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 475 + 476)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ QUỐC GIA

TÊN NGHỀ: SẢN XUẤT KÍNH
MÃ SỐ NGHỀ:

TẬP II
Phần IV. TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Trên cơ sở định hướng phát triển dạy nghề đến năm 2020 và căn cứ vào Luật Dạy nghề ban hành ngày 29/11/2006, Bộ Trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội có Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 ban hành quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

Được sự quan tâm của Bộ Xây dựng, Trường Trung cấp nghề Viglacera đã tiếp nhận các ý kiến chỉ đạo trực tiếp từ Vụ tổ chức về việc tham gia chương trình xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với các ngành nghề do Bộ là cơ quan chủ trì thực hiện, đặc biệt là các nghề thuộc chuyên ngành Vật liệu xây dựng.

Tháng 5/2008 Nhà trường đã báo cáo với Vụ Tổ chức về Kế hoạch xây dựng "Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" đối với Nghề sản xuất kính. Từ tháng 6/2008 Nhà trường chính thức triển khai các bước công việc phục vụ chương trình xây dựng "Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" đối với nghề sản xuất kính.

Các bước công việc chính đã triển khai thực hiện gồm:

1. Thu thập các thông tin chung, tài liệu và tiêu chuẩn liên quan đến nghề sản xuất kính.

2. Khảo sát thực tế tại các doanh nghiệp hiện đang là những nhà sản xuất chiếm ưu thế tuyệt đối trong việc đáp ứng nhu cầu cung cấp kính tại thị trường Việt Nam, đồng thời đã và đang có khối lượng xuất khẩu sản phẩm đáng kể đến nhiều nước, nhiều khu vực thị trường có tính cạnh tranh cao trên thế giới, gồm:

- Công ty kính nổi Viglacera (VIFG).
- Công ty liên doanh kính nổi Việt Nam (VFG).
- Công ty cổ phần kính Viglacera Đáp Cầu.
- Công ty TNHH Kỳ Anh và Công ty TNHH Việt Hưng.

3. Trên cơ sở khảo sát thực tế, Nhà trường lựa chọn đơn vị có công nghệ sản xuất đặc trưng và phù hợp với xu thế phát triển, có trang thiết bị công nghệ hiện đại, nguồn nhân lực có chất lượng, đã thực hiện khá nề nếp việc xây dựng, ban hành, thực hiện tiêu chuẩn cấp bậc thợ sản xuất kính trong nhiều năm qua để tham gia xây dựng "Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia" đối với nghề sản xuất kính.

Hai đơn vị đã được Nhà trường lựa chọn cộng tác là VIFG và Công ty kính Đáp Cầu trong các tháng 7-8/2008 Nhà trường và các đơn vị đã thống nhất thành lập Ban chủ nhiệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề sản xuất kính (Ban chủ nhiệm cấp cơ sở), Tiểu ban phân tích nghề kính... Các tổ, nhóm thuộc ban, tiểu ban trên đã triển khai công việc theo hướng dẫn tại quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội.

4. Ngày 05/9/2008 Bộ xây dựng và Trường trung cấp nghề Viglacera đã ký Hợp đồng số 06/BXD-HĐĐT về việc thực hiện xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với nghề sản xuất kính.

Trong suốt quá trình thực hiện công tác trên Nhà trường đã nhận được sự quan tâm và những ý kiến chỉ đạo sát sao của Lãnh đạo Tổng Công ty Thủy tinh và Gốm Xây dựng.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Ông Trần Quốc Thái	Trường trung cấp nghề Viglacera
2	Ông Nguyễn Ngọc Hiên	-nt-
3	Ông Nguyễn Xuân Ngân	-nt-
4	Bà Hoàng Thị Thủy	-nt-
5	Ông Đinh Văn Lương	-nt-
6	Ông Lê Minh Tuấn	Hiệp Hội kính Việt Nam
7	Ông Đặng Hoàng Tùng	Công ty kính nổi Viglacera
8	Ông Hạ Bá Phong	Công ty kính nổi Viglacera
9	Ông Nguyễn Thành Trì	Công ty cổ phần kính Đáp Cầu
10	Ông Thân Trọng Đại	Công ty cổ phần kính Đáp Cầu
11	Ông Mai Bá Quang	Công ty cổ phần kính Đáp Cầu
12	Ông Nguyễn Tất Cương	Trường trung cấp nghề Viglacera
13	Ông Nguyễn Tuấn Hào	Trường trung cấp nghề Viglacera
14	Ông Trần Trung Kiên	Công ty cổ phần kính Đáp Cầu
15	Ông Nguyễn Ngọc Long	Công ty kính nổi Viglacera
16	Ông Nguyễn Hữu Song	Công ty kính nổi Viglacera

III. DANH SÁCH CÁC THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		

MÔ TẢ NGHỀ

Tên nghề: Nghề sản xuất kính

Mã số nghề:

Nghề sản xuất kính là nghề đem tổ hợp các loại nguyên liệu và phụ gia có chất lượng thích hợp theo tiêu chuẩn kỹ thuật công nghệ nghiêm ngặt, đem nấu chảy trong lò nung thành thủy tinh lỏng có độ đồng nhất cao, sau đó dùng thiết bị công nghệ kéo thành tấm phẳng có độ dày khác nhau và dùng máy cắt thành tấm có kích thước theo quy định phù hợp với Tiêu chuẩn do Nhà nước hoặc Nhà sản xuất ban hành.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

Tên nghề: Nghề sản xuất kính

Mã số nghề:

