyển nguyên liệu đến vị trí gia công an toàn, không gây ô nhiễm, nhanh, hiệu quả, không rơi vãi vật liệu	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi vận chuyển	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu

Mã số công việc: B2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu cần thiết (bao gồm đất sét, than cám và phế liệu) thích hợp để sản xuất gốm thô, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Xác định độ dẻo và các chỉ tiêu cần thiết khác của nguyên liệu đầu vào.

2. Xác định độ dẻo cần thiết của phối liệu sản xuất gốm thô.

3. Xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu thích hợp để sản xuất gốm thô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định độ dẻo và các chỉ tiêu cần thiết khác của nguyên liệu đầu vào phải chính xác, kết quả có độ tin cậy cao.

- Xác định độ dẻo cần thiết của phối liệu sản xuất gốm thô phải phù hợp yêu cầu sản xuất và đặc tính sản phẩm.

- Xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu thích hợp để sản xuất gốm thô phải phù hợp yêu cầu sản xuất và đặc tính sản phẩm.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp xác định độ dẻo và các chỉ tiêu cơ lý khác của nguyên liệu.

- Phương pháp tính toán, xác định độ dẻo phối liệu cần thiết để sản xuất.

- Phương pháp tính toán, xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu cần thiết để sản xuất gốm thô.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, thiết bị sản xuất và sản phẩm mẫu.

- Dụng cụ xác định độ dẻo của đất sét và các trang thiết bị thí nghiệm cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định độ dẻo và các chỉ tiêu cần thiết khác của nguyên liệu đầu vào phải chính xác, kết quả có độ tin cậy cao	- Quan sát đánh giá, kiểm tra bằng phương pháp thử trong phòng thí nghiệm
- Xác định độ dẻo cần thiết của phối liệu sản xuất gốm thô phải phù hợp yêu cầu sản xuất và đặc tính sản phẩm	- Quan sát đánh giá
- Xác định tỷ lệ pha trộn phối liệu thích hợp để sản xuất gốm thô phải phù hợp yêu cầu sản xuất và đặc tính sản phẩm	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành thiết bị định lượng và pha trộn phối liệu
Mã số công việc: B3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: cung cấp nguyên liệu, phế liệu, than cám vào thiết bị định lượng và pha trộn với nhau theo tỷ lệ cần thiết, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị, kiểm tra độ chính xác của thiết bị định lượng.

2. Cung cấp nguyên liệu, phế liệu vào thiết bị định lượng.

3. Cung cấp than cám vào thiết bị định lượng theo đúng tỷ lệ pha trộn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị định lượng sẵn sàng hoạt động tốt, chính xác.

- Cung cấp nguyên liệu, phế liệu, than cám vào thiết bị định lượng phải liên tục, đầy đủ, đúng tỷ lệ pha trộn cần thiết, an toàn, không gây ô nhiễm.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp kiểm tra độ chính xác của thiết bị định lượng.

- Phương pháp cấp liệu, định lượng và tỷ lệ pha trộn phế liệu với nguyên liệu.

- Phương pháp cấp liệu, định lượng và tỷ lệ pha trộn than hợp lý.

- An toàn lao động khi thực hiện công việc cấp liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, máy xúc, máy ủi, băng tải, thiết bị định lượng, đất sét, phế liệu, than cám.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị, kiểm tra độ chính xác của thiết bị định lượng	- Quan sát đánh giá
- Cung cấp nguyên liệu, phế liệu, than cám vào thiết bị định lượng phải liên tục, đầy đủ, đúng tỷ lệ pha trộn cần thiết, an toàn, không gây ô nhiễm	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi cấp liệu	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền thô phối liệu

Mã số công việc: B4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: gia công nghiền thô phối liệu đạt kích thước yêu cầu trước khi nghiền mịn, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Vận chuyển phối liệu đã định lượng tới máy nghiền thô.

2. Nghiền thô phối liệu tới kích thước yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vận chuyển phối liệu đã định lượng tới máy nghiền thô an toàn, đầy đủ, liên tục, không rơi vãi vật liệu.

- Nghiền thô phối liệu tới kích thước yêu cầu, an toàn, liên tục, hiệu quả, mức độ đập nghiền phù hợp.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc nghiền thô phối liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển.

- Nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy nghiền thô.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, băng tải, phối liệu đã định lượng.

- Máy nghiền xa luân, máy cán trục, máy đập trục tách đá.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vận chuyển phối liệu đã định lượng tới máy nghiền thô an toàn, đầy đủ, liên tục, không rơi vãi vật liệu	- Quan sát đánh giá
- Nghiền thô phối liệu tới kích thước yêu cầu, an toàn, liên tục, hiệu quả, mức độ đập nghiền phù hợp	- Quan sát đánh giá, xác định mức độ đập nghiền bằng cảm quan, phân tích sàng
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiệc công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền mịn phối liệu

Mã số công việc: B5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: gia công nghiền mịn phối liệu đạt kích thước yêu cầu trước khi tạo hình, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Vận chuyển phối liệu đã nghiền thô tới máy nghiền mịn.

2. Nghiền mịn phối liệu tới kích thước yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vận chuyển phối liệu đã nghiền thô tới máy nghiền mịn an toàn, đầy đủ, liên tục, không rơi vãi vật liệu.

- Nghiền mịn phối liệu tới kích thước yêu cầu, an toàn, liên tục, hiệu quả, mức độ đập nghiền phù hợp.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc nghiền mịn phối liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển.

- Nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy nghiền mịn.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, băng tải, phối liệu đã nghiền mịn.

- Máy cán trục mịn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vận chuyển phối liệu đã nghiền thô tới máy nghiền mịn an toàn, đầy đủ, liên tục, không rơi vãi vật liệu	- Quan sát đánh giá
- Nghiền mịn phối liệu tới kích thước yêu cầu, an toàn, liên tục, hiệu quả, mức độ đập nghiền phù hợp	- Quan sát đánh giá, xác định độ mịn sau nghiền bằng cảm quan, phân tích sàng
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiệc công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành máy nhào đùn liên hợp

Mã số công việc: C1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: tạo hình sản phẩm gốm thô bằng máy nhào đùn liên hợp, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra phối liệu cấp cho thiết bị tạo hình.

2. Kiểm tra thiết bị bơm hút chân không

3. Tạo hình sản phẩm gốm thô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cung cấp phối liệu cho thiết bị tạo hình phải liên tục, đầy đủ, kịp thời, an toàn, phù hợp năng suất thiết bị tạo hình.

- Thiết bị bơm hút chân không sẵn sàng hoạt động tốt.

- Tạo hình sản phẩm phải liên tục, chính xác, ít phế phẩm, an toàn, theo đúng tiêu chuẩn sản phẩm và quy định của nhà máy. Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc tạo hình sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục.

2. Kiến thức:

- Có khả năng định lượng phối liệu cấp cho thiết bị tạo hình, tính toán năng suất thiết bị tạo hình.

- Nắm vững nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của thiết bị nhào đùn liên hợp có bơm hút chân không.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, băng tải, phối liệu đã nghiền mịn, thiết bị nhào đùn liên hợp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phối liệu cung cấp cho thiết bị tạo hình phải liên tục, đầy đủ, kịp thời, an toàn, phù hợp năng suất thiết bị tạo hình	- Quan sát đánh giá, thiết bị tạo hình hoạt động liên tục, năng suất đảm bảo
- Kiểm tra thiết bị bơm hút chân không	- Quan sát và đánh giá
- Tạo hình sản phẩm phải liên tục, chính xác theo đúng tiêu chuẩn sản phẩm và quy định của nhà máy	- Quan sát đánh giá, ít hoặc không có phế phẩm. Thí nghiệm xác định các chỉ tiêu của sản phẩm sau tạo hình
- Không xảy ra tai nạn lao động khi tạo hình sản phẩm	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành máy cắt sản phẩm mộc

Mã số công việc: C2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: cắt sản phẩm mộc sau khi tạo hình theo kích thước quy định, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra, điều chỉnh máy cắt theo kích thước sản phẩm quy định.

2. Cắt sản phẩm mộc sau tạo hình theo kích thước quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra, điều chỉnh máy cắt theo đúng kích thước quy định của sản phẩm, chính xác, an toàn. Cẩn thận, tập trung khi thực hiện công việc.

- Cắt sản phẩm phải theo đúng kích thước quy định của sản phẩm, chính xác, ít phế phẩm, liên tục, an toàn. Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc cắt sản phẩm mộc sau tạo hình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp, chính xác.

2. Kiến thức:

- Nắm vững phương pháp kiểm tra, điều chỉnh, sửa chữa máy cắt và tiêu chuẩn kích thuớc sản phẩm quy định.

- Nắm vững nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cắt sản phẩm mộc sau tạo hình.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, máy cắt sản phẩm mộc sau tạo hình, dụng cụ kiểm tra, điều chỉnh, sửa chữa cơ khí cần thiết, sản phẩm mộc đã tạo hình.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra, điều chỉnh máy cắt theo đúng kích thước sản phẩm quy định - Cắt sản phẩm phải theo đúng kích thước quy định của sản phẩm, chính xác, liên tục - Không xảy ra tai nạn lao động khi điều chỉnh máy cắt và khi cắt sản phẩm mộc	- Quan sát và sử dụng phương pháp đo đánh giá - Máy cắt hoạt động liên tục, ít hoặc không có phế phẩm. Quan sát và đo sản phẩm mộc sau cắt - Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bốc dỡ sản phẩm mộc sau máy đùn, cắt

Mã số công việc: C3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: bốc dỡ sản phẩm mộc sau khi tạo hình, cắt sản phẩm và xếp lên thiết bị vận chuyển hoặc thu hồi tái sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Phân loại sản phẩm mộc với phế phẩm sau tạo hình và cắt sản phẩm.

2. Bốc xếp sản phẩm mộc lên thiết bị vận chuyển hoặc thu hồi tái sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân loại sản phẩm mộc với phế phẩm sau tạo hình, cắt sản phẩm chính xác, phù hợp theo tiêu chuẩn sản phẩm và quy định công ty. Cẩn thận, tập trung khi thực hiện công việc.

- Bốc xếp sản phẩm không biến dạng, liên tục, khối xếp chắc chắn. Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc bốc xếp sản phẩm mộc sau tạo hình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục.

2. Kiến thức:

- Phương pháp phân loại sản phẩm mộc với phế phẩm sau tạo hình, cắt sản phẩm theo tiêu chuẩn và quy định công ty.

- Phương pháp sắp xếp sản phẩm lên thiết bị vận chuyển.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi bốc xếp sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, găng tay, sản phẩm mộc đã tạo hình.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phân loại sản phẩm mộc với phế phẩm sau tạo hình, cắt sản phẩm chính xác - Bốc xếp sản phẩm lên thiết bị vận chuyển đúng quy cách - Không xảy ra tai nạn lao động khi bốc xếp sản phẩm mộc	- Quan sát và sử dụng phương pháp đo đánh giá - Quan sát sản phẩm không biến dạng, bốc xếp nhanh, liên tục, khối xếp vững chắc - Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ủ sản phẩm mộc
Mã số công việc: C4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: ủ sản phẩm mộc để đồng nhất độ ẩm trước khi tạo hình lần hai đối với các sản phẩm có hình dáng phức tạp và chiều dày mỏng, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Bốc dỡ sản phẩm mộc khỏi thiết bị vận chuyển và xếp vào khu vực ủ.

2. Kiểm tra độ ẩm, đồng nhất độ ẩm sản phẩm mộc sau khi ủ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bốc xếp sản phẩm mộc từ thiết bị vận chuyển vào khu vực ủ phải liên tục, khối xếp chắc chắn, an toàn. Sản phẩm mộc không biến dạng, cách xếp sản phẩm đảm bảo độ ẩm đồng nhất sau khi ủ.

- Độ ẩm sản phẩm sau ủ phải đồng đều, đạt yêu cầu trước khi ép lần hai theo tiêu chuẩn thiết bị ép và quy định của công ty.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

Kiến thức:

- Phương pháp bốc dỡ và sắp xếp sản phẩm mộc để ủ.