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Quản lý nguyên liệu tại kho**					
1	A01	Kiểm soát nhập nguyên liệu		√			
2	A02	Kiểm soát nguyên liệu trong kho		√			
3	A03	Phối hợp lấy mẫu kiểm nghiệm	√				
4	A04	Kiểm soát xuất kho nguyên liệu		√			
5	A05	Kiểm soát nhập và lưu trữ nhiên liệu		√			
	B	**Gia công cát**					
6	B01	Sàng bỏ tạp chất trên máy sàng rung		√			
7	B02	Rửa cát trên máy chà rửa		√			
8	B03	Sàng phân loại trên máy sàng thùng		√			
9	B04	Loại bỏ cát nhiễm sắt trên thiết bị lọc sắt từ		√			
10	B05	Vận hành thiết bị phân phối		√			
11	B06	Lưu trữ tại kho và trong các silô chứa		√			
	C	**Gia công Đô lô mít, đá vôi, trường thạch**					
12	C01	Nghiền nguyên liệu		√			
13	C02	Sàng phân loại trên máy sàng rung		√			
14	C03	Đóng bao		√			
15	C04	Xếp kho		√			
	D	**Gia công Sô đa, sunphat và chuẩn bị các nguyên liệu phụ trợ**					
16	D01	Nghiền mịn		√			
17	D02	Sàng phân loại trên máy sàng		√			
18	D03	Dự trữ tại kho và trong các silô chứa		√			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	E	**Tổ hợp phối liệu**					
19	E01	Định lượng nguyên liệu thành phần trên tuyến cân			√		
20	E02	Vận hành băng tải tổ hợp phối liệu			√		
21	E03	Trộn phối liệu			√		
22	E04	Vận hành hệ thống cân kính vụn			√		
23	E05	Vận hành băng tải cấp phối liệu sang máy nạp liệu lò			√		
	F	**Nấu thủy tinh**					
24	F01	Thao tác sấy lò				√	
25	F02	Thao tác nạp thủy tinh vụn và phối liệu		√			
26	F03	Kiểm soát các thông số của lò nấu				√	
27	F04	Thao tác đổi chiều ngọn lửa bằng chế độ bán tự động		√			
28	F05	Điều chỉnh nhiệt độ dầu đốt trước khi vào bơm		√			
29	F06	Xử lý hai trong ba máy sấy dầu sử dụng năng lượng điện bị sự cố		√			
30	F07	Thao tác nâng mức thủy tinh lỏng trong lò nấu			√		
31	F08	Thao tác hạ mức thủy tinh lỏng trong lò nấu			√		
32	F09	Đưa phao ra vệ sinh khi phao bám nhiều dị vật sau đó đưa trở lại vị trí làm việc		√			
33	F10	Xử lý phao bị rò nước trong bể đồng nhất hóa và làm nguội (RT)		√			
34	F11	Xử lý máy khuấy vùng thắt (Neek) bị rò rỉ nước khi đang vận hành		√			
35	F12	Xử lý rò rỉ nước ống lạnh treo phía trước buồng nạp liệu		√			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
36	F13	Thao tác thay thế can nhiệt mới kiểm soát nhiệt độ lò nấu		√			
37	F14	Vận hành máy nén khí và đổi máy nén khí dự phòng		√			
38	F15	Thay thế vòi phun không đảm bảo yêu cầu		√			
39	F16	Xử lý cả hai quạt cấp khí đốt bị sự cố			√		
40	F17	Xử lý sự cố đối với van khí - khói của kênh lò			√		
41	F18	Thao tác xả thủy tinh bằng máng xả trong trường hợp đặc biệt			√		
42	F19	Vận hành lò nấu khi sử dụng 100% kính vụn			√		
43	F20	Đo mức thủy tinh bằng phương pháp thủ công			√		
44	F21	Xử lý khi có lửa phè trên vòm chính lò bể			√		
45	F22	Xử lý rò khi rò chảy thủy tinh lỏng			√		
46	F23	Vá gạch tường bên			√		
47	F24	Tăng chiều khu vực bị chảy mỏng trên đỉnh vòm			√		
48	F25	Xả thủy tinh lỏng, tắt lửa để nguội và tháo dỡ lò			√		
	G	**Tạo hình theo phương pháp nổi**					
49	G01	Điều chỉnh lưu lượng thủy tinh lỏng vào bể thiếc			√		
50	G02	Chuyển đổi độ dày băng kính từ 3mm lên 5mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp			√		
51	G03	Chuyển đổi độ dày băng kính từ 5mm lên 8mm bằng phương pháp có trợ giúp			√		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
52	G04	Chuyển đổi độ dày băng kính từ 8mm lên 10mm bằng phương pháp có trợ giúp			√		
53	G05	Chuyển đổi độ dày băng kính từ 10mm lên 12mm bằng phương pháp fender				√	
54	G06	Chuyển đổi độ dày từ 5mm lên 10mm bằng phương pháp fenđer				√	
55	G07	Chuyển đổi độ dày từ 5mm xuống 3mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp			√		
56	G08	Chuyển đổi độ dày băng kính từ phương pháp fender sang phương pháp kéo có trợ giúp				√	
57	G09	Chuyển đổi độ dày băng kính theo phương pháp fenđer sang phương pháp kéo có trợ giúp				√	
58	G10	Thao tác chuyển đổi kính 5mm kéo có trợ giúp sang kính dày 6mm kéo theo phương pháp không trợ giúp (D/S)				√	
59	G11	Thao tác đưa máy lạnh hộp (box cooler) vào phần hạ lưu của bể thiếc		√			
60	G12	Đưa máy lạnh hộp (box cooler) ra khỏi bể thiếc		√			
61	G13	Điều chỉnh rèm che (Drape Curtain) phần cuối bể thiếc		√			
62	G14	Vận hành máy sấy trần (heater)		√			
63	G15	Bổ sung thiếc vào bể thiếc		√			
64	G16	Thao tác đổi quạt cao áp khi có sự cố hoặc đổi theo định kỳ		√			
65	G17	Thao tác đổi quạt làm mát đáy bể thiếc khi có sự cố hoặc đổi theo định kỳ		√			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
66	G18	Thay thế van điều tiết phía trước (F/T)				√	
67	G19	Vệ sinh trần bể thiết		√			
68	G20	Đưa máy kéo biên (T/R) vào bể thiếc		√			
	H	**Tạo hình theo phương pháp cán**					
69	H01	Chuẩn bị máy cán			√		
70	H02	Đưa máy cán vào vị trí làm việc			√		
71	H03	Thao tác vận hành cán kính			√		
72	H04	Thay thế máy cán				√	
	I	**Tạo hình theo phương pháp kéo ngang**					
73	I01	Bố trí thiết bị trong buồng tạo hình		√			
74	I02	Thao tác gạch kéo dẫn		√			
75	I03	Thao tác mồi kéo			√		
76	I04	Thao tác hiệu chỉnh chỉnh lệch dày mỏng		√			
77	I05	Thao tác bộ kéo mép		√			
78	I06	Thao tác thay đổi độ dày		√			
79	I07	Thao tác cắt băng kính				√	
80	I08	Thao tác thay con lăn đổi hướng			√		
81	I09	Thao tác thay con lăn kéo ngang			√		
	K	**Ủ băng kính**					
82	K01	Cài đặt thông số nhiệt độ các vùng lò ủ ở chế độ Manual, Auto			√		
83	K02	Vận hành hệ thống cấp SO_2 hóa lỏng			√		
84	K03	Điều chỉnh độ cao của vị trí can nhiệt khu vực lò ủ		√			
85	K04	Đo ứng suất băng kính		√			
86	K05	Xử lý khi vỡ ngang			√		
87	K06	Xử lý khi vỡ dọc			√		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
88	K07	Dừng chủ động một động cơ lò ủ			√		
89	K08	Xử lý quạt từng vùng A, B, C không hoạt động			√		
90	K09	Xử lý van điều khiển gió vùng lò ủ kín không hoạt động ở chế độ tự động (Auto)			√		
91	K10	Xử lý khi lò ủ bị tắc (Lehr)		√			
92	K11	Thay bình SO_2		√			
93	K12	Quay hệ thống dẫn động lò ủ bằng tay	√				
94	K13	Xử lý sự cố khi động cơ dẫn động chính lò ủ dừng đột ngột			√		
	L	**Gia công nguội (Cắt kính)**					
95	L01	Chuyển đổi thông số vận hành khi đổi độ dày và kích thước kính			√		
96	L02	Vận hành hệ thống con lăn gia tốc (Băng tải ACC)		√			
97	L03	Điều chỉnh con lăn đá bọt		√			
98	L04	Chuẩn độ và pha chế dung dịch Nitrate kẽm		√			
99	L05	Bơm cấp nước nóng áp lực cao rửa kính		√			
100	L06	Rửa sấy kính trên máy		√			
101	L07	Vận hành máy nén khí vùng nguội		√			
102	L08	Kiểm tra tín hiệu phản hồi (F/B)	√				
103	L09	Cẩu lấy mẫu thí nghiệm kính	√				
104	L10	Xử lý sự cố kính vỡ ở vị trí dẫn động con lăn (Băng tải Ribbon)	√				
105	L11	Xử lý khi kính vỡ trước băng tải rửa	√				
106	L12	Xử lý tắc kính tại bàn hủy kính (bàn Piano)	√				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
107	L13	Xử lý tắc kính vụn tại cửa hệ thống băng tải	√				
108	L14	Vận hành máy hút bụi	√				
	M	**Lưu trữ tại kho**	√				
109	M01	Đóng gói kính bằng hòm gỗ	√				
110	M02	Xếp lô theo phân loại kích thước	√				
111	M03	Bảo quản tại kho	√				
	N	**An toàn lao động**	√				
112	N01	Thực hiện quy định về trang phục bảo hộ lao động	√				
113	N02	Thực hiện các biện pháp an toàn lao động	√				
114	N03	Sơ cứu người bị tai nạn lao động	√				
	P	**Kiểm tra chất lượng**					
115	P01	Kiểm tra chất lượng nguyên liệu		√			
116	P02	Kiểm tra chất lượng phối liệu		√			
117	P03	Kiểm tra chất lượng thủy tinh lỏng		√			
118	P04	Kiểm tra chất lượng sản phẩm kính		√			

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát nhập kho nguyên liệu
Mã số công việc: A.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Thực hiện công tác kiểm soát khối lượng, chất lượng vật tư nguyên liệu nhập kho phục vụ sản xuất.

- Ghi chép thống kê đầy đủ, chính xác và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật tư nguyên liệu nhập kho đúng chủng loại, khối lượng, chất lượng.

- Số liệu báo cáo thống kê vật tư nguyên liệu nhập kho đảm bảo rõ ràng, cập nhật và kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, nhận dạng chính xác tính hợp lệ, hợp pháp của vận đơn, hóa đơn kiêm phiếu xuất kho, tài liệu xác nhận chất lượng hàng hóa.

- Đánh giá chất lượng vật tư nguyên liệu đến nhập kho bằng cảm quan.

- Sử dụng các dụng cụ cân, đong, đo, đếm để tính toán xác định khối lượng, số lượng vật tư nguyên liệu nhập kho.

- Ghi số liệu hàng nhập kho vào biểu mẫu, vào máy tính đúng theo yêu cầu của công tác quản lý.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí nhận biết về vận đơn, hóa đơn.

- Mô tả nhận dạng các nguyên liệu vật tư phục vụ sản xuất.

- Trình bày được quy trình, phương pháp sử dụng dụng cụ cân, đong, đo, đếm.

- Thực hiện được các phép toán cơ bản khi tính thể tích, khối lượng hàng hóa.

- Thực hiện được một số phép tính cơ bản trên máy vi tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, vận đơn, hóa đơn, phiếu kiểm nghiệm chất lượng hàng hóa.

- Máy tính, thước dây, thước sắt, cân, đèn điện, đèn pin, mẫu chuẩn, trang bị BHLĐ.
- Số người tham gia công việc: 01 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư nguyên liệu nhập kho đúng chủng loại, khối lượng, chất lượng theo HĐKT	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn - Đối chiếu khối lượng thực tế, sổ sách
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị cân, đong, đo, đếm	- Giám sát thao tác người thực hiện
- Độ chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát nguyên liệu trong kho
Mã số công việc: A.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Sắp xếp vật tư nguyên liệu dự trữ đúng khu vực quy định, không lẫn lô, lẫn loại, đảm bảo thuận tiện cho việc nhập, xuất hàng.

- Kiểm soát chủng loại, khối lượng, chất lượng vật tư nguyên liệu dự trữ tại kho.

- Ghi chép thống kê đầy đủ, chính xác khối lượng hàng tồn kho và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật tư nguyên liệu dự trữ được sắp xếp đúng nơi quy định, không lẫn lô, loại, đảm bảo thuận tiện cho việc nhập, xuất hàng.

- Chủng loại, khối lượng vật tư nguyên liệu thực tế có tại kho không sai lệch với số liệu lưu trữ tại sổ sách, biểu mẫu báo cáo thống kê.

- Số liệu thống kê vật tư nguyên liệu dự trữ tại kho được ghi chép rõ ràng, cập nhật và gửi đến người quản lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Điều hành lao động bốc xếp hàng vào kho đặt đúng nơi quy định.

- Nhận biết biến động chất lượng vật tư nguyên liệu có tại kho bằng cảm quan.

- Sử dụng các dụng cụ cân, đong, đo, đếm để kiểm soát khối lượng, số lượng vật tư nguyên liệu tại kho.

- Ghi chép số liệu vào biểu mẫu, nhập vào máy tính theo yêu cầu công tác quản lý.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy tắc sắp xếp vật tư nguyên liệu dạng bao, rời đổ đống.

- Nêu các tiêu chí cơ bản để nhận dạng nguyên liệu vật tư phục vụ sản xuất.

- Trình bày được phương pháp kiểm soát khối lượng, chủng loại vật tư nguyên liệu có tại kho bằng cách sử dụng công cụ cân, đong, đo, đếm.

- Thực hiện được một số phép toán cơ bản khi tính thể tích, khối lượng trên máy tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, vận đơn, hóa đơn, biển báo lô, tên hàng.
- Máy tính, thước dây, thước sắt, cân, đèn điện, đèn pin, mẫu chuẩn, trang bị BHLĐ.
- Số người tham gia công việc: 01 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư nguyên liệu dự trữ được sắp xếp đúng khu vực quy định, không lẫn lô, lẫn loại, đảm bảo thuận tiện nhập, xuất hàng	- Đối chiếu với sơ đồ quy định sử dụng mặt bằng kho - Kiểm tra thực tế khi xuất, nhập hàng
- Vật tư nguyên liệu thực tế có tại kho không sai lệch với chủng loại, khối lượng ghi tại sổ sách	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn - Kiểm tra đối chiếu khối lượng thực tế, sổ sách
- Độ chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phối hợp lấy mẫu kiểm nghiệm chất lượng
Mã số công việc: A.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Phối hợp, hỗ trợ cán bộ chuyên môn lấy mẫu nguyên liệu có tại kho, đảm bảo đúng lô, loại, kịp thời.

- Ghi chép đầy đủ, chính xác về số lượng mẫu, lô, loại hàng, thời gian thực hiện và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy định về việc thực hiện lấy mẫu nguyên liệu vật tư lưu trữ tại kho.
- Tính hợp lệ của phiếu yêu cầu lấy mẫu.
- Độ chính xác, tính kịp thời khi chỉ dẫn vị trí lô hàng, hỗ trợ cán bộ chuyên môn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Đọc hiểu các thông tin của phiếu yêu cầu lấy mẫu kiểm nghiệm.
- Chỉ dẫn vị trí lô vật tư nguyên liệu đang dự trữ tại kho.
- Sử dụng dụng cụ cân, đong, đo để xuất đủ vật tư nguyên liệu cần kiểm nghiệm.
- Ghi chép số liệu vào biểu mẫu, nhập vào máy tính theo yêu cầu công tác quản lý.

2. Kiến thức:
- Trình bày được 1 số yêu cầu cơ bản tại quy định lấy mẫu vật tư nguyên liệu.
- Nêu các tiêu chí cơ bản để nhận dạng nguyên liệu vật tư phục vụ sản xuất.
- Trình bày được phương pháp kiểm soát khối lượng, chủng loại vật tư nguyên liệu có tại kho bằng cách sử dụng công cụ cân, đong, đo, đếm.
- Thực hiện được các phép toán cơ bản khi tính thể tích, khối lượng hàng hóa trên máy tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, phiếu yêu cầu lấy mẫu.
- Máy tính, thước dây, thước sắt, cân, đèn điện, đèn pin, mẫu chuẩn, trang bị BHLĐ.
- Số người tham gia công việc: 01 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy định về việc thực hiện lấy mẫu kiểm tra nguyên liệu vật tư lưu trữ ở kho	- Mức độ hiểu biết, chấp hành nội dung văn bản quy định
- Tính hợp lệ của phiếu yêu cầu lấy mẫu	- So sánh và đối chiếu với kết quả phân tích của nhà cung cấp
- Độ chính xác, tính kịp thời khi chỉ dẫn vị trí lô hàng, hỗ trợ cán bộ chuyên môn	- Theo dõi thực tế độ chính xác chỉ dẫn - So sánh với người cùng vị trí công việc về mức độ đáp ứng nhu cầu hỗ trợ
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát xuất kho nguyên liệu
Mã số công việc: A.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Thực hiện công tác kiểm soát khối lượng vật tư nguyên liệu xuất kho đáp ứng nhu cầu phục vụ sản xuất.