- Phương pháp kiểm tra độ ẩm và đồng nhất độ ẩm của sản phẩm.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi bốc xếp sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, khu vực ủ sản phẩm, giá hoặc kệ cố định để xếp sản phẩm cần ủ, sản phẩm mộc, cân điện tử, tủ sấy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm mộc từ thiết bị vận chuyển vào khu vực ủ phải liên tục, khối xếp chắc chắn, an toàn. Sản phẩm mộc không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Độ ẩm sản phẩm sau ủ phải đạt yêu cầu, đồng nhất	- Quan sát đánh giá, xác định độ ẩm bằng cảm quan hoặc lấy mẫu thí nghiệm so sánh
- Không xảy ra tai nạn lao động khi bốc xếp sản phẩm mộc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành máy ép tạo hình

Mã số công việc: C5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: tạo hình lần hai đối với các sản phẩm có hình dáng phức tạp và chiều dày mỏng, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra sản phẩm mộc đã được ủ trước khi ép tạo hình lần hai.
2. Kiểm tra các thông số kỹ thuật của máy ép trước khi vận hành.
3. Bôi trơn khuôn ép, sản phẩm mộc và ép tạo hình.
4. Xếp sản phẩm đã ép lên thiết bị vận chuyển hoặc thu hồi tái sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra sản phẩm mộc đã được ủ phải liên tục, đầy đủ, kịp thời, an toàn, phù hợp công đoạn ép tạo hình lần hai.
- Kiểm tra đầy đủ các thông số kỹ thuật cần thiết của máy ép trước khi vận hành.
- Khuôn ép và sản phẩm mộc trước khi ép phải được bôi trơn đều, liên tục, sản phẩm không dính khuôn và ít phế phẩm sau ép.
- Cẩn thận, tập trung, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện công việc ép tạo hình sản phẩm lần hai.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Năng suất thực của máy ép, khả năng kiểm tra sản phẩm bằng cảm quan.
- Nắm vững nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý vận hành của máy ép tạo hình..
- Phương pháp vận hành máy ép tạo hình, kỹ thuật bôi trơn khuôn ép và sản phẩm mộc trước khi ép.
- Phương pháp phân loại sản phẩm với phế phẩm sau khi ép tạo hình lần hai.
- Phương pháp sắp xếp sản phẩm lên thiết bị vận chuyển.
- An toàn lao động khi tạo hình và bốc xếp sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, găng tay, sản phẩm mộc đã được ủ, máy ép tạo hình, chất nhờn bôi trơn, cọ quét, sản phẩm mộc và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra sản phẩm mộc đã được ủ liên tục, đầy đủ, kịp thời, an toàn, độ ẩm phù hợp cho ép tạo hình lần hai	- Quan sát đánh giá, xác định độ ẩm bằng cảm quan hoặc lấy mẫu thí nghiệm
- Kiểm tra đầy đủ các thông số kỹ thuật cần thiết của máy ép trước khi vận hành	- Quan sát, sử dụng các dụng cụ kiểm tra cơ khí cần thiết
- Khuôn ép và sản phẩm mộc trước khi ép phải được bôi trơn đều, liên tục, sản phẩm không dính khuôn và ít phế phẩm sau ép	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi ép tạo hình lần hai sản phẩm	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố mất điện khi máy nhào đùn liên hợp đang vận hành

Mã số công việc: C6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xử lý sự cố mất điện khi máy nhào đùn liên hợp đang vận hành và khởi động lại khi có điện, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan.

2. Tháo dỡ toàn bộ nguyên liệu đã có sẵn trong thiết bị nhào đùn.

3. Đóng nguồn máy nhào đùn và các thiết bị liên quan vào lưới điện dự phòng.

4. Khởi động và nhận đầy nguyên liệu vào máy nhào.

5. Khởi động bộ phận đùn ép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, bảo đảm tách các thiết bị ra khỏi lưới điện nội bộ hoàn toàn.

- Tháo dỡ nguyên liệu đã có sẵn trong thiết bị nhào đùn nhanh, an toàn, đảm bảo không còn nguyên liệu trong thiết bị nhào đùn.

- Đóng điện bảo đảm các thiết bị cần thiết đã hòa vào lưới điện dự phòng kịp thời, an toàn.

- Đảm bảo bộ phận nhào của máy nhào đùn được nhận đầy nguyên liệu trước khi khởi khởi động bộ phận đùn ép.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

Kiến thức:

- An toàn về điện, kỹ thuật điện công nghiệp sản xuất.

- Nắm vững về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy nhào đùn liên hợp.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, dụng cụ đóng ngắt điện nguồn, dụng cụ cào đất, thiết bị bảo hộ lao động, dụng cụ tháo ráp cơ khí và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng, ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, hiệu quả hoàn toàn	- Quan sát đánh giá
- Tháo dỡ nguyên liệu đã có sẵn trong thiết bị nhào đùn nhanh, an toàn	- Quan sát đánh giá
- Đảm bảo bộ phận nhào của máy nhào đùn được nhận đầy nguyên liệu trước khi khởi khởi động bộ phận đùn ép	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc xử lý sự cố	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố kẹt vật liệu trong máy nhào đùn liên hợp

Mã số công việc: C7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố kẹt vật liệu trong máy nhào đùn liên hợp khi đang vận hành và khởi động lại sau khi xử lý, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan.

2. Dọn sạch nguyên liệu bao gồm cả đất đá rắn chắc và khô có trong máy.

3. Đóng nguồn máy nhào đùn và các thiết bị liên quan vào lưới điện.

4. Khởi động và nhận đầy nguyên liệu vào máy nhào.

5. Khởi động bộ phận đùn ép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, bảo đảm tách các thiết bị ra khỏi lưới điện nội bộ hoàn toàn.

- Dọn sạch nguyên liệu, đất đá rắn chắc và khô có trong thiết bị nhào đùn, đảm bảo không còn nguyên liệu trong thiết bị nhào đùn.

- Đóng điện bảo đảm các thiết bị cần thiết đã hòa vào lưới điện an toàn.

- Đảm bảo bộ phận nhào của máy nhào đùn được nhận đầy nguyên liệu trước khi khởi khởi động bộ phận đùn ép.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- An toàn về điện, kỹ thuật điện công nghiệp sản xuất.

- Nắm vững về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy nhào đùn liên hợp.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, dụng cụ đóng ngắt điện nguồn, dụng cụ cào đất, thiết bị bảo hộ lao động, dụng cụ tháo ráp cơ khí và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng, ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, hiệu quả hoàn toàn	- Quan sát đánh giá
- Dọn sạch nguyên liệu, đất đá rắn chắc và khô có trong thiết bị nhào đùn, đảm bảo không còn nguyên liệu trong thiết bị nhào đùn	- Quan sát đánh giá
- Đảm bảo bộ phận nhào của máy nhào đùn được nhận đầy nguyên liệu trước khi khởi khởi động bộ phận đùn ép	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc xử lý sự cố	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố đứt dây cắt của máy cắt sản phẩm mộc

Mã số công việc: C8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố đứt dây cắt của máy cắt sản phẩm mộc và vận hành lại sau khi xử lý, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy cắt và các thiết bị liên quan.

2. Tháo bỏ dây cắt bị đứt ra khỏi máy cắt.

3. Lắp dây cắt mới vào máy cắt.

4. Làm sạch và bôi trơn các chi tiết, cơ cấu của máy cắt.

5. Đóng nguồn điện máy cắt, các thiết bị liên quan và khởi động lại.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy cắt và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, bảo đảm tách các thiết bị ra khỏi lưới điện nội bộ hoàn toàn.

- Tháo bỏ dây cắt bị đứt ra khỏi máy cắt an toàn, nhanh, đúng kỹ thuật.

- Lắp đặt dây cắt mới vào máy cắt an toàn, nhanh, đúng kỹ thuật.

- Làm sạch và bôi trơn đầy đủ các chi tiết, cơ cấu của máy cắt, an toàn, nhanh.

- Bảo đảm các thiết bị được hòa vào lưới điện sau khi xử lý sự cố và sẵn sàng hoạt động lại.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- An toàn về điện, kỹ thuật điện công nghiệp sản xuất.

- Nắm vững về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy cắt.

- Có kinh nghiệm về việc làm sạch và bôi trơn thiết bị cơ khí.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, dụng cụ đóng ngắt điện nguồn, dầu bôi trơn, cọ quét, bình xịt, dụng cụ làm sạch, dụng cụ tháo ráp cơ khí và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng, ngắt nguồn cung cấp điện cho máy nhào đùn và các thiết bị liên quan kịp thời, an toàn, hiệu quả hoàn toàn	- Quan sát đánh giá
- Tháo bỏ và lắp đặt dây cắt của máy cắt an toàn, nhanh, đúng kỹ thuật	- Quan sát đánh giá
- Làm sạch và bôi trơn đầy đủ các chi tiết, cơ cấu của máy cắt, an toàn, nhanh	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc xử lý sự cố	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố dính khuôn của máy ép tạo hình

Mã số công việc: C9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố sản phẩm mộc bị dính khuôn máy ép khi tạo hình lần hai, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy ép.

2. Làm sạch và bôi trơn các khuôn trên, khuôn dưới của máy ép.

3. Bôi trơn khuôn dưới và sản phẩm mộc trước mỗi lần ép.

4. Đóng nguồn điện máy ép vào lưới điện và khởi động lại.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngắt nguồn cung cấp điện cho máy ép kịp thời, an toàn, bảo đảm tách máy ép ra khỏi lưới điện nội bộ hoàn toàn.

- Làm sạch và bôi trơn các khuôn trên, khuôn dưới của máy ép nhanh, đúng kỹ thuật, hiệu quả.

- Bôi trơn khuôn dưới và sản phẩm mộc đầy đủ, liên tục trước mỗi lần ép.

- Bảo đảm máy ép được hòa vào lưới điện sau khi xử lý sự cố và sẵn sàng hoạt động lại.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- An toàn về điện, kỹ thuật điện công nghiệp sản xuất.

- Nắm vững về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy ép tạo hình.

- Có kinh nghiệm về việc làm sạch và bôi trơn khuôn máy ép tạo hình.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, dụng cụ đóng ngắt điện nguồn, dầu bôi trơn, cọ quét, bình xịt, dụng cụ làm sạch, dụng cụ tháo ráp cơ khí và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng, ngắt nguồn cung cấp điện cho máy ép tạo hình kịp thời, an toàn, hiệu quả hoàn toàn	- Quan sát đánh giá
- Làm sạch và bôi trơn các khuôn trên, khuôn dưới của máy ép nhanh, đúng kỹ thuật, hiệu quả	- Quan sát đánh giá
- Bôi trơn khuôn dưới và sản phẩm mộc đầy đủ, liên tục trước mỗi lần ép	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc xử lý sự cố	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận chuyển sản phẩm mộc

Mã số công việc: D1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận hành thiết bị vận chuyển để đưa sản phẩm mộc đến các vị trí gia công sản xuất cần thiết, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị, kiểm tra thiết bị vận chuyển.

2. Vận chuyển sản phẩm mộc đến vị trí gia công cần thiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt.

- Vận chuyển sản phẩm mộc đến vị trí gia công cần thiết kịp thời, an toàn, không biến dạng sản phẩm, nhanh, hiệu quả, khối xếp không bị đổ bể.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp kiểm tra, sửa chữa và tiêu chuẩn an toàn của thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp vận hành thiết bị vận chuyển sản phẩm mộc.

- Có kiến thức về an toàn lao động khi vận chuyển sản phẩm mộc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, găng tay.

- Dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cơ khí cần thiết.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thiết bị vận chuyển được chuẩn bị, kiểm tra cẩn thận, sẵn sàng hoạt động tốt	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Vận chuyển sản phẩm mộc đến vị trí gia công cần thiết kịp thời, an toàn, không biến dạng sản phẩm, nhanh, hiệu quả, khối xếp không bị đổ bể	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi vận chuyển	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp dỡ sản phẩm mộc trên sân phơi

Mã số công việc: D2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: sản phẩm mộc sẽ được bốc dỡ khỏi thiết bị vận chuyển và xếp vào sân phơi, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị khu vực phơi sấy sản phẩm.

2. Bốc dỡ sản phẩm mộc khỏi thiết bị vận chuyển và xếp vào sân phơi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Khu vực phơi sấy được chuẩn bị phù hợp, sạch sẽ, thông thoáng, đảm bảo đủ tác nhân sấy và vị trí sấy.

- Bốc xếp sản phẩm mộc không bị biến dạng, liên tục, khối xếp vững chắc.

- Phương pháp xếp từng loại sản phẩm trên sân phơi phù hợp theo thời gian, lượng nắng và hướng gió.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp và nguyên tắc phơi sấy sản phẩm mộc trên sân phơi.

- Cách xếp từng loại sản phẩm mộc trên sân phơi.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, sân phơi, giá hoặc kệ phơi cố định, quạt tuần hoàn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khu vực phơi sấy được chuẩn bị phù hợp, sạch sẽ, thông thoáng, đảm bảo đủ tác nhân sấy và vị trí sấy	- Quan sát đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm mộc không bị biến dạng, liên tục, khối xếp vững chắc	- Quan sát đánh giá
- Phương pháp xếp từng loại sản phẩm trên sân phơi phù hợp theo thời gian, lượng nắng và hướng gió	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc phơi sấy sản phẩm	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp dỡ sản phẩm mộc vào phòng sấy

Mã số công việc: D3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: sản phẩm mộc sẽ được bốc dỡ khỏi thiết bị vận chuyển và xếp vào trong phòng sấy, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Chuẩn bị phòng sấy.

2. Mở cửa phòng sấy.

3. Bốc dỡ sản phẩm mộc khỏi thiết bị vận chuyển và xếp vào phòng sấy.

4. Đóng cửa phòng sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phòng sấy được chuẩn bị phù hợp, sạch sẽ, thông thoáng, đảm bảo đủ tác nhân sấy và vị trí sấy.

- Đóng và mở cửa phòng sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Bốc xếp sản phẩm mộc liên tục, sản phẩm không biến dạng, khối xếp vững chắc, hợp lý.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, thao tác thuần thục, chính xác, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Phương pháp và nguyên tắc phơi sấy sản phẩm mộc trong phòng sấy.

- Cách xếp từng loại sản phẩm mộc vào phòng sấy.

- Phương pháp đóng và mở cửa phòng sấy.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, phòng sấy, giá hoặc kệ sấy, hệ thống cung cấp và thải bỏ tác nhân sấy, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa phòng sấy, sản phẩm mộc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phòng sấy được chuẩn bị phù hợp, sạch sẽ, thông thoáng, đảm bảo đủ tác nhân sấy và vị trí sấy	- Quan sát đánh giá
- Đóng và mở cửa phòng sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm mộc liên tục, sản phẩm không biến dạng, khối xếp vững chắc, hợp lý	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sấy sản phẩm mộc trong phòng sấy
Mã số công việc: D4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: kiểm tra chất lượng phòng sấy trước khi vận hành, kiểm soát các thông số kỹ thuật đặc trưng của quá trình sấy và thực hiện các thao tác vận hành cho từng chu kỳ sấy, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra tường, trần phòng sấy, kênh khí nóng, khí thải, quạt đẩy, quạt hút, các van đóng mở, kệ, giá xếp sản phẩm…

2. Kiểm soát nhiệt độ, vận tốc của tác nhân sấy, độ ẩm sau sấy, nhiệt độ khí thải…

3. Thực hiện các thao tác vận hành phòng sấy cho từng chu kỳ sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra phòng sấy, các chi tiết, kết cấu và bộ phận của phòng sấy phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi phòng sấy vận hành.

- Kiểm tra các thông số quá trình sấy phù hợp, đầy đủ khi phòng sấy vận hành.

- Thực hiện các thao tác vận hành phòng sấy cho từng chu kỳ sấy kịp thời, phù hợp, đầy đủ.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Thông thạo về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động phòng sấy.

- Cơ sở nhiệt động lực học kỹ thuật trong phòng sấy.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, phòng sấy, nhiệt kế, dụng cụ xác định độ ẩm, thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra phòng sấy, các chi tiết, kết cấu và bộ phận của phòng sấy phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi phòng sấy vận hành	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Kiểm tra các thông số quá trình sấy phù hợp, đầy đủ khi phòng sấy vận hành	- Quan sát đánh giá, phương pháp thử
- Thực hiện các thao tác vận hành phòng sấy cho từng chu kỳ sấy kịp thời, phù hợp, đầy đủ	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp sản phẩm mộc và bánh than lên xe goòng

Mã số công việc: D5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: bốc xếp sản phẩm mộc đã sấy sơ bộ, từ sân phơi hoặc phòng sấy, kèm với các bánh than lên xe goòng, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Bốc dỡ sản phẩm đã sấy sơ bộ và xếp lên thiết bị vận chuyển.

2. Bốc dỡ sản phẩm mộc từ thiết vị vận chuyển và xếp lên xe goòng kèm với bánh than.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bốc xếp sản phẩm mộc liên tục, sản phẩm không biến dạng, khối xếp vững chắc, không bị đổ khi di chuyển.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc bốc xếp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, nhanh nhẹn, thuần thục.

2. Kiến thức:

- Cách sắp xếp sản phẩm lên thiết bị vận chuyển.

- Phương pháp xếp từng loại sản phẩm mộc và bánh than lên xe goòng.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc bốc xếp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, găng tay, xe goòng, than đóng dạng bánh, sản phẩm mộc đã sấy sơ bộ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm mộc liên tục, sản phẩm không biến dạng, khối xếp vững chắc, không bị đổ khi di chuyển	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sấy sản phẩm mộc trong lò sấy

Mã số công việc: D6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: đẩy xe goòng vào lò sấy, kiểm soát các thông số kỹ thuật đặc trưng của quá trình sấy và thực hiện các thao tác cần thiết khi lò sấy vận hành, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Mở cửa lò sấy.

2. Đẩy xe goòng vào lò sấy.

3. Đóng cửa lò sấy.

4. Kiểm soát nhiệt độ và vận tốc tác nhân sấy, mức độ hạ áp trong lò, áp suất sau quạt đẩy, nhiệt độ, độ ẩm khí hồi lưu, khí thải, độ ẩm sản phẩm sau sấy…

5. Thực hiện các thao tác cần thiết khi lò sấy vận hành.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Đẩy xe goòng vào lò sấy đều, không làm lệch chuyển khối xếp.

- Kiểm tra các thông số quá trình sấy phù hợp, đầy đủ khi lò sấy vận hành.

- Thực hiện các thao tác vận hành lò sấy cho từng chu kỳ sấy kịp thời, phù hợp, đầy đủ.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Thông thạo về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của lò sấy.

- Cách đóng và mở cửa lò sấy.

- Cách đẩy và di chuyển xe goòng vào lò sấy.

- Cơ sở nhiệt động lực học kỹ thuật trong lò sấy.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Lò sấy, xe goòng đã xếp sản phẩm mộc, găng tay.
- Nhiệt kế, cân điện tử, tủ sấy, dụng cụ đo áp suất và các thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Đẩy xe goòng vào lò sấy đều, không làm lệch chuyển khối xếp	- Quan sát đánh giá
- Kiểm tra các thông số quá trình sấy phù hợp, đầy đủ khi lò sấy vận hành	- Quan sát đánh giá, phương pháp thử
- Thực hiện các thao tác vận hành lò sấy cho từng chu kỳ sấy kịp thời, phù hợp, đầy đủ	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố ngã đổ sản phẩm mộc khi vận chuyển

Mã số công việc: D7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố ngã đổ sản phẩm mộc trên xe goòng khi vận chuyển đến các vị trí gia công cần thiết trong quá trình sản xuất, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Ngưng vận chuyển và bốc dỡ toàn bộ phần sản phẩm mộc bị ngã đổ khỏi thiết bị vận chuyển.

2. Tìm hiểu nguyên nhân làm ngã đổ sản phẩm.

3. Vận chuyển thêm sản phẩm mộc đến để bù lại số sản phẩm mộc bị biến dạng do ngã đổ.

4. Xếp lại đủ số sản phẩm mộc bị ngã đổ lên thiết bị vận chuyển sau khi đã hiểu rõ nguyên nhân làm ngã đổ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngưng vận chuyển và bốc dỡ toàn bộ phần sản phẩm mộc bị ngã đổ khỏi thiết bị vận chuyển nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, an toàn, dễ dàng.

- Tìm hiểu nguyên nhân làm ngã đổ sản phẩm chính xác, rõ ràng, nhanh chóng.

- Vận chuyển thêm sản phẩm mộc đến để bù lại số sản phẩm mộc bị biến dạng do ngã đổ nhanh, phù hợp, đủ lượng cần thiết.

- Xếp bù lại đủ số sản phẩm mộc bị ngã đổ lên thiết bị vận chuyển kịp thời, khối xếp vững chắc, sản phẩm không biến dạng, không bị ngã đổ khi di chuyển.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Phương pháp bốc xếp sản phẩm mộc trên thiết bị vận chuyển và xe goòng.

- Cách đẩy, di chuyển xe goòng và thiết bị vận chuyển.

- An toàn lao động khi thực hiện các công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, mặt bằng hoặc thiết bị chứa sản phẩm mộc tạm thời, xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, xe goòng sản phẩm mộc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Ngưng vận chuyển và bốc dỡ toàn bộ phần sản phẩm mộc bị ngã đổ khỏi thiết bị vận chuyển nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, an toàn, dễ dàng	- Quan sát đánh giá
- Tìm hiểu nguyên nhân làm ngã đổ sản phẩm chính xác, rõ ràng, nhanh chóng	- Quan sát đánh giá, phương pháp thử
- Vận chuyển thêm sản phẩm mộc đến để bù lại số sản phẩm mộc bị biến dạng do ngã đổ nhanh, phù hợp, đủ lượng cần thiết	- Quan sát đánh giá
- Xếp bù lại đủ số sản phẩm mộc bị ngã đổ lên thiết bị vận chuyển kịp thời, khối xếp vững chắc, sản phẩm không biến dạng, không bị ngã đổ khi di chuyển	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố nghẹt, tắt các kênh dẫn khí nóng và khí thải của hệ thống sấy phòng

Mã số công việc: D8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xử lý sự cố nghẹt, tắt các kênh dẫn khí nóng và khí thải của hệ thống sấy phòng khi đang vận hành, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoạt động, tắt lửa hoàn toàn buồng đốt cung cấp khí nóng cho phòng sấy.

2. Thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi các kênh dẫn khí.

3. Tạm ngưng hoàn toàn hệ thống cơ khí (quạt hút, quạt đẩy) cấp và thải khí.

4. Mở cửa phòng sấy.

5. Thổi quạt làm nguội phòng sấy chỉ còn tối đa là 50^0C.

6. Bốc dỡ toàn bộ sản phẩm sấy ra khỏi phòng sấy.

7. Tiến hành sữa chữa, dọn sạch, thông thoáng các kênh dẫn khí.

8. Xếp dỡ sản phẩm mộc vào phòng sấy.

9. Đóng cửa phòng sấy.

10. Khởi động vận hành lại phòng sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tắt lửa buồng đốt cung cấp khí nóng cho phòng sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi các kênh dẫn khí, tạm ngưng hoạt động hệ thống cơ khí, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả.

- Đóng và mở cửa phòng sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Bốc xếp sản phẩm ra vào phòng sấy nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng.

- Tiến hành sữa chữa, dọn sạch, thông thoáng các kênh dẫn khí nhanh, an toàn, làm sạch hoàn toàn, hiệu quả.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Nguyên tắc vận hành của buồng đốt nhiên liệu.
- Nguyên tắc cung cấp và thải khí trong phòng sấy.
- Nguyên tắc vận hành khí động học trong phòng sấy, vận hành quạt làm nguội.
- Kỹ thuật đóng và mở cửa phòng sấy.
- Phương pháp bốc xếp sản phẩm mộc ra vào phòng sấy.
- Phương pháp sửa chữa và làm sạch các kênh dẫn khí.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, quạt hút, quạt đẩy, quạt thổi làm nguội, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.
- Thiết bị cào đất đá, hút bụi và các dụng cụ làm sạch cần thiết.
- Xe đẩy, giá hoặc kệ xếp có bánh xe đẩy, sản phẩm mộc, dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tắt lửa buồng đốt cung cấp khí nóng cho phòng sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi các kênh dẫn khí, tạm ngưng hoạt động hệ thống cơ khí, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả	- Quan sát đánh giá
- Đóng và mở cửa phòng sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm ra vào phòng sấy nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Tiến hành sửa chữa, dọn sạch, thông thoáng các kênh dẫn khí nhanh, an toàn, làm sạch hoàn toàn, hiệu quả	- Quan sát đánh giá, phương pháp thử
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt trong lò sấy
Mã số công việc: D9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt khỏi xe goòng khi đang di chuyển trong lò sấy sản phẩm, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy.

2. Thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy.

3. Mở cửa phòng sấy.

4. Thổi quạt làm nguội lò sấy chỉ còn tối đa là $50^{O}C$.

5. Bốc dỡ toàn bộ sản phẩm bị đổ, rơi tụt ra khỏi lò sấy hoặc xếp lại lên xe goòng.

6. Đóng cửa lò sấy.