- Ghi chép thống kê đầy đủ, chính xác và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật tư nguyên liệu xuất kho đúng chủng loại, khối lượng, theo yêu cầu của lệnh xuất kho phục vụ sản xuất.

- Tính kịp thời khi thực hiện công việc xuất kho vật tư nguyên liệu cho sản xuất.

- Số liệu báo cáo thống kê vật tư nguyên liệu xuất kho đảm bảo rõ ràng, cập nhật và được gửi đến người quản lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Hiểu đúng, nắm đầy đủ nội dung yêu cầu của lệnh xuất kho.

- Sử dụng dụng cụ cân, đong, đo, đếm để xuất kho đủ khối lượng, số lượng vật tư nguyên liệu theo yêu cầu.

- Ghi số liệu hàng xuất kho vào biểu mẫu, vào máy tính đúng yêu cầu của công tác quản lý.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí nhận biết một lệnh xuất kho hợp lệ.

- Nhận dạng đúng nguyên liệu vật tư theo yêu cầu của lệnh xuất kho.

- Trình bày được quy trình, phương pháp sử dụng dụng cụ cân, đong, đo, đếm.

- Thực hiện được các phép toán cơ bản khi tính thể tích, khối lượng hàng hóa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, lệnh xuất kho.

- Máy tính, thước dây, thước sắt, cân, đèn điện, đèn pin, mẫu chuẩn, trang bị BHLĐ.

- Số người tham gia công việc: 01 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư nguyên liệu xuất kho phục vụ sản xuất kịp thời, đúng, đủ chủng loại, khối lượng theo lệnh xuất kho	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn - Đối chiếu khối lượng, chủng loại, thời hạn xuất kho với nội dung lệnh xuất kho
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị cân, đong, đo, đếm	- Giám sát thao tác người thực hiện
- Độ chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát nhập và lưu trữ nhiên liệu
Mã số công việc: A.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lấy mẫu kiểm tra chất lượng.
- Phân tích chất lượng.
- Chuẩn bị bồn chứa và chứa nhiên liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý và an toàn trong lấy mẫu nhiên liệu.
- Tính chính xác trong việc phân tích các chỉ số chất lượng.
- Tính hợp lý trong việc trữ lượng.
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc xuất kho vật tư nhiên liệu cho sản xuất.
- Số liệu báo cáo thống kê vật tư nhiên liệu xuất - nhập kho đảm bảo rõ ràng, cập nhật và được gửi đến người, đơn vị quản lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Hiểu đúng, nắm đầy đủ nội dung yêu cầu của lệnh xuất kho.
- Sử dụng dụng cụ cân, đong, đo, đếm để xuất kho đủ khối lượng, số lượng vật tư nguyên liệu theo yêu cầu.
- Ghi số liệu hàng xuất kho vào biểu mẫu, vào máy tính đúng yêu cầu của công tác quản lý.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí nhận biết một lệnh xuất kho hợp lệ.
- Nhận dạng đúng nguyên liệu vật tư theo yêu cầu của lệnh xuất kho.
- Trình bày được quy trình, phương pháp sử dụng dụng cụ cân, đong, đo, đếm.
- Thực hiện được các phép toán cơ bản khi tính thể tích, khối lượng hàng hóa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, lệnh xuất kho, cốc chứa.
- Các thiết bị phân tích, mẫu chuẩn, trang bị BHLĐ, bồn chứa, bể chứa
- Số người tham gia công việc: 01 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư nguyên liệu xuất kho phục vụ sản xuất kịp thời, đúng, đủ chủng loại, khối lượng theo lệnh xuất kho	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn - Đối chiếu khối lượng, chủng loại, thời hạn xuất kho với nội dung lệnh xuất kho
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị phân tích	- Giám sát thao tác người thực hiện
- Độ chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sàng bỏ tạp chất trên máy sàng rung
Mã số công việc: B.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy sàng để loại bỏ các tạp chất hữu cơ. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Dòng cát vào, ra đều.
- Tạp chất hữu cơ được loại bỏ.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sàng rung.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình sàng rung.
- Trình bày được quy trình vận hành máy sàng rung.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Dòng cát vào, ra đều đặn	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy sàng
- Tạp chất hữu cơ được loại bỏ - Cát có kích thước lớn hơn tiêu chuẩn kỹ thuật	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy sàng
- Sự cố phải được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Rửa cát trên máy chà rửa

Mã số công việc: B.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy chà rửa đảm bảo loại bỏ bùn và các tạp chất hữu cơ dạng nhỏ. Dừng máy theo quy trình, dừng máy khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Thùng máy chà quay đều, cát chảy từ đầu đến cuối thùng.
- Gầu nâng quay đều, lấy, xả liệu đều.
- Bùn và các tạp chất hữu cơ dạng nhỏ được loại bỏ.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Vận hành máy.
- Quan sát.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy chà rửa, gầu nâng.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình chà rửa.
- Trình bày được quy trình vận hành máy chà rửa.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu hướng dẫn quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Thùng máy chà quay đều, cát chảy từ đầu đến cuối thùng	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy chà
- Gầu nâng quay đều, lấy, xả liệu đều	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy chà
- Bùn và các tạp chất hữu cơ dạng nhỏ được loại bỏ	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy chà
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sàng phân loại trên máy sàng thùng
Mã số công việc: B.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy sàng đảm bảo loại bỏ các hạt cát có kích thước không đạt tiêu chuẩn. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng cát sau khi sàng theo quy định của nhà máy.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sàng thùng.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình sàng.
- Trình bày được quy trình vận hành máy sàng.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng cát sau khi sàng theo quy định của nhà máy	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động của máy chà. Đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Loại bỏ cát nhiễm sắt trên thiết bị lọc sắt từ
Mã số công việc: B.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh thiết bị lọc sắt từ. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng cát sau khi lọc theo quy định của nhà máy.
- Cát nhiễm oxit sắt được thu hồi chuyển đi xử lý.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của thiết bị lọc sắt từ.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình lọc sắt từ.
- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị lọc sắt từ.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng cát sau khi lọc theo quy định của nhà máy	- Quan sát, kiểm tra theo dõi quá trình hoạt động
- Cát nhiễm oxit sắt được thu hồi chuyển đi để xử lý	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành thiết bị phân phối

Mã số công việc: B.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật. Chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Kiểm tra, vận hành hệ thống phân phối. Dừng theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố hệ thống băng tải. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Băng tải làm việc ổn định, cân đối.
- Rulô trơn, động cơ chạy ổn định.
- Công suất hệ thống đáp ứng đủ, kịp thời yêu cầu của sản xuất.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống băng tải.
- Trình bày được quy trình vận hành hệ thống băng tải.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Băng tải làm việc ổn định, cân đối	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Rulô trơn, động cơ làm việc ổn định	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Công suất hệ thống đáp ứng đủ, kịp thời yêu cầu của sản xuất	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Lưu trữ tại kho và trong các silô chứa
Mã số công việc: B.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Vận chuyển và lưu cát.
- Vận hành băng tải cát và nạp cát lên băng tải.
- Điều tiết lượng cát vào các si lô chứa.
- Kiểm tra và xác nhận khối lượng dự trữ trong silô chứa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cát đạt tiêu chuẩn.
- Băng tải hoạt động ổn định.
- Thiết bị cấp và tủ điều khiển hoạt động tốt.
- Các thông số chính xác, báo mức hoạt động tốt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống băng tải.
- Trình bày được quy trình vận hành hệ thống băng tải.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Ôtô, kho có mái che, băng tải, máy xúc lật, thiết bị cấp, tủ điều khiển, thiết bị báo mức, thước đo, đèn pin.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Số lao động tối thiểu: 03 - 05.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Băng tải làm việc ổn định, cân đối	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Rulô trơn, động cơ làm việc ổn định	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Công suất hệ thống đáp ứng đủ, kịp thời yêu cầu của sản xuất	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền nguyên liệu
Mã số công việc: C.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy nghiền. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng Đôlômit, đá vôi, trường thạch sau nghiền theo quy định của nhà máy.
- Nguyên liệu vào, ra ổn định, đều.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Hiệu chỉnh máy nghiền theo yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy nghiền.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình nghiền nguyên liệu.
- Trình bày được quy trình vận hành máy nghiền.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng Đôlômit, đá vôi, trường thạch sau nghiền theo quy định của nhà máy	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động, kiểm tra bằng tay, mắt
- Nguyên liệu vào, ra ổn định, đều	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sàng phân loại trên máy sàng rung
Mã số công việc: C.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy sàng. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng Đôlômit, đá vôi, trường thạch sau sàng theo quy định của nhà máy.
- Dòng liệu vào, ra phải đều.
- Hạt có kích thước lớn được đưa vào nghiền lại.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sàng rung.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình sàng rung.
- Trình bày được quy trình vận hành máy sàng rung.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng Đôlômit, đá vôi, trường thạch sau sàng theo quy định của nhà máy	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động, kiểm tra bằng tay, mắt
- Dòng liệu vào, ra phải đều	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Hạt có kích thước lớn được đưa vào nghiền lại	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đóng bao