7. Vận hành lại lò sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả.

- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Bốc xếp sản phẩm bị đổ, rơi tụt nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Nguyên tắc vận hành của hệ thống cung cấp tác nhân sấy trong lò sấy.

- Nguyên tắc thải tiết khí trong lò sấy.

- Phương pháp vận hành quạt làm nguội.

- Kỹ thuật đóng và mở cửa lò sấy.

- Phương pháp bốc xếp sản phẩm mộc trên xe goòng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, quạt hút, quạt đẩy, quạt thổi làm nguội, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Dụng cụ chứa sản phẩm (nếu cần) để đưa sản phẩm ra khỏi lò và dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả	- Quan sát đánh giá
- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Bốc xếp sản phẩm bị đổ, rơi tụt nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố xe goòng sấy bị tụt bánh khỏi đường ray trong lò sấy

Mã số công việc: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố xe goòng sấy bị tụt bánh khỏi đường ray khi di chuyển trong lò sấy, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy.

2. Thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy.

3. Mở cửa phòng sấy.

4. Thổi quạt làm nguội lò sấy chỉ còn tối đa là 50^0C.

5. Bốc dỡ toàn bộ sản phẩm trên xe goòng sấy bị tụt bánh ra khỏi lò sấy.

6. Tiến hành sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng.

7. Đóng cửa lò sấy.

8. Vận hành lại lò sấy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả.

- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Bốc dỡ sản phẩm trên xe goòng bị tụt bánh ra khỏi lò sấy nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng.

- Sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng nhanh, an toàn, hiệu quả chắc chắn, không xảy ra sự cố đáng tiếc.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Nguyên tắc vận hành của hệ thống cung cấp tác nhân sấy trong lò sấy.

- Nguyên tắc thải tiết khí trong lò sấy.

- Phương pháp vận hành quạt làm nguội.

- Kỹ thuật đóng và mở cửa lò sấy.

- Phương pháp bốc dỡ sản phẩm mộc trên xe goòng.

- Kỹ thuật sửa chữa cơ khí, nguyên tắc di chuyển xe goòng trong lò sấy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, quạt hút, quạt đẩy, quạt thổi làm nguội, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Dụng cụ cần thiết kiểm tra và sửa chữa cơ khí.

- Dụng cụ chứa sản phẩm để đưa sản phẩm ra khỏi lò và dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoạt động cung cấp khí nóng cho lò sấy, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò sấy, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả	- Quan sát đánh giá
- Đóng và mở cửa lò sấy nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Bốc dỡ sản phẩm trên xe goòng bị tụt bánh ra khỏi lò sấy nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng nhanh, an toàn, hiệu quả chắc chắn, không xảy ra sự cố đáng tiếc	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đẩy xe goòng vào lò nung

Mã số công việc: E1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: đẩy xe goòng sản phẩm mộc sau khi sấy đạt độ ẩm yêu cầu vào lò nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra cảm quan trạng thái xe goòng sản phẩm mộc sau khi ra khỏi lò sấy.
2. Mở cửa lò nung.
3. Đẩy xe goòng vào lò nung.
4. Đóng cửa lò nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra cảm quan trạng thái xe goòng sản phẩm mộc sau khi ra khỏi lò sấy phải đạt độ ẩm yêu cầu, đồng đều, phù hợp trước khi nung.
- Đóng và mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.
- Đẩy xe goòng vào lò nung đều, không làm đổ, lệch chuyển khối xếp.
- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chính xác.
2. Kiến thức:

- Yêu cầu cần thiết của sản phẩm mộc trước khi nung.
- Kỹ thuật đóng và mở cửa lò nung.
- Cách đẩy và di chuyển xe goòng từ lò sấy vào lò nung.
- An toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, xe goòng sản phẩm mộc sau sấy.
- Găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra cảm quan trạng thái xe goòng sản phẩm mộc sau khi ra khỏi lò sấy phải đạt độ ẩm yêu cầu, đồng đều, phù hợp trước khi nung	- Quan sát đánh giá, phương pháp thử độ ẩm
- Đóng và mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Đẩy xe goòng vào lò nung đều, không làm đổ, lệch chuyển khối xếp	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi vận chuyển	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xây dựng chế độ nung cho sản phẩm

Mã số công việc: E2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xây dựng chế độ nung hợp lý cho từng loại sản phẩm gốm thô, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tìm hiểu đặc điểm cấu tạo và nguyên lý hoạt động của lò nung.

2. Tìm hiểu đặc điểm từng loại sản phẩm.

3. Tìm hiểu các đặc tính cần thiết của nguyên vật liệu chế tạo sản phẩm gốm thô.

4. Xây dựng chế độ nung cho từng loại sản phẩm gốm thô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nắm vững cấu tạo và nguyên tắc vận hành lò nung.

- Nắm vững đặc trưng quan trọng từng loại sản phẩm.

- Nắm vững quá trình biến đổi hóa lý khi nung, khoảng thiêu kết, độ co khi nung, nhiệt độ chịu lửa, nhiệt độ kết khối, nhiệt độ nung… của nguyên vật liệu sản xuất.

- Xây dựng được đường cong nung, nhiệt độ nung, tốc độ nâng nhiệt, thời gian hằng nhiệt, vận tốc làm nguội, môi trường khí trong lò…

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp, chính xác.

2. Kiến thức:

- Nguyên lý hoạt động và cấu tạo của thiết bị nhiệt trong sản xuất gốm thô, khả năng đọc và hiểu bản vẽ.

- Chỉ tiêu cơ lý hóa từng loại sản phẩm gốm thô.

- Phương pháp xác định các chỉ tiêu cơ lý hóa quan trọng cần thiết của nguyên vật liệu sản xuất.

- Nguyên lý lò, cơ sở kỹ thuật nhiệt trong lò nung, hóa lý silicate quá trình nung, thiết bị nhiệt trong sản xuất gốm thô.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lò nung, sổ tay thiết bị, bản vẽ cấu tạo lò nung, sản phẩm gốm thô mẫu.

- Nguyên vật liệu sản xuất, lý lịch nguyên vật liệu, các dụng cụ, thiết bị thí nghiệm phân tích cần thiết khác.

- Kết quả dữ liệu có được sau khi phân tích, tìm hiểu về lò nung, sản phẩm nung và nguyên vật liệu chế tạo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm vững cấu tạo và nguyên tắc vận hành lò nung	- Đánh giá thực tế
- Nắm vững đặc trưng quan trọng từng loại sản phẩm	- Đánh giá thực tế
- Nắm vững quá trình biến đổi hóa lý khi nung, khoảng thiêu kết, độ co khi nung, nhiệt độ chịu lửa, nhiệt độ kết khối, nhiệt độ nung… của nguyên vật liệu sản xuất	- Kiểm tra kiến thức chuyên môn
- Xây dựng được đường cong nung, nhiệt độ nung, tốc độ nâng nhiệt, thời gian hằng nhiệt, vận tốc làm nguội, môi trường khí trong lò…	- Đánh giá thực tế, vận hành thử

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Giám sát quá trình nung

Mã số công việc: E3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Kiểm soát các thông số kỹ thuật đặc trưng của quá trình nung và thực hiện các thao tác cần thiết khi lò nung vận hành, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra tường lò, trần lò, quạt đẩy, quạt hút, ống đổ than, péc phun dầu, van cát, nhiên liệu nung…

2. Kiểm soát vận tốc nâng nhiệt độ, nhiệt độ nung, thời gian hằng nhiệt, môi trường khí trong lò, vận tốc làm nguội…

3. Theo dõi và đảm bảo ổn định đường cong nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra lò nung, các chi tiết, kết cấu, bộ phận chủ yếu của lò nung phải phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi lò nung vận hành.

- Kiểm soát chế độ nung liên tục, đầy đủ, phù hợp khi lò nung vận hành.

- Theo dõi và đảm bảo ổn định đường cong nung kịp thời, liên tục, đầy đủ, đường cong nung không thay đổi trong suốt quá trình nung sản phẩm.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp, chính xác.

Kiến thức:

- Thông thạo về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của lò nung.

- Hiểu biết về nhiệt động lực học kỹ thuật trong lò công nghiệp.

- Am hiểu về chế độ nung, đường cong nung và phương pháp nạp nhiên liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất.

- Lò nung, than, dầu và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết

- Nhiệt kế, đồng hồ đo thời gian, dụng cụ xác định độ ẩm, áp suất và các thiết bị cần thiết khác.

- Đồng hồ đo nhiệt, bảng hiện thị nhiệt trong lò, lỗ ghi nạp nhiên liệu, péc phun, than, dầu và dụng cụ để nạp nhiên liệu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra lò nung, các chi tiết, kết cấu, bộ phận chủ yếu của lò nung phải phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi lò nung vận hành	- Đánh giá thực tế
- Kiểm soát chế độ nung liên tục, đầy đủ, phù hợp khi lò nung vận hành.	- Đánh giá thực tế
- Theo dõi và đảm bảo ổn định đường cong nung kịp thời, liên tục, đầy đủ, đường cong nung không thay đổi trong suốt quá trình nung sản phẩm	- Kiểm tra thực tế
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đẩy xe goòng ra khỏi lò nung
Mã số công việc: E4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: đẩy xe goòng sản phẩm mộc sau khi nung ra khỏi lò nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Mở cửa lò nung.
2. Đẩy xe goòng đã nung ra khỏi lò nung.
3. Đóng cửa lò nung.
4. Kiểm tra bằng cảm quan sản phẩm sau khi nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đóng và mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.
- Đẩy xe goòng ra khỏi lò nung đều, không làm đổ, lệch chuyển khối xếp.
- Kiểm tra bằng cảm quan sản phẩm sau khi nung không nứt bể, màu sắc và kích thước đều, đẹp.
- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chính xác.
2. Kiến thức:

- Kỹ thuật đóng và mở cửa lò nung.
- Cách đẩy và di chuyển xe goòng ra khỏi lò nung.
- Yêu cầu cần thiết của sản phẩm sau khi nung.
- An toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, xe goòng sản phẩm đã nung.
- Găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đóng và mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Đẩy xe goòng ra khỏi lò nung đều, không làm đổ, lệch chuyển khối xếp	- Quan sát đánh giá
- Kiểm tra bằng cảm quan sản phẩm sau khi nung không nứt bể, màu sắc và kích thước đều, đẹp	- Đánh giá thực tế
- Không xảy ra tai nạn lao động khi vận chuyển	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp lô phân loại sản phẩm

Mã số công việc: E5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: phân loại thành phẩm sau nung, xếp theo lô và loại bỏ phế phẩm bằng cảm quan, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Loại bỏ phế phẩm sau nung.

2. Phân loại thành phẩm và xếp theo lô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Loại bỏ đúng phế phẩm là những sản phẩm bị nứt bể, cong vênh, biến dạng, kích thước sai lệch quá lớn.

- Phân loại chính xác, xếp thành phẩm theo đúng từng lô chất lượng tương ứng.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chính xác.

2. Kiến thức:

- Cách phân biệt thành phẩm và phế phẩm.

- Phương pháp phân loại thành phẩm.

- An toàn lao động khi thực hiện công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, sản phẩm sau nung.

- Thước đo (nếu cần thiết).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Loại bỏ đúng phế phẩm là những sản phẩm bị nứt bể, cong vênh, biến dạng, kích thước sai lệch quá lớn	- Quan sát đánh giá, phương pháp đo
- Phân loại chính xác, xếp thành phẩm theo đúng từng lô chất lượng tương ứng	- Đánh giá thực tế
- Không xảy ra tai nạn lao động khi xếp lô phân loại	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Khởi động lò nung

Mã số công việc: E6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Khởi động vận hành lần đầu, khởi động vận hành lại lò nung sau khi dừng lò để sửa chữa, bảo dưỡng, bảo trì hoặc khắc phục sự cố, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Kiểm tra lò (tường lò, trần lò, quạt đẩy, quạt hút, ống đổ than, péc phun dầu, van cát, nhiên liệu nung…) trước khi đốt lò.

2. Đóng cửa lò nung (sau khi đã đủ xe goòng nung cần thiết trong lò).

3. Đốt lò, điều chỉnh nhiệt độ trong lò theo đúng đường cong nung đã xây dựng.

4. Thực hiện công tác giám sát quá trình nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra lò nung, các chi tiết, kết cấu, bộ phận chủ yếu của lò nung phải phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi lò nung vận hành.

- Đóng cửa lò nung nhanh, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Đốt lò an toàn, chính xác, không gặp sự cố, ít tốn nhiên liệu đốt ban đầu, nhanh chóng ổn định đường cong nung.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chính xác, chuyên nghiệp.

Kiến thức:

- Thông thạo về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của lò nung.

- Kỹ thuật đóng cửa lò nung.

- Kỹ thuật đốt lò và ổn định đường cong nung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống.

- Lò nung và các dụng cụ kiểm tra, sửa chữa cần thiết.

- Nhiên liệu nung, dụng cụ mồi lửa, thiết bị đo nhiệt, bảng điều khiển đường cong nung và các trang thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm tra lò nung, các chi tiết, kết cấu, bộ phận chủ yếu của lò nung phải phù hợp, đầy đủ, không hỏng hóc, hoạt động tốt, sẵn sàng khi lò nung vận hành	- Đánh giá thực tế
- Đóng cửa lò nung nhanh, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Đốt lò an toàn, chính xác, không gặp sự cố, ít tốn nhiên liệu đốt ban đầu, nhanh chóng ổn định đường cong nung	- Quan sát, kiểm tra thực tế
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Dừng lò nung để bảo dưỡng

Mã số công việc: E7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: dừng hoàn toàn lò nung sản phẩm gốm thô đang hoạt động để thực hiện công tác bảo trì, bảo dưỡng, sửa chữa hoặc khắc phục khi có sự cố xảy ra khi nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoạt động hệ thống cung cấp nhiên liệu, tắt lửa hoàn toàn lò nung.

2. Thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò nung.

3. Tạm ngưng hoàn toàn hệ thống cơ khí (quạt hút, quạt đẩy, quạt tuần hoàn…) trong lò nung.

4. Mở cửa lò nung.

5. Thổi quạt làm nguội lò nung chỉ còn tối đa là 50^0C.

6. Bốc dỡ sản phẩm ra khỏi lò nung (nếu cần thiết).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoạt động hệ thống cung cấp nhiên liệu cho lò nung, tắt lửa, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò nung, tạm ngưng hệ thống cơ khí, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả cao.

- Mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Bốc dỡ sản phẩm ra khỏi lò nung an toàn, nhanh, sản phẩm không biến dạng.

- Cẩn thận, tập trung, siêng năng khi thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn, chính xác, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Thông thạo về nguyên tắc cấu tạo và nguyên lý hoạt động của lò nung.

- Kỹ thuật mở cửa lò nung.

- Nguyên tắc cấu tạo và hoạt động hệ thống khí động học trong lò nung.

- Phương pháp vận hành quạt làm nguội.

- Phương pháp bốc dỡ sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Lò nung, quạt thổi làm nguội.

- Dụng cụ chứa và đưa sản phẩm mộc ra khỏi lò nung và các trang thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoạt động hệ thống cung cấp nhiên liệu cho lò nung, tắt lửa, thải tiết toàn bộ khí nóng, khí thải còn lại ra khỏi lò nung, tạm ngưng hệ thống cơ khí, thổi quạt làm nguội kịp thời, nhanh, an toàn, hiệu quả cao	- Đánh giá thực tế
- Mở cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Bốc dỡ sản phẩm ra khỏi lò nung an toàn, nhanh, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát, kiểm tra thực tế
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố xe goòng nung bị tụt bánh khỏi đường ray trong lò nung

Mã số công việc: E8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố xe goòng nung bị tụt bánh khỏi đường ray khi di chuyển trong lò nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung.

2. Bốc dỡ toàn bộ sản phẩm trên xe goòng nung bị tụt bánh ra khỏi lò nung.

3. Tiến hành sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng.

4. Đóng cửa lò nung.

5. Vận hành lại lò nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E7.

- Bốc dỡ sản phẩm trên xe goòng bị tụt bánh ra khỏi lò nung nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng.

- Sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng nhanh, an toàn, hiệu quả chắc chắn, không xảy ra sự cố đáng tiếc.

- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Khởi động lại lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6, E7.

- Phương pháp bốc xếp sản phẩm.

- Kỹ thuật sửa chữa cơ khí, nguyên tắc di chuyển xe goòng trong lò nung.

- Kỹ thuật đóng cửa lò nung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Dụng cụ cần thiết kiểm tra và sửa chữa cơ khí.

- Dụng cụ chứa sản phẩm để đưa sản phẩm ra khỏi lò và dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung và khởi động lại	- Quan sát đánh giá theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6 và E7
- Bốc dỡ sản phẩm trên xe goòng bị tụt bánh ra khỏi lò nung nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Sửa chữa, khắc phục sự cố bị tụt bánh của xe goòng nhanh, an toàn, hiệu quả chắc chắn, không xảy ra sự cố đáng tiếc	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố đứt dây cáp kéo xe goòng trong lò nung

Mã số công việc: E9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố đứt dây cáp kéo xe goòng khi đang di chuyển trong lò nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung.

2. Tháo bỏ dây cáp bị đứt.

3. Kéo xe goòng bị đứt cáp về đúng vị trí trong lò nung.

4. Thay dây cáp mới.

5. Đóng cửa lò nung.

6. Vận hành lại lò nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E7.

- Tháo bỏ dây cáp bị đứt, thay dây cáp mới và kéo xe goòng bị đứt cáp về đúng vị trí trong lò nung nhanh, an toàn, hiệu quả, không xảy ra sự cố đáng tiếc.

- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Khởi động lại lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6, E7.

- Phương pháp bốc xếp sản phẩm.

- Kỹ thuật sửa chữa cơ khí, nguyên tắc di chuyển xe goòng trong lò nung.

- Kỹ thuật đóng cửa lò nung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Dụng cụ cần thiết kiểm tra và sửa chữa cơ khí.

- Dụng cụ chứa sản phẩm để đưa sản phẩm ra khỏi lò và dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung và khởi động lại	- Quan sát đánh giá theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6 và E7
- Tháo bỏ dây cáp bị đứt, thay dây cáp mới và kéo xe goòng bị đứt cáp về đúng vị trí trong lò nung nhanh, an toàn, hiệu quả, không xảy ra sự cố đáng tiếc	- Quan sát đánh giá, vận hành thử
- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt trong lò nung

Mã số công việc: E10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: xử lý sự cố sản phẩm bị đổ, rơi tụt khi xe goòng di chuyển trong lò nung, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung.

2. Bốc dỡ toàn bộ sản phẩm bị đổ, rơi tụt ra khỏi lò nung hoặc xếp lại lên xe goòng.

3. Đóng cửa lò nung.

4. Vận hành lại lò nung.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E7.

- Bốc xếp sản phẩm bị đổ, rơi tụt nhanh, an toàn.

- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố.

- Khởi động lại lò nung theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6.

- Cẩn thận, siêng năng, tập trung khi thực hiện các công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: khả năng quan sát tốt, chính xác, chuyên nghiệp, thao tác thuần thục, nhanh nhẹn.

2. Kiến thức:

- Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6, E7.

- Phương pháp bốc xếp sản phẩm.

- Kỹ thuật đóng cửa lò nung.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ nhật ký sản xuất, găng tay, kích đẩy, cây chống, đối trọng mở cửa.

- Dụng cụ chứa sản phẩm để đưa sản phẩm ra khỏi lò (nếu cần) và dụng cụ hoặc thiết bị cần thiết khác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tạm ngưng hoàn toàn hoạt động lò nung và khởi động lại	- Quan sát đánh giá theo Tiêu chuẩn thực hiện công việc E6 và E7
- Bốc xếp sản phẩm bị đổ, rơi tụt nhanh, an toàn, sản phẩm không biến dạng	- Quan sát đánh giá
- Đóng cửa lò nung nhanh, kịp thời, nhẹ nhàng, không gặp sự cố	- Quan sát đánh giá
- Không xảy ra tai nạn lao động khi thực hiện công việc	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hàm lượng oxít SiO_2

Mã số công việc: F1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Kiểm tra hàm lượng oxít SiO_2.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.

- Sàng mẫu qua sàng 2mm. Cân khoảng 200g, dùng phương pháp chia tư để rút gọn được 100g. Tiếp tục nghiền đến cỡ hạt nhỏ hơn 0,5mm, dùng phương pháp chia tư để lấy 60g và lại tiếp tục nghiền đến cỡ hạt 0,2mm, dùng phương pháp chia tư lấy 30g. Lượng mẫu này tiếp tục nghiền trên cối mã não đến cỡ hạt 0,063mm để làm mẫu phân tích hóa học. Phần mẫu còn lại dùng làm mẫu lưu. Trước khi tiến hành phân tích hóa học, mẫu được sấy ở nhiệt độ 105 - 110^0C.

- Cân 0,5g mẫu đã nghiền nhỏ đến cỡ hạt 0,063mm cho vào chén bạch kim đã lót sẵn 5-6g hỗn hợp nung chảy kali, natri cacbonat và trộn đều, phủ lên trên một lớp hỗn hợp nung chảy dày 2-3mm. Nung mẫu ở nhiệt độ 950^0C trong 30-40 phút, để nguội và chuyển toàn bộ khối nung chảy sang chén sứ, dùng nước đun sôi và dung dịch axít clohydric (1+1) rửa sạch chén sứ. Dùng kính đậy bát sứ và cho thêm từ từ 30ml dung dịch axít clohydric đậm đặc, dùng đũa thủy tinh khuấy đều dung dịnh này.

- Cô cạn dung dịch trên bếp cách thủy (nhiệt độ 105-110^0C) đến khô, dầm nhỏ các hạt muối tạo thành đến cỡ hạt 2-3mm, tiếp tục cô cạn dung dịch trên từ 1h-1h30 phút nữa. Để nguội mẫu thử, thêm vào 10ml axít clohydric đậm đặc, để 10 phút, thêm vào 100ml nước đun sôi và khuấy đều cho tan muối. Lọc dung dịch khi còn nóng qua giấy lọc băng vàng, dùng nước đun sôi chuyển toàn bộ kết tủa dính ở chén sang giấy lọc đến hết ion clo trong nước rửa (thử bằng dung dịch bạc nitrat 0,5%).

- Dung dịch lỏng rửa chứa trong bình định mức 250ml.

- Gộp chung giấy lọc có kết tủa axít silic (sau hai lần cô cạn) vào chén bạch kim đốt giấy lọc thành than trên bếp điện, đưa chén bạch kim vào lò nung đến

1.000^0C trong 1h, làm nguội chén trong bình hút ẩm đến nhiệt độ phòng rồi cân. Lập lại quá trình nung ở nhiệt độ 1.000^0C trong 15 phút, làm nguội và cân đến khối lượng không đổi.

- Thấm ướt kết tủa trong chén bạch kim bằng vài giọt nước, thêm vào chén 0,5ml dung dịch axít sunfuric (1 + 1) và 10ml flohydric làm bay hơi các chén chứa trong chén trên bếp điện đến khô, thêm tiếp vào chén 3 - 4ml axít flohydric (40%) và cho bay hơi đến khi ngừng bốc khói trắng.

- Nung chén bạch kim ở nhiệt độ 100^0C trong 15 phút, làm nguội trong bình hút ẩm và cân.

- Nung chảy cặn còn lại trong chén với 3 - 4g kali pyrosunfat đến tan và trong. Hòa tan khối nung chảy bằng nước cất có mặt 2 - 3ml axít clohydric đậm đặc, đun cho tan trong, góp chung dung dịch này với dung dịch rửa trong bình định mức 250ml và lắc đều.

- Dung dịch trong bình định mức 250ml này dùng để xác định nhôm, sắt, canxi, magiê (dung dịch A).

- Tính toán kết quả.

Hàm lượng oxít silic (X_1), tính bằng % theo công thức:

$$X_1 = (m_1 - m_2).100/M$$

Trong đó:

m_1: khối lượng chén bạch kim và kết tủa trước khi xử lý bằng axít flohydric.

m_2: khối lượng chén bạch kim và cặn còn lại sau khi xử lý bằng axít flohydric.

M: lượng mẫu thử lấy đem xác định hàm lượng oxit silic.