Mã số công việc: C.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật, chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Đóng nguyên liệu vào bao. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chất lượng bao nguyên liệu theo quy định của nhà máy.
- Quy trình đóng gói nguyên liệu vào bao.
- Chất lượng đóng gói: Đúng trọng lượng, không bị rách, khâu miệng đúng yêu cầu kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Quan sát, kiểm tra.
- Khâu miệng bao bảo đảm kín, không rách.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình đóng bao nguyên liệu.
- Trình bày được nguyên lý hoạt động máy khâu bao.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Bao đóng gói theo quy định.
- Sổ giao ca.
- Số lao động tối thiểu: 1.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chất lượng bao nguyên liệu theo quy định của nhà máy	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Quy trình đóng gói nguyên liệu vào bao	- Quan sát, theo dõi quá trình làm việc, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng đóng gói: Đúng trọng lượng, không bị rách, khâu miệng bao đúng yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt, dùng cân kiểm tra

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp kho

Mã số công việc: C.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật. Chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ, mặt bằng xếp. Xếp bao vào kho. Bảo quản bao nguyên liệu tại kho.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình xếp bao nguyên liệu trong kho.
- Chất lượng xếp kho: Đúng vị trí, thuận tiện nhập, xuất.
- Bảo quản nguyên liệu theo quy định của nhà máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Quan sát, kiểm tra.
- Vận chuyển bao nguyên liệu từ nơi gia công đến vị trí xếp kho.
- Xếp bao nguyên liệu theo đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình vận chuyển nguyên liệu.
- Trình bày được quy trình xếp, bảo quản nguyên liệu trong kho.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Nguyên liệu đóng bao.
- Thiết bị vận chuyển bảo nguyên liệu.
- Sổ giao ca.
- Số lao động tối thiểu: 2

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy trình xếp bao nguyên liệu trong kho	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng xếp kho: Đúng vị trí, thuận tiện nhập, xuất	- Quan sát, theo dõi quá trình làm việc, kiểm tra bằng mắt
- Bảo quản nguyên liệu theo quy định của nhà máy	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt, dùng các dụng cụ đo độ ẩm,…

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền mịn
Mã số công việc: D.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật. Chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy nghiền. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng Sôđa và các nguyên liệu khác theo quy định của nhà máy.
- Nguyên liệu vào, ra ổn định, đều.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Hiệu chỉnh máy nghiền theo yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy nghiền.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình nghiền nguyên liệu.
- Trình bày được quy trình vận hành máy nghiền.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng Sôđa và các nguyên liệu khác theo quy định của nhà máy	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động, kiểm tra bằng tay, mắt
- Nguyên liệu vào, ra ổn định, đều	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sàng phân loại trên máy sàng

Mã số công việc: D.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hội ý giao ca kỹ thuật. Chuẩn bị dụng cụ, BHLĐ. Vận hành không tải, vận hành có tải, hiệu chỉnh máy sàng. Dừng máy theo quy trình, dừng khẩn cấp khi có sự cố. Ghi chép vào sổ giao ca, vệ sinh thiết bị và khu vực làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy làm việc ổn định.
- Chất lượng Sôđa và các nguyên liệu khác sau sàng theo quy định của nhà máy.
- Dòng liệu vào, ra phải đều.
- Hạt có kích thước lớn được đưa vào nghiền lại.
- Sự cố phải được xử lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Hiệu chỉnh máy theo các yêu cầu kỹ thuật.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy sàng.
- Trình bày được yêu cầu công nghệ của quá trình sàng.
- Trình bày được quy trình vận hành máy sàng.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy làm việc ổn định	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Chất lượng Sôđa và các nguyên liệu khác theo quy định của nhà máy	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động, kiểm tra bằng tay, mắt
- Dòng liệu vào, ra phải đều	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Hạt có kích thước lớn được đưa vào nghiền lại	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Dự trữ tại kho và trong các silô chứa
Mã số công việc: D.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xếp kho, phân lô trong kho có mái che.
- Vận hành gầu tải, hoặc cẩu.
- Kiểm tra mức nguyên liệu nạp trong các si lô chứa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính chính xác trong sử dụng mã số, quy cách, chủng loại, trọng lượng.
- Gầu tải, cẩu hoạt động tốt, tủ điều khiển làm việc bình thường.
- Thiết bị báo mức ở trạng thái báo chuẩn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Vận hành máy.
- Quan sát, kiểm tra.
- Sửa chữa các hư hỏng.
- Phán đoán các hư hỏng khi vận hành.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống băng tải.
- Trình bày được quy trình vận hành hệ thống băng tải.
- Trình bày được các yêu cầu về ATLĐ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu quy trình vận hành, sổ giao ca, sổ tay kỹ thuật.
- Giá kê, vách ngăn có ghi chú, gầu tải, tủ điều khiển, thước thăm, đèn pin.
- Găng tay, quần áo bảo hộ lao động.
- Dụng cụ sửa chữa, tháo lắp cơ khí.
- Số lao động tối thiểu: 2.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Băng tải làm việc ổn định, cân đối	- Quan sát, kiểm tra bằng mắt
- Rulô trơn, động cơ làm việc ổn định	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Công suất hệ thống đáp ứng đủ, kịp thời yêu cầu của sản xuất	- Quan sát, theo dõi quá trình hoạt động
- Sự cố được xử lý kịp thời	- Đảm bảo thời gian theo yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Định lượng nguyên liệu thành phần trên tuyến cân
Mã số công việc: E.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra các thông số công nghệ, hệ thống tín hiệu, các thiết bị rung điện tử, van khí nén, nạp.
- Thực hiện điều chỉnh cân.
- Thực hiện dừng máy và ghi sổ sau mỗi ca làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình kiểm tra chính xác.
- Quy trình điều chỉnh cân và vận hành cân.
- Tính quan trọng của việc điều chỉnh cân chính xác.
- Tính chính xác trong việc dừng khẩn cấp.
- Tính nguyên tắc trong việc ghi chép sổ giao ca.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Kiểm tra chính xác và phản hồi khi nhận đơn phối liệu.
- Điều chỉnh hệ thống cân về vị trí “0”.
- Dừng máy nhanh khi gặp sự cố.
- Ghi chép số liệu chính xác.
- Đọc tín hiệu thông báo.
- Làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:
- Giải thích được ý nghĩa các thông số cài đặt.
- Mô tả được các phím chức năng trên bảng cài đặt.
- Trình bày được kỹ thuật điều chỉnh các thông số máy khi thay đổi độ dày, kích thước kính.
- Trình bày được công dụng, cấu tạo, nguyên lý điều chỉnh của các con lăn, các dao cắt trước và sau cài đặt thông số kính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng biểu, sổ nhật ký vận hành, quy trình vận hành, quy trình hiệu chỉnh cân.
- Bộ đàm, giẻ lau, clê, mỏ lết.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình công nghệ	- Giám sát thao tác người thực hiện. Đối chiếu với bảng quy định chuẩn
- Sự điều chỉnh hệ thống cân chính xác	- Theo dõi quá trình thực hiện của người làm. Dùng các phương pháp trực quan và so sánh để kiểm tra lại
- Sự chính xác trong dừng máy khẩn cấp	- Đưa ra tình huống có sự cố. Theo dõi quá trình thực hiện. Đánh giá thời gian thực hiện và sự chuẩn xác trong bấm nút