Chênh lệch giữa hai kết quả thử song song nhau không lớn hơn 0,06%.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu, tính chất và hàm lượng các oxít trong thành phần nguyên liệu cũng như phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, lò nung điện với nhiệt độ cao nhất 1.000^0C, bếp cách cát, chén nung bạch kim dung tích 30ml, bát sứ đáy bằng hoặc cốc thủy tinh chịu nhiệt

dung tích 300ml, giấy lọc không tro, băng vàng, axít clohydric theo TCVN 2298-1978 và pha loãng 1 + 1, axít sunfuric theo TCVN 2718-1978 và pha loãng 1 + 1, axít clohydric 38 - 40%, dung dịch bạc nitrat 0,5%, hỗn hợp kali cacbonat khan tỷ lệ 1: 1, kali pyrosunfat.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô	- Quan sát đánh giá
- Sàng mẫu qua sàng 2mm. Cân khoảng 200g, dùng phương pháp chia tư để rút gọn được 100g. Tiếp tục nghiền đến cỡ hạt nhỏ hơn 0,5mm, dùng phương pháp chia tư để lấy 60g và lại tiếp tục nghiền đến cỡ hạt 0,2mm, dùng phương pháp chia tư lấy 30g. Lượng mẫu này tiếp tục nghiền trên cối mã não đến cỡ hạt 0,063mm để làm mẫu phân tích hóa học. Phần mẫu còn lại dùng làm mẫu lưu. Trước khi tiến hành phân tích hóa học, mẫu được sấy ở nhiệt độ 105-110^{0}C	- Quan sát đánh giá
- Cân 0,5g mẫu đã nghiền nhỏ đến cỡ hạt 0,063mm cho vào chén bạch kim đã lót sẵn 5-6g hỗn hợp nung chảy kali, natri cacbonat và trộn đều, phủ lên trên một lớp hỗn hợp nung chảy dày 2-3mm. Nung mẫu ở nhiệt độ 950^{0}C trong 30-40 phút, để nguội và chuyển toàn bộ khối nung chảy sang chén sứ, dùng nước đun sôi và dung dịch axít clohydric (1+1) rửa sạch chén sứ. Dùng kính đậy bát sứ và cho thêm từ từ 30ml dung dịch axít clohydric đậm đặc, dùng đũa thủy tinh khuấy đều dung dịnh này	- Quan sát đánh giá
- Cô cạn dung dịch trên bếp cách thủy (nhiệt độ 105-110^{0}C) đến khô, dầm nhỏ các hạt muối tạo thành đến cỡ hạt 2-3mm, tiếp tục cô cạn dung dịch trên từ 1h-1h30 phút nữa. Để nguội mẫu thử,	- Quan sát đánh giá

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
thêm vào 10ml axít clohydric đậm đặc, để 10 phút, thêm vào 100ml nước đun sôi và khuấy đều cho tan muối. Lọc dung dịch khi còn nóng qua giấy lọc băng vàng, dùng nước đun sôi chuyển toàn bộ kết tủa dính ở chén sang giấy lọc đến hết ion clo trong nước rửa (thử bằng dung dịch bạc nitrat 0,5%)	
- Dung dịch lỏng rửa chứa trong bình định mức 250ml	
- Gộp chung giấy lọc có kết tủa axít silic (sau hai lần cô cạn) vào chén bạch kim đốt giấy lọc thành than trên bếp điện, đưa chén bạch kim vào lò nung đến 1.000^{0}C trong 1h, làm nguội chén trong bình hút ẩm đến nhiệt độ phòng rồi cân. Lập lại quá trình nung ở nhiệt độ 1.000^{0}C trong 15 phút, làm nguội và cân đến khối lượng không đổi	- Quan sát đánh giá
- Thấm ướt kết tủa trong chén bạch kim bằng vài giọt nước, thêm vào chén 0,5ml dung dịch axít sunfuric (1+1) và 10ml flohydric làm bay hơi các chén chứa trong chén trên bếp điện đến khô, thêm tiếp vào chén 3-4ml axít flohydric (40%) và cho bay hơi đến khi ngừng bốc khói trắng	- Quan sát đánh giá
- Nung chén bạch kim ở nhiệt độ 100^{0}C trong 15 phút, làm nguội trong bình hút ẩm và cân	- Quan sát đánh giá
- Nung chảy cặn còn lại trong chén với 3-4g kali pyrosunfat đến tan và trong. Hòa tan khối nung chảy bằng nước cất có mặt 2-3ml axít clohydric đậm đặc, đun cho tan trong, gộp chung dung dịch này với dung dịch rửa trong bình định mức 250ml và lắc đều	- Quan sát đánh giá
- Tính toán kết quả	- Đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hàm lượng oxít Al_2O_3

Mã số công việc: F2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Kiểm tra hàm lượng oxít Al_2O_3.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy 50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 25ml dung dịch natri hydroxít 30% và đun sôi 2-3 phút.

- Để nguội dung dịch, chuyển vào bình định mức 250ml, lắc đều.

- Lọc dung dịch qua giấy lọc khô, phần khô cho vào một bình nón khô (bỏ phần dung dịch lọc đầu).

- Lấy 100ml dung dịch trong bình nón vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 15ml dung dịch EDTA 1% và một ít chỉ thị xylenol da cam, dùng dunh dịch axít clohydric và natri hydroxit 10%, điều chỉnh dung dịch đến xuất hiện màu vàng.

- Thêm vào cốc 15ml dung dịch đệm pH5 và đun sôi 1-2 phút, để nguội dung dịch, dùng dung dịch kẽm axetat 0,025M chuẩn độ lượng EDTA vừa được giải phóng khỏi phức với nhôm đến khi màu chuyển từ vàng sang hồng.

- Tính toán kết quả.

Hàm lượng nhôm oxít (X_2) tính bằng phần %, theo công thức.

$$X_2 = 0,0012745.K.V.100/m$$

Trong đó:

V: thể tích dung dịch kẽm axetat 0,025M tiêu thụ khi chuẩn độ lượng EDTA được giải phóng khỏi phức, tính bằng ml.

K: hệ số nồng độ giữa dung dịch EDTA 0,025M và dung dịch kẽm axetat 0,025M.

0,0012745: khối lượng nhôm oxít tương ứng với 1ml dung dịch kẽm axetat 0,025M, tính bằng g/lít.

m: lượng mẫu thử lấy để xác định hàm lượng nhôm oxít tính bằng g.

Chênh lệch giữa hai kết quả xác định song song không lớn hơn 0,3%.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu, tính chất và hàm lượng các oxít trong thành phần nguyên liệu cũng như phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, axít clohydric theo TCVN 2298:1978 và pha loãng (1 + 1), dung dịch natri hydroxit 30%, dung dịch kẽm axetat 0,025M, dung dịch natri florua 3%, hỗn hợp chỉ thị xylenol da cam 1%, thuốc thử kali clorua, dung dịch đệm pH khoảng 5, 100ml dung dịch amonihydroxy 25%, axít axetic đậm đặc, dung dịch EDTA 0,025M.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy 50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 25ml dung dịch natri hydroxít 30% và đun sôi 2-3 phút.	- Quan sát đánh giá.
- Để nguội dung dịch, chuyển vào bình định mức 250ml, lắc đều - Lọc dung dịch qua giấy lọc khô, phần khô cho vào một bình nón khô (bỏ phần dung dịch lọc đầu)	- Quan sát đánh giá.
- Lấy 100ml dung dịch trong bình nón vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 15ml dung dịch EDTA 1% và một ít chỉ thị xylenol da cam, dùng dung dịch axít clohydric và natri hydroxit 10%, điều chỉnh dung dịch đến xuất hiện màu vàng	- Quan sát đánh giá.
- Thêm vào cốc 15ml dung dịch đệm pH5 và đun sôi 1-2 phút, để nguội dung dịch, dùng dung dịch kẽm axetat 0,025M chuẩn độ lượng EDTA vừa được giải phóng khỏi phức với nhôm đến khi màu chuyển từ vàng sang hồng	- Quan sát đánh giá.
- Tính toán kết quả	- Đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hàm lượng oxít Fe_2O_3

Mã số công việc: F3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Kiểm tra hàm lượng oxít Fe_2O_3.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy 25-50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 2ml dung dịch axít sunfosalisilic 10% và nước cất đến khoảng 100ml. Dùng dung dịch natri hydroxit 10% và axít clohydric nhỏ gọt để điều chỉnh pH của dung dịch đến trị số 1,2-2 theo giấy đo pH.

- Đun nóng dung dịch đến 60-70^{0}C dùng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M chuẩn độ dung dịch mẫu khi còn nóng đến lúc màu dung dịch chuyển từ tím đỏ sang vàng.

- Tính toán kết quả.

Hàm lượng sắt oxít (X_3) tính bằng phần %, theo công thức.

$$X_3 = 0,0007985.V.100/m$$

Trong đó:

V: thể tích dung dịch chuẩn EDTA 0,01M, tính bằng g.

0,0007985: khối lượng sắt oxít tương ứng với 1ml dung dịch EDTA 0,01M, tính bằng g/lít.

m: lượng mẫu thử lấy để xác định hàm lượng sắt oxít tính bằng g.

Chênh lệch giữa hai kết quả xác định song song không lớn hơn 0,2%.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu, tính chất và hàm lượng các oxít trong thành phần nguyên liệu cũng như phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, dung dịch axít clohydric (1 + 1), dung dịch axít sunfosalisilic 10%, dung dịch natri hydroxit 10%, dung dịch EDTA 0,01M, giấy đo pH 1-11.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy 25-50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 2ml dung dịch axít sunfosalisilic 10% và nước cất đến khoảng 100ml. Dùng dung dịch natri hydroxit 10% và axít clohydric nhỏ gọt để điều chỉnh pH của dung dịch đến trị số 1,2 - 2 theo giấy đo pH	- Quan sát đánh giá
- Đun nóng dung dịch đến 60 - 70^{0}C dùng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M chuẩn độ dung dịch mẫu khi còn nóng đến lúc màu dung dịch chuyển từ tím đỏ sang vàng	- Quan sát đánh giá
- Tính toán kết quả	- Đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hàm lượng oxít CaO

Mã số công việc: F4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Kiểm tra hàm lượng oxít CaO.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy 50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 2g amon clorua và đun dung dịch đến 70-80^{0}C, nhỏ từ từ dung dịch amon hydroxit 25% và khuấy đều dung dịch đến xuất hiện kết tủa hydroxit, cho dư một giọt amon hydroxit nữa. Đun nóng dung dịch ở 70-80^{0}C trong 30-40 phút để dung dịch kết tủa và loại bớt amon hydroxit dư. Lọc dung dịch khi còn nóng qua giấy lọc vào bình định mức 250ml, dùng dung dịch amon nitrat 2% nóng (70 - 80^{0}C) rửa kết tủa và giấy lọc đến hết ion clo (thử bằng dung dịch bạc nitrat 0,5%) để nguội dung dịch, lắc đều. Dung dịch này dùng để xác định canxi và magiê (dung dịch B).

- Lấy 100ml dung dịch B và cốc, thêm vào cốc 20ml dung dịch kali hydroxit 25%, 2ml dung dịch kali xyanua 5% và một ít hỗn hợp chỉ thị fluorexen 1%, khuấy đều dung dịch. Đặt cốc chứa dung dịch trên nền đen, dùng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M chuẩn độ đến khi dung dịch mất hoàn toàn màu xanh huỳnh quang.

- Tính toán kết quả.

Hàm lượng canxi oxít (X_4) tính bằng phần %, theo công thức.

$$X_3 = 0,00056.V_1.100/m$$

Trong đó:

V_1: thể tích dung dịch chuẩn EDTA 0,01M tiêu thụ khi chuẩn độ lượng canxi, tính bằng ml.

0,00056: khối lượng canxi oxít tương ứng với 1ml dung dịch EDTA 0,01M, tính bằng g/ml.

m: lượng mẫu thử lấy để xác định hàm lượng canxi oxít tính bằng g.