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành hệ băng tải tổ hợp phối liệu
Mã số công việc: E.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra nguyên liệu các bunke chứa, kiểm tra phát hiện dị vật trên băng chuyền.
- Vận hành và kiểm soát băng tải tổ hợp, kiểm soát quá trình xả xuống của các vật liệu.
- Điều chỉnh van đổ liệu và vận hành tuyến cân.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình kiểm tra, vận hành băng chuyền, điều chỉnh van, vận hành tuyến cân.
- Tính chính xác của việc vận hành.
- Tính chuẩn xác của việc điều chỉnh.
- Tính hợp lý trong kiểm soát tổ hợp phối liệu.
- ATLĐ và VSCN.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Kiểm tra, giám sát chính xác các quá trình.
- Thực hiện chính xác các thao tác vận hành, điều chỉnh.
- Ghi chép chính xác các thông số điều chỉnh.
- Sử dụng các phương tiện truyền thông, truyền tín hiệu.
- Phối hợp thao tác với người thợ khác.

2. Kiến thức:
- Mô tả được các quy trình kiểm tra, vận hành băng chuyền, điều chỉnh van, vận hành tuyến cân.
- Mô tả được các phím chức năng trên bàn điều khiển.
- Trình bày được công dụng, cấu tạo, nguyên lý hoạt động của hệ thống băng tải tổ hợp, hệ thống cân.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng biểu, bảng phân bổ thời gian, sổ vận hành.
- Micro, đèn pin, bảng điều khiển, đèn tín hiệu.
- Số người thực hiện: 02

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện đúng các quy trình công nghệ	- Giám sát thao tác người thực hiện. Đối chiếu với bảng quy định chuẩn
- Sự chính xác trong sử dụng dụng cụ và thiết bị	- Giám sát thao tác người thực hiện. Đối chiếu thang đánh giá sự thực hiện
- Sự chính xác trong điều chỉnh và kiểm soát quá trình	- Đưa ra một thông số bất kỳ. Theo dõi người thực hiện. Kiểm tra thực tế. Đối chiếu lại bảng chuẩn
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện của người làm và đối chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Trộn phối liệu
Mã số công việc: E.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Thực hiện các công việc kiểm tra các van xả, băng tải, gầu tải, nguồn cấp nước, khí nén.
- Thực hiện vận hành và kiểm soát quá trình.
- Thực hiện dừng máy và ghi chép quá trình.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Độ chính xác trong các quá trình kiểm tra.
- Tính chính xác trong việc ghi chép kết quả.
- Đảm bảo các rơle thời gian hoạt động đúng chế độ.
- ATLĐ và VSCN.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Kiểm tra chính xác các quá trình.
- Dừng máy chính xác khi có tín hiệu.
- Sử dụng các phương tiện truyền thông, truyền tín hiệu.
- Phối hợp thao tác với người thợ khác.

2. Kiến thức:
- Nêu được công dụng, cấu tạo nguyên lý vận hành máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng biểu, sổ nhật ký vận hành.
- Micro, đèn pin.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị đo kiểm tra	- Giám sát thao tác người thực hiện. Dùng calip đo lại các thông số. Đối chiếu thang đánh giá sự thực hiện
- Sự phối hợp các thợ khác	- Theo dõi làm việc, sử dụng phương tiện truyền thông, ghi chép sổ giao ca. Đánh giá theo khung bậc định sẵn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành hệ thống cân kính vụn
Mã số công việc: E.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Thực hiện kiểm tra và điều chỉnh cân về vị trí "O".
- Vận hành máy, điều chỉnh kính và kiểm soát quá trình.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính chính xác trong điều chỉnh cân.
- Tính hợp lý trong kiểm soát quá trình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Sử dụng chính xác thiết bị cân đo.
- Thực hiện chính xác các khâu trong điều chỉnh và vận hành cân.
- Kiểm soát, phát hiện vấn đề.

2. Kiến thức:
- Nêu được công dụng, cấu tạo nguyên lý điều chỉnh của thiết bị cân.
- Nêu được trình tự công việc vận hành.
- Nắm vững quy tắc an toàn trong công việc

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng biểu, quy định bảo hộ, quy định vận hành.
- Bộ đàm, đèn pin, clê, mỏ lết, gậy gỗ, gậy sắt.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính chính xác trong điều chỉnh cân	- Theo dõi quá trình làm việc. Quá trình sử dụng dụng cụ. Quá trình ghi chép sổ. Đánh giá theo kết quả hiển thị
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị thí nghiệm	- Giám sát thao tác người thực hiện. Lấy cất dụng cụ đúng nơi, đúng chỗ
- Sự làm việc độc lập	- Theo dõi quá trình làm việc. Đánh giá khả năng tổ chức, sắp xếp công việc, sắp xếp chỗ làm việc. Thao tác chuẩn, nhanh. Kết quả chính xác

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành băng tải cấp phối liệu sang máy nạp liệu lò
Mã số công việc: E.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuyển khóa vận hành về chế độ đơn động và khởi động băng tải cấp liệu cho máy nạp liệu để nhận liệu từ băng tải phối liệu.

- Chuyển van cửa xả về vị trí băng tải phân phối đang vận hành và ấn nút khởi động băng tải phối liệu.

- Kiểm tra xác nhận tình trạng làm việc của băng tải phối liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sự ổn định của các thiết bị, các tủ điều khiển và các van.
- Các thông số kỹ thuật đảm bảo theo tiêu chuẩn.
- Tính trách nhiệm trong việc kiểm tra.
- Sự cẩn thận trong thao tác vận hành.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Kiểm tra và phát hiện vấn đề.
- Thuần thục trong vận hành các thiết bị.
- Làm việc độc lập.

2. Kiến thức:
- Nêu được công dụng, cấu tạo nguyên lý băng tải.
- Nắm rõ chức năng của khóa thao tác.
- Quy trình vận hành.
- Nắm rõ chức năng của các nút điều chỉnh.
- Nắm vững quy tắc an toàn trong công việc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Khóa chuyển đổi, tủ điều khiển, van phẳng, các nút bấm trên tủ điều khiển, que nghe, bảng thông số vận hành, sổ nhật ký vận hành.