Chênh lệch giữa hai kết quả xác định song song không lớn hơn 0,2%.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu, tính chất và hàm lượng các oxít trong thành phần nguyên liệu cũng như phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, dung dịch amon hydroxit 25%, dung dịch kali hydroxit 25%, dung dịch kali xyanua 5%, dung dịch amon nitrat 2%, dung dịch bạc nitrat 0,5%, amon clorua tinh thể, hỗn hợp chỉ thị fluorexen 1%, kali florua.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy 50 ml dung dịch A (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít silic) vào cốc thủy tinh, thêm vào cốc 2g amon clorua và đun dung dịch đến 70 - 80^{0}C, nhỏ từ từ dung dịch amon hydroxit 25% và khuấy đều dung dịch đến xuất hiện kết tủa hydroxit, cho dư một giọt amon hydroxit nữa. Đun nóng dung dịch ở 70 - 80^{0}C trong 30 - 40 phút để dung dich kết tủa và loại bớt amon hydroxit dư. Lọc dung dịch khi còn nóng qua giấy lọc vào bình dịnh mức 250ml, dùng dung dịch amon nitrat 2% nóng (70 - 80^{0}C) rửa kết tủa và giấy lọc đến hết ion clo (thử bằng dung dịch bạc nitrat 0,5%) để nguội dung dịch, lắc đều. Dung dịch này dùng để xác định canxi và magiê (dung dịch B)	- Quan sát đánh giá.
- Lấy 100ml dung dịch B và cốc, thêm vào cốc 20ml dung dịch kali hydroxit 25%, 2ml dung dịch kali xyanua 5% và một ít hỗn hợp chỉ thị fluorexen 1%, khuấy đều dung dịch. Đặt cốc chứa dung dịch trên nền đen, dùng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M chuẩn độ đến khi dung dịch mất hoàn toàn màu xanh huỳnh quang	- Quan sát đánh giá.
- Tính toán kết quả	- Đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hàm lượng oxít MgO

Mã số công việc: F5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Kiểm tra hàm lượng oxít MgO.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy 100 ml dung dịch B (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít canxi) vào cốc thủy tinh, thêm tiếp 15ml dung dịch đệm pH 10,2ml dung dịch kali xyanua 5% và một ít chỉ thị eriocrôm T đen 1%, khuấy đều. Chuẩn độ tổng lượng canxi và magiê bằng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M, kết thúc chuẩn độ khi màu dung dịch chuyển từ đỏ sang xanh nước biển.

- Tính toán kết quả.

Hàm lượng magiê oxít (X_5) tính bằng phần %, theo công thức.

$$X_5 = 0,0004.(V_2 - V_1).100/m$$

Trong đó:

V_1: thể tích dung dịch chuẩn EDTA 0,01M tiêu thụ khi chuẩn độ lượng canxi, tính bằng ml.

V_2: thể tích dung dịch chuẩn EDTA 0,01M tiêu thụ khi chuẩn độ tổng lượng canxi và magiê, tính bằng ml.

- 0,0004: khối lượng magiê oxít tương ứng với 1ml dung dịch EDTA 0,01M, tính bằng g/ml.

m: lượng mẫu thử lấy để xác định hàm lượng magiê oxít tính bằng g.

Chênh lệch giữa hai kết quả xác định song song không lớn hơn 0,01%.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu, tính chất và hàm lượng các oxít trong thành phần nguyên liệu cũng như phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, dung dịch kali xyanua 5%, dung dịch pH 10, amôn clorua, amôn hydroxit 25%, hỗn hợp chỉ thị eriocrôm T đen (ETOO) 1%, dung dịch chuẩn EDTA 0,01M.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy 100 ml dung dịch B (ở phần kiểm tra hàm lượng oxít canxi) vào cốc thủy tinh, thêm tiếp 15ml dung dịch đệm pH 10,2ml dung dịch kali xyanua 5% và một ít chỉ thị eriocrôm T đen 1%, khuấy đều. Chuẩn độ tổng lượng canxi và magiê bằng dung dịch chuẩn EDTA 0,01M, kết thúc chuẩn độ khi màu dung dịch chuyển từ đỏ sang xanh nước biển	- Quan sát đánh giá
- Tính toán kết quả	- Đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra nhiệt trị của nhiên liệu

Mã số công việc: F6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Kiểm tra nhiệt trị của nhiên liệu nung nhằm tăng hiệu quả sử dụng, bao gồm các bước thực hiện chính:

1. Tính toán nhiệt trị của từng loại nhiên liệu theo thành phần của chúng dựa trên các công thức lý thuyết.

2. Thực nghiệm để kiểm tra nhiệt trị của từng loại nhiên liệu và đánh giá.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các công thức sử dụng để tính toán ở bước này phải là các công thức hay dùng để tính nhiệt trị của nhiên liệu.

- Các bước thực nghiệm để kiểm tra phải theo đúng trình tự và có độ tin cậy cao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt

2. Kiến thức:

- Sổ nhật ký sản xuất.

- Nắm vững phương pháp kiểm tra nhiệt trị đối với từng loại nhiên liệu cụ thể.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Lò thử, pec đốt, mẫu nhiên liệu cần kiểm tra.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các công thức sử dụng để tính toán ở bước này phải là các công thức hay dùng để tính nhiệt trị của nhiên liệu	- Kiểm tra thực tế
- Các bước thực nghiệm để kiểm tra phải theo đúng trình tự và có độ tin cậy cao	- Kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra độ ẩm của nguyên nhiên liệu và sản phẩm mộc

Mã số công việc: F7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu độ ẩm của nguyên nhiên liệu và sản phẩm mộc, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Cân mẫu lần 1.
- Sấy mẫu.
- Cân mẫu lần 2.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về xác định độ ẩm và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, cân, tủ sấy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Cân mẫu lần 1 - Sấy mẫu - Cân mẫu lần 2 - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra cảm quan độ ẩm phối liệu

Mã số công việc: F8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: lấy mẫu và kiểm tra theo cảm quan chỉ tiêu độ ẩm của phối liệu, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Đặt mẫu vào lòng bàn tay.
- Bóp nhẹ.
- Kiểm tra độ dính của nguyên liệu ở lòng bàn tay.
- Nhận xét kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về xác định độ ẩm và có kinh nghiệm phân tích.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, mẫu thử.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Đặt mẫu vào lòng bàn tay - Bóp nhẹ - Kiểm tra độ dính của nguyên liệu ở lòng bàn tay - Nhận xét kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra độ mịn phối liệu

Mã số công việc: F9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra theo cảm quan chỉ tiêu độ mịn của phối liệu, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.

- Dùng tay chà sát mẫu thử.

- Nhận xét kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.

- Nắm vững yêu cầu về xác định độ ẩm và có kinh nghiệm phân tích.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, mẫu thử.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Dùng tay chà sát mẫu thử - Nhận xét kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra hình dáng hình học sản phẩm

Mã số công việc: F10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu hình dáng hình học của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Đo kích thước hình học bên ngoài
- Đo độ cong vênh.
- Kiểm tra số lượng vết nứt, vết sẹo.
- Kiểm tra số lượng vết tróc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu các sai số cho phép hình dáng hình học.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, thước đo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô. - Đo kích thước hình học bên ngoài - Đo độ cong vênh - Kiểm tra số lượng vết nứt, vết sẹo - Kiểm tra số lượng vết tróc	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra cường độ chịu nén của sản phẩm
Mã số công việc: F11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu độ bền nén của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.
2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Ngâm mẫu vào nước.
- Trát hồ hoặc vữa lên bề mặt mẫu.
- Đo mẫu.
- Đặt mẫu thử lên trên mặt ép.
- Vận hành máy ép.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.
2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về độ bền nén và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, xi măng, thiết bị chứa nước, máy thử nén.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Ngâm mẫu vào nước - Trát hồ hoặc vữa lên bề mặt mẫu - Đo mẫu - Đặt mẫu thử lên trên mặt ép - Vận hành máy ép - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra cường độ chịu uốn của sản phẩm

Mã số công việc: F12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu độ bền uốn của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Ngâm mẫu vào nước.
- Trát hồ hoặc vữa lên bề mặt mẫu.
- Đo mẫu.
- Đặt mẫu thử lên trên mặt ép.
- Vận hành máy ép.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về độ bền uốn và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, xi măng, thiết bị chứa nước, máy thử uốn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô. - Ngâm mẫu vào nước -Trát hồ hoặc vữa lên bề mặt mẫu - Đo mẫu - Đặt mẫu thử lên trên mặt ép - Vận hành máy ép - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra độ hút nước của sản phẩm

Mã số công việc: F13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra độ hút nước của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Làm sạch bề mặt mẫu.
- Sấy khô mẫu, cân mẫu.
- Đặt mẫu vào bể chứa nước.
- Vớt mẫu ra, làm sạch và cân mẫu.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về độ hút nước và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, tủ sấy, cân, thiết bị chứa nước.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Làm sạch bề mặt mẫu - Sấy khô mẫu, cân mẫu - Đặt mẫu vào bể chứa nước - Vớt mẫu ra, làm sạch và cân mẫu - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra khối lượng thể tích của sản phẩm

Mã số công việc: F14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu khối lượng thể tích của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Đo mẫu.
- Sấy khô.
- Cân mẫu.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về khối lượng thể tích và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, cân, tủ sấy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Đo mẫu - Sấy khô - Cân mẫu - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra khối lượng riêng của sản phẩm

Mã số công việc: F15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu khối lượng riêng của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô
- Đập nhỏ sản phẩm.
- Nghiền mịn, sàng.
- Sấy khô.
- Tiến hành thí nghiệm.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về khối lượng riêng và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, cối, chày, bộ sàng, bình xác định khối lượng riêng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Đập nhỏ sản phẩm - Nghiền mịn, sàng - Sấy khô - Tiến hành thí nghiệm - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra khả năng chống xuyên nước của sản phẩm

Mã số công việc: F16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu khả năng xuyên nước của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Đổ nước vào thiết bị thử.
- Cho mẫu thử vào thiết bị thử.
- Kiểm tra khả năng xuyên nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về xác định khả năng xuyên nước và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, thiết bị thử.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Đổ nước vào thiết bị thử - Cho mẫu thử vào thiết bị thử - Kiểm tra khả năng xuyên nước	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra độ rỗng của sản phẩm

Mã số công việc: F17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lấy mẫu và kiểm tra chỉ tiêu độ rỗng của sản phẩm trước khi xuất xưởng, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Lấy mẫu thử.

2. Tiến hành thử mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lấy mẫu đại diện cho từng lô.
- Đo kích thước mẫu.
- Đổ cát vào lỗ rỗng của mẫu.
- Tính toán kết quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng: Chuyên nghiệp, chính xác, nhanh nhẹn, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Nắm vững yêu cầu về xác định độ rỗng và phương pháp thử.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, mẫu thử, thước đo, cát.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Lấy mẫu đại diện cho từng lô - Đo kích thước mẫu - Đổ cát vào lỗ rỗng của mẫu - Tính toán kết quả	- Quan sát đánh giá và nhận xét kết quả

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nhận lệnh sản xuất

Mã số công việc: G1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Nhận nhiệm vụ cụ thể của nhóm, tổ, phân xưởng… vào đầu mỗi ca sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị, kiểm tra thực tế trước khi nhận lệnh sản xuất.

2. Nhận lệnh sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo đầy đủ lượng và chất về nhân lực, máy móc, trang thiết bị, nguyên nhiên liệu sản xuất.

- Nhận lệnh sản xuất cụ thể, rõ ràng và đầy đủ.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp và dây chuyền công nghệ sản xuất sản phẩm.
- Hiểu biết về phương thức và nội dung nhận lệnh sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, dụng cụ, thiết bị kiểm tra cần thiết, Biên bản bàn giao, sổ giao ca.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đầy đủ lượng và chất về nhân lực, máy móc, trang thiết bị, nguyên nhiên liệu sản xuất	- Kiểm tra thực tế
- Nhận lệnh sản xuất cụ thể, rõ ràng và đầy đủ	- Quan sát đánh giá thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bố trí nhân lực cho các vị trí sản xuất

Mã số công việc: G2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Bố trí nhân lực phù hợp với từng vị trí sản xuất cụ thể trong nhà máy, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Tìm hiểu về năng lực từng người và đặc tính của công việc dự định bố trí.

2. Bố trí nhân lực cho từng công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hiểu rõ khả năng từng người và nắm vững đặc thù công việc.

- Bố trí nhân lực phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ, phù hợp về số lượng và khả năng nhân lực.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp, dây chuyền công nghệ sản xuất, các công việc của từng vị trí sản xuất.

- Nắm rõ từng công việc và từng con người.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Nhân lực, trang thiết bị sản xuất, biên bản bàn giao, sổ giao ca, sổ nhật ký sản xuất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hiểu rõ khả năng từng người và nắm vững đặc thù công việc	- Kiểm tra thực tế
- Bố trí nhân lực phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ, phù hợp về số lượng và khả năng nhân lực	- Quan sát đánh giá thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát công việc tại các vị trí sản xuất

Mã số công việc: G3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Kiểm soát thực tế việc thực hiện công việc tại các vị trí sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Tìm hiểu đặc thù, các bước thực hiện cụ thể của từng công việc tại các vị trí sản xuất.

2. Kiểm soát công việc tại các vị trí sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nắm vững đặc thù từng công việc.

- Kiểm soát công việc phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ, liên tục, chặt chẽ.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Phương pháp, dây chuyền công nghệ sản xuất, các công việc của từng vị trí sản xuất.