- Không gian thuận tiện cho thao tác và di chuyển.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính trách nhiệm trong kiểm tra	- Theo dõi quá trình làm việc. Đánh giá theo sự an toàn thực hiện
- Sự thành thạo trong việc sử dụng dụng cụ và thiết bị	- Giám sát thao tác người thực hiện. Đối chiếu thang đánh giá sự thực hiện
- Sự làm việc độc lập	- Theo dõi quá trình làm việc. Đánh giá khả năng tổ chức, sắp xếp công việc, sắp xếp chỗ làm việc. Thao tác chuẩn, nhanh. Kết quả chính xác. An toàn trong công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác sấy lò
Mã số công việc: F.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị và lắp đặt các thiết bị kiểm soát quá trình sấy.
- Gia nhiệt lò nấu, điều chỉnh giằng lò và các thông số của lò nấu.
- Lắp đặt hệ thống vòi phun, duy trì chế độ nhiệt lò nấu khi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính chính xác theo biểu đồ nâng nhiệt.
- Tính chính xác khi lắp đặt, điều chỉnh các thiết bị và góc độ vòi phun.
- Sự chuẩn xác trong thực hiện duy trì chế độ nhiệt lò nấu.
- Phối hợp điều hành công việc giữa các nhóm.
- Đánh giá, xử lý các thông tin chính xác hiệu quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Điều chỉnh được nhiệt độ theo biểu đồ nâng nhiệt.
- Gia nhiệt và điều chỉnh giằng lò, các thông số của lò nấu.
- Lắp đặt hệ thống vòi phun và duy trì chế độ nhiệt lò nấu khi.
- Các kỹ năng điều chỉnh, kiểm tra.

2. Kiến thức:
- Nắm rõ quy trình sấy lò.
- Biết rõ các vị trí cần kiểm tra sự an toàn của lò và vị trí lắp đặt vòi gia nhiệt.
- Nắm rõ quy trình tăng nhiệt, hiểu rõ cách thức điều chỉnh giằng lò và các thông số của lò nấu.

Nắm được góc độ và chủng loại vòi phun đối với các mỏ đốt.

Nắm được vị trí và cách điều chỉnh của các nút trên tủ điều khiển.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bông thủy tinh.
- Thiết bị đo nhiệt độ, thiết bị kiểm soát bộ biến dạng của vòm, quả rọi, thiết bị kiểm soát nhiệt độ, vòi gas chuyên dụng, cà lê, mỏ lết đúng cỡ, hệ thống van điều chỉnh.

- Bảo hộ chống nóng.
- Số người tham gia: 30 và đội ngũ chuyên gia.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác theo biểu đồ nâng nhiệt	- Giám sát sự thực hiện theo. Đánh giá theo biểu đồ đã có
- Tính chính xác khi lắp đặt, điều chỉnh các thiết bị và góc độ vòi phun	- Quan sát thực hiện. Kiểm tra thực tế
- Sự chuẩn xác trong thực hiện duy trì chế độ nhiệt lò nấu	- Theo dõi một số thông số liên quan đến quá trình thực hiện
- Phối hợp điều hành công việc giữa các nhóm	- Kiểm tra thực tế công việc thực hiện
- Đánh giá, xử lý các thông tin chính xác hiệu quả	- Kiểm tra, xác nhận

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác nạp thủy tinh vụn và phối liệu
Mã số công việc: F.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nạp thủy tinh vụn.
- Lắp đặt máy nạp liệu và nạp phối liệu bằng chế độ bán tự động.
- Kiểm soát luống nguyên liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thủy tinh vụn đạt tiêu chuẩn.
- Máy nạp liệu làm việc ở trạng thái tốt.
- Tủ điều khiển hoạt động ổn định.
- Sự chuẩn xác khi thực hiện công việc theo sổ tay thông số công nghệ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Phán đoán, điều chỉnh được độ vụn của thủy tinh vụn.
- Đóng mở thành thạo vị trí các van điều tiết nạp liệu.
- Điều chỉnh chuẩn xác các thông số về máy nạp liệu.

2. Kiến thức:
- Mô tả được quy trình vận hành máy nạp thủy tinh vụn.
- Hiểu rõ nguyên lý làm việc và cấu tạo của máy nạp liệu.
- Giải thích rõ được các nút điều chỉnh.
- Trình bày được cách đóng mở các van chắn của máy nạp liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị đặc biệt nạp thủy tinh, máy nạp liệu, tủ điều khiển, dụng cụ để đóng mở van chắn.
- Bông thủy tinh.
- Bảo hộ chống nóng.
- Số người tham gia: 10.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện xử lý việc mất cân bằng luống liệu trong lò nấu	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình
- Có những bất thường về luống liệu trong lò	- Quan sát lò nấu
- Sự ảnh hưởng của các yếu tố đến quá trình nấu làm mất cân bằng luống liệu	- Quan sát
- Phối hợp giữa các nhóm thợ	- Theo dõi quá trình này
- Sự an toàn trong quá trình thực hiện công việc	- Theo dõi việc thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát các thông số của lò nấu
Mã số công việc: F.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm soát các thông số: nhiệt độ, ranh giới phối liệu, ranh giới mặt gương thủy tinh lỏng, gió làm mát tường treo, áp suất lò nấu, nhiệt độ đầu ra của các ống lạnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính ổn định của thông số nhiệt độ lò nấu.
- Tính hợp lý trong chế độ nạp liệu và sử dụng lượng dầu đốt phù hợp.
- Tính ổn định của hệ thống quạt làm mát.
- Các van của kênh dẫn hoạt động ổn định.
- Áp lực nước đầu vào và các thông số nhiệt độ nước thải cần xác nhận.
- Đánh giá, xử lý các thông tin chính xác hiệu quả.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Quan sát và điều chỉnh chuẩn xác các thông số nhiệt độ, mức dầu và áp lực nước.
- Mở đúng thứ thự các van cần thực hiện.
- Điều chỉnh các van của kênh dẫn hoạt động ổn định.
- Thực hiện nhẹ nhàng tránh hỏng van và rò rỉ dầu.

2. Kiến thức:
- Mô tả được cách sử dụng các thiết bị.
- Hiểu rõ quá trình tan chảy của phối liệu.
- Hiểu được quá trình thoát bọt của thủy tinh lỏng.
- Nắm được vị trí các van điều tiết lưu lượng gió.
- Nắm được áp suất cần duy trì.
- Nắm được thông số nhiệt độ cần xác định.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Can nhiệt, hỏa quang kế, kính quan sát lò nấu, quạt gió, van điều tiết.
- Bảo hộ chống nóng.
- Số người thực hiện: 01.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính ổn định của thông số nhiệt độ lò nấu	- Kiểm tra so sánh với các thông số chuẩn cần duy trì
- Tính hợp lý trong chế độ nạp liệu và sử dụng lượng dầu đốt phù hợp	- Quan sát thực hiện việc điều chỉnh, đánh giá theo kết quả thực tế và các thông số công nghệ đã có
- Tính ổn định của hệ thống quạt làm mát	- Kiểm tra xác nhận thực tế
- Các van của kênh dẫn hoạt động ổn định	- Kiểm tra thông qua các chỉ số yêu cầu
- Áp lực nước đầu vào và các thông số nhiệt độ nước thải cần xác nhận	- Kiểm tra thông qua các chỉ số yêu cầu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác đổi chiều ngọn lửa bằng chế độ bán tự động
Mã số công việc: F.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định bên đang đốt và chuyển các khóa thao tác đổi chiều sang bên đốt hiện tại.
- Chuyển khóa vận hành hệ thống đốt nhiên liệu lò nấu về vị trí "STOP".
- Chuyển khóa vận hành về bên cần đốt theo quy định công nghệ.
- Chuyển khóa vận hành về chế độ vận hành đổi chiều tự động "AUTO".

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình đổi chiều ngọn lửa tự động.
- Các thiết bị của hệ thống đổi chiều hoạt động tốt.
- Phối hợp hoạt động giữa các nhóm thợ thao tác.
- Xác nhận hệ thống ở trạng thái hoạt động ở chế độ tự động "AUTO".

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Chuyển chuẩn xác các khóa chức năng của hệ thống đổi chiều.
- Đưa khóa vận hành qua phải hay trái phải chuẩn xác.
- Thực hiện các bước đổi chiều theo thứ tự quy định.

2. Kiến thức:
- Mô tả được hệ thống đổi chiều ngọn lửa.
- Trình bày được chức năng của từng khóa chức năng.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của hệ thống đổi chiều ngọn lửa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống đổi chiều bị lỗi hoặc có thao tác liên quan đến hệ thống đổi chiều ngọn lửa.
- Hệ thống đổi chiều làm việc ở chế độ "Man".
- Các khóa chức năng ở chế độ sẵn sàng làm việc.
- Màn hình quan sát các hiện tượng thay đổi của ngọn lửa và van "khí - khói"...

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện theo quy trình	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình
- Sự kịp kiểm soát của việc vận hành thiết bị đổi chiều	- Quan sát
- Tính kịp thời của việc thao tác đổi chiều ngọn lửa bằng tay	- So sánh với thời gian chuẩn
- Sự phối hợp của các bộ phận liên quan	- Theo dõi sự phối hợp này
- Nhận biết công việc đã thực hiện hoàn chỉnh	- Quan sát trên các thiết bị ghi hình và ngoài hiện trường

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Điều chỉnh nhiệt độ dầu đốt trước khi vào bơm
Mã số công việc: F.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Cài đặt trị số điện áp thiết bị sấy của bể dầu sau bơm.
- Xác nhận chỉ số báo nhiệt độ đạt trên màn hình hiển thị.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình cài đặt thông số nhiệt độ của máy sấy.
- Tính kịp thời khi phát hiện sự vi phạm nhiệt độ dầu sau bơm.
- Sự phối hợp của các bộ phận liên quan.
- Thông số đạt được sau khi điều chỉnh.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Nhập thông số công suất của máy sấy theo sổ tay công nghệ.
- Xác nhận nhiệt độ sau khi thay đổi công suất máy sấy.

2. Kiến thức:
- Mô tả được vị trí cài đặt các thông số của máy sấy.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của máy sấy sau bơm.
- Mô tả được sơ đồ bố trí hệ thống này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhiệt độ sau bơm dầu bị vi phạm.
- Sổ tay công nghệ xác định giá trị nhiệt độ cần đạt được sau bơm.
- Thiết bị ở trạng thái sẵn sàng làm việc.
- Kết hợp với một số nhóm thợ vận hành.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện theo quy trình	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình
- Sự phát hiện kịp thời nhiệt độ sau bơm bị vi phạm	- Quan sát trên màn hình hiển thị
- Quá trình thực hiện cài đặt các thông số của máy sấy	- Theo dõi người thực hiện
- Phố hợp sự hoạt động của thợ vận hành	- Theo dõi sự phối hợp
- Thông tin phản hồi trên thiết bị đo	- Quan sát

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **Xử lý hai trong ba máy sấy dầu bằng năng lượng điện bị sự cố**

Mã số công việc: **F.06**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đưa máy sấy còn hoạt động về chế độ điều khiển bán tự động "Man".
- Nâng công suất máy sấy sau bơm.
- Đóng các van dầu qua máy sấy bị dừng theo quy trình.
- Cài đặt lại thông số nhiệt độ của máy sấy hoạt động ở chế độ bán tự động "Man".

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính kịp thời việc cài đặt lại chế làm việc cho máy sấy.
- Quy trình thực hiện việc cài đặt cho máy sấy.
- Một số thiết bị có liên quan làm việc bình thường.
- Phối hợp giữa các bộ phận có liên quan.
- An toàn trong thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Nhập chuẩn xác các thông số cần cài đặt.
- Xác nhận chuẩn xác nhiệt độ sẽ đạt được khi thực hiện việc cài đặt lại các thông số cho máy sấy trên màn hình hiển thị.

2. Kiến thức:

- Mô tả được hệ thống bố trí máy sấy.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của máy sấy.
- Giải thích được quy trình thực hiện việc nâng nhiệt độ đối với một số thiết bị ở trạng thái bình thường.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hai trong ba máy sấy của hệ thống sấy dầu có sự cố.
- Một số thiết bị sấy còn lại ở trạng thái hoạt động bình thường.
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận có liên quan.
- Dụng cụ đóng mở các van của hệ thống sấy dầu.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự kịp thời việc cài đặt lại chế làm việc cho máy sấy	- Quan sát
- Sự thực hiện theo quy trình vận hành công việc này	- Giám sát thực hiện theo quy trình (OP)
- Cài đặt các thông số liên quan đến sấy	- So sánh theo sổ tay công nghệ
- Phối hợp giữa các bộ phận	- Theo dõi sự thực hiện
- An toàn trong công việc	- Theo dõi

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác nâng mức thủy tinh lỏng trong lò nấu
Mã số công việc: F.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra các thông số liên quan tới việc nâng mức thủy tinh.
- Mở van chắn của máy nạp liệu hoặc nâng tốc độ của máy nạp.
- Kiểm tra thường xuyên bằng đo mức thủ công.
- Xác định mức mục tiêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính kịp thời của việc nâng mức thủy tinh cho lò nấu.
- Quy trình thực hiện việc nâng mức thủy tinh.
- Sự phối hợp giữa các bộ phận có liên quan.
- Sự an toàn trong thực hiện công việc này.
- Thông tin xác nhận mức thủy tinh được mục tiêu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phát hiện nhanh hiện tượng thiếu mức.
- Điều chỉnh chuẩn xác độ mở của van chắn máy nạp liệu cũng như tốc độ của máy nạp.
- Tránh tuyệt đối hiện tượng mất cân bằng luống liệu khi nâng mức thủy tinh.

2. Kiến thức:

- Mô tả được sự liên động giữa hệ thống nạp liệu và hệ thống đo mức.
- Trình bày cách kiểm tra mức thủ công.
- Giải thích được sự ảnh hưởng của quá trình đốt cháy nhiên liệu tới việc nâng mức thủy tinh.
- Mô tả được mức chuẩn khi nâng mức cần đạt được.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mức thủy tinh trong lò bị thiếu so với mức chuẩn.
- Thiết bị của hệ thống này làm việc bình thường.
- Nhóm thợ phối hợp thực hiện.
- Dụng cụ phục vụ cho công việc.
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời của việc nâng mức thủy tinh cho lò nấu	- So với mức chuẩn theo sổ tay công nghệ
- Sự thực hiện theo quy trình	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Sự phối hợp giữa các bộ phận có liên quan	- Theo dõi sự thực hiện
- Sự an toàn trong thực hiện công việc này	- Theo dõi
- Thông tin xác nhận mức thủy tinh được mục tiêu	- So sánh với mức chuẩn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác hạ mức thủy tinh lỏng trong lò nấu
Mã số công việc: F.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra các thông số liên quan tới việc nâng mức thủy tinh.
- Đóng van chắn của máy nạp liệu hoặc nâng tốc độ của máy nạp.
- Kiểm tra thường xuyên bằng đo mức thủ công.
- Xác định mức mục tiêu cần thực hiện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình thực hiện việc nâng mức thủy tinh.
- Sự phối hợp giữa các bộ phận có liên quan.
- Sự an toàn trong thực hiện công việc này.
- Thông tin xác nhận mức thủy tinh được mục tiêu cần hạ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh van chắn máy nạp liệu cũng như tốc độ của máy nạp.
- Tránh tuyệt đối hiện tượng mất cân bằng luống liệu khi nâng mức thủy tinh.

2. Kiến thức:

- Mô tả được sự liên động giữa hệ thống nạp liệu và hệ thống đo mức.
- Trình bày cách kiểm tra mức thủ công.
- Giải thích được sự ảnh hưởng của quá trình đốt cháy nhiên liệu tới việc hạ mức thủy tinh.
- Mô tả được mức cần đạt được khi thực hiện công việc này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mức thủy tinh trong lò bị thừa so