- Nắm rõ yêu cầu từng công việc tại các vị trí sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Nhân lực, trang thiết bị sản xuất, sổ nhật ký sản xuất, dụng cụ thiết bị kiểm tra cần thiết.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm vững đặc thù từng công việc	- Quan sát thực tế
- Kiểm soát công việc phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ, liên tục, chặt chẽ	- Quan sát thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan

Mã số công việc: G4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Thiết lập mối quan hệ cần thiết với các bộ phận liên quan trong nhà máy sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Tìm hiểu nhiệm vụ, công việc của từng bộ phận tại các vị trí sản xuất khác nhau.

2. Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nắm vững đặc thù từng công việc.

- Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan phải có kế hoạch cụ thể, phù hợp, có sự hỗ trợ qua lại trong sản xuất.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Cơ cấu tổ chức của nhà máy và lĩnh vực phụ trách của từng bộ phận.

- Nắm vững nhiệm vụ và công việc của từng bộ phận.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Nhân lực, sổ nhật ký sản xuất, công cụ hỗ trợ cần thiết.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm vững đặc thù từng công việc	- Quan sát thực tế
- Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan phải có kế hoạch cụ thể, phù hợp, có sự hỗ trợ qua lại trong sản xuất	- Quan sát thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Lập báo cáo thực hiện công việc

Mã số công việc: G5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Lập báo cáo việc thực hiện cụ thể tại các vị trí sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Rà soát, kiểm tra, ghi nhận lại việc thực hiện công việc tại từng vị trí sản xuất.

2. Lập báo cáo thực hiện công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nắm rõ những công việc đã thực hiện, chưa thực hiện và không thực hiện được.

- Lập báo cáo thực hiện công việc phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ từng công việc thực hiện.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Nắm rõ yêu cầu, các bước thực hiện từng công việc tại các vị trí sản xuất.

- Nắm rõ quá trình thực hiện từng công việc tại các vị trí sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký sản xuất, dụng cụ thiết bị kiểm tra cần thiết, báo cáo sản xuất, biên bản giao ca.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm rõ những công việc đã thực hiện, chưa thực hiện và không thực hiện được	- Quan sát thực tế
- Lập báo cáo thực hiện công việc phải cụ thể, rõ ràng, đầy đủ từng công việc thực hiện	- Quan sát thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc

Mã số công việc: G6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc phù hợp tại mỗi vị trí sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Phân tích tiến độ đã thực hiện công việc căn cứ theo báo cáo thực hiện công việc.

2. Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nắm rõ tiến độ đã thực hiện công việc.

- Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc phải cụ thể, rõ ràng, phù hợp từng công việc thực hiện.

- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chuyên nghiệp, chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Khả năng phân tích báo cáo thực hiện công việc.

- Nắm rõ tiến độ thực hiện công việc thực tế.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Báo cáo thực hiện công việc, sổ nhật ký sản xuất, biên bản giao lệnh sản xuất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm rõ tiến độ đã thực hiện công việc	- Quan sát thực tế
- Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc phải cụ thể, rõ ràng, phù hợp từng công việc thực hiện	- Quan sát thực tế
- Cẩn thận, siêng năng, có tinh thần trách nhiệm cao khi thực hiện	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Mang mặc trang bị bảo hộ lao động

Mã số công việc: H1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Chuẩn bị và mang mặc các thiết bị bảo hộ lao động (BHLĐ) trước khi đi vào sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị các thiết bị BHLĐ.

2. Mang mặc trang bị BHLĐ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị phương tiện bảo vệ cá nhân phù hợp.
- Bảo vệ da: đeo găng tay và mặc quần áo BHLĐ phù hợp.
- Bảo vệ mắt: dùng tấm chắn, kính.
- Bảo vệ hô hấp: bán mặt nạ và mặt nạ chống hơi khí độc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thành thạo các loại thiết bị BHLĐ.
- Mang BHLĐ phải đúng quy định.

2. Kiến thức:

- Hiểu biết về BHLĐ.
- Hiểu biết các phương tiện BHLĐ nào phù hợp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký ghi nhận thời gian bắt đầu sử dụng, các dụng cụ thiết bị: găng tay, khẩu trang, mặt nạ…

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị phương tiện bảo vệ cá nhân phù hợp	- Quan sát cách sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân
- Bảo vệ da: đeo găng tay và mặc quần áo BHLĐ phù hợp	- Nhận xét, đánh giá chất lượng phương tiện bảo vệ cá nhân
- Bảo vệ mắt: dùng tấm chắn, kính	- Quan sát đánh giá thực tế
- Bảo vệ hô hấp: bán mặt nạ và mặt nạ chống hơi khí độc	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đặt biển cảnh báo ở các vị trí nguy hiểm

Mã số công việc: H2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Chuẩn bị và đặt các biển cảnh báo tại những vị trí cần thiết, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị các biển cảnh báo.

2. Đặt biển cảnh báo ở các vị trí nguy hiểm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Biển cảnh báo phải đúng quy định, đúng mục đích sử dụng.
- Phân khu vực nguy hiểm theo mức độ giảm dần.
- Đặt biển cảnh báo đúng vị trí.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thành thạo các loại biển cảnh báo.
- Đặt đúng vị trí, chính xác.

2. Kiến thức:

- Phương pháp lấy mẫu thử.
- Hiểu biết rõ nơi nào gây nguy hiểm để đặt biển cảnh báo.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Biển cảnh báo, khu vực cần đặt biển báo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Biển cảnh báo phải đúng quy định, đúng mục đích sử dụng - Phân khu vực nguy hiểm theo mức độ giảm dần - Đặt biển cảnh báo đúng vị trí	- Quan sát đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tham gia phòng và chống cháy nổ tại các vị trí sản xuất

Mã số công việc: H3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Tham gia phòng và chống cháy nổ tại các vị trí sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị phòng và chống cháy nổ.

2. Tham gia phòng, chống cháy nổ tại các vị trí sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị phòng và chống cháy nổ phù hợp.
- Đặt các dụng cụ phòng chống cháy nổ tại các vị trí cần thiết.
- Theo dõi thường xuyên.
- Tham gia chống cháy nổ kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thành thạo các loại dụng cụ, trang thiết bị phòng và chống cháy nổ.
- Nhanh nhẹn, dứt khoát trong từng động tác.

2. Kiến thức:

- Hiểu biết về công tác phòng chống cháy nổ.
- Sử dụng các dụng cụ, trang thiết bị phòng chống cháy nổ phù hợp.
- Có kiến thức và biết cách chống cháy nổ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, dụng cụ, trang thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị phòng và chống cháy nổ phù hợp	- Quan sát cách sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân
- Đặt các dụng cụ phòng chống chống cháy nổ tại các vị trí cần thiết	- Nhận xét, đánh giá chất lượng phương tiện bảo vệ cá nhân
- Theo dõi thường xuyên	- Quan sát đánh giá
- Tham gia chống cháy nổ kịp thời	- Quan sát thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Cấp cứu người bị nạn

Mã số công việc: H4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Tham gia cấp cứu người bị nạn khi xảy ra tai nạn lao động tại các vị trí sản xuất, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn.

2. Cấp cứu người bị nạn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn phù hợp.
- Trang bị đầy đủ phương tiện kỹ thuật, y tế: thuốc cấp cứu, bông băng, mặt nạ phòng độc, cáng thương, xe cấp cứu...
- Có phương án đề phòng, xử lý các các sự cố có thể xảy ra.
- Tổ chức đội cấp cứu người.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thành thạo các loại dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn.
- Phải nhanh nhẹn, chính xác từng động tác một.

2. Kiến thức:

- Hiểu biết rõ về từng loại dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn.
- Sử dụng đúng dụng cụ, trang thiết bị.
- Hiểu biết rất rõ các biện pháp cứu người bị nạn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, trang thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn phù hợp	- Quan sát cách sử dụng phương tiện dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn
- Trang bị đầy đủ phương tiện kỹ thuật, y tế: thuốc cấp cứu, bông băng, mặt nạ phòng độc, cáng thương, xe cấp cứu,...	- Nhận xét, đánh giá chất lượng dụng cụ, trang thiết bị cấp cứu người bị nạn
- Có phương án đề phòng, xử lý các các sự cố có thể xảy ra	- Kiểm tra thực tế
- Tổ chức đội cấp cứu người	- Kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Hướng dẫn an toàn lao động (ATLĐ) và vệ sinh môi trường cho người lao động

Mã số công việc: H5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người lao động khi làm việc tại vị trí công tác, bao gồm các bước chính thực hiện:

1. Chuẩn bị tài liệu, con người và các dụng cụ, trang thiết bị để hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ.

2. Hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ phù hợp.

- Quản lý và tàng trữ các hóa chất độc hại đúng quy định.

- Các dung môi dễ gây cháy nổ: cấm lửa và tia lửa gần các dung môi.

- Hạn chế ô nhiễm: không ăn, uống, hút thuốc ở nơi làm việc; Rửa tay, mặt cẩn thận trước khi ăn; Tắm rửa sạch sẽ sau ca làm việc; Thường xuyên vệ sinh nhà xưởng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thành thạo các loại tài liệu, và các dụng cụ, trang thiết bị để hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ.

- Phải có kiến thức tổng quát về ATLĐ và vệ sinh môi trường.

- Đã học qua lớp tập huấn ATLĐ và vệ sinh môi trường.

2. Kiến thức:

- Lựa chọn và hiểu biết rõ về từng loại tài liệu, và các dụng cụ, trang thiết bị để hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ.

- Phải có kiến thức tổng quát về ATLĐ và vê sinh môi trường.

- Hiểu biết và phổ biến trường hợp nào dễ gây ra tai nạn trong lao động và yếu tố nào ảnh hưởng về lâu dài đến sức khỏe cho người LĐ.

- Hiểu biết rõ các chất dễ gây cháy nổ, các chất gây ô nhiễm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Sổ nhật ký, tài liệu, trang thiết bị, dụng cụ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị các dụng cụ, trang thiết bị hướng dẫn ATLĐ và vệ sinh môi trường cho người LĐ phù hợp	- Quan sát và đánh giá khả năng tiếp thu của người được tập huấn
- Quản lý và tàng trữ các hóa chất độc hại đúng quy định	- Nhận xét, đánh giá các loại tài liệu, chất lượng dụng cụ, trang thiết bị hướng dẫn
- Các dung môi dễ gây cháy nổ: cấm lửa và tia lửa gần các dung môi	- Quan sát thực tế
- Hạn chế ô nhiễm: không ăn, uống, hút thuốc ở nơi làm việc; Rửa tay, mặt cẩn thận trước khi ăn; Tắm rửa sạch sẽ sau ca làm việc; Thường xuyên vệ sinh nhà xưởng	- Quan sát thực tế.

(Xem tiếp Công báo số 471 + 472)

CÔNG BÁO Nước CHXHCN Việt Nam là ấn phẩm chính thức của Nhà nước dùng để công bố tất cả văn bản quy phạm pháp luật và văn bản có giá trị pháp lý khác do các cơ quan nhà nước ban hành. Luật Ban hành văn bản quy phạm pháp luật và các văn bản hiện hành quy định rõ: "Chỉ các văn bản công bố trên Công báo mới có giá trị như bản gốc và được sử dụng trong mọi quan hệ, giao dịch chính thức. Văn bản đăng trên các ấn phẩm khác chỉ có giá trị tham khảo".

Công báo xuất bản ở Trung ương gồm các số Công báo thường kỳ và Mục lục Công báo tháng, quý, năm. Công báo được phát hành trong phạm vi toàn quốc do Văn phòng Chính phủ chịu trách nhiệm xuất bản và in tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng.

Công báo in trên giấy có kích thước 20,5 cm x 29 cm. Trang bìa có in hình Quốc huy, Quốc hiệu của Nước CHXHCN Việt Nam và chữ **CÔNG BÁO** màu đỏ. Công báo được cấp miễn phí cho các Tủ sách pháp luật và Điểm Bưu điện - Văn hóa xã, phường, thị trấn trong toàn quốc.

Giá Công báo là 5.000đ/số (bao gồm cả phí phát hành). Việc mua Công báo thông qua cơ quan Công báo Trung ương hoặc các đại lý phát hành báo chí trong toàn quốc. Lịch đặt mua Công báo vào ngày 25 hàng tháng tại cơ quan Công báo, Văn phòng Chính phủ.

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN
Điện thoại: 080.44597 - 04.38231182
Fax : 080.44517
Địa chỉ: 1 Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, HN
Email: congbaovpcp@cpt.gov.vn
In tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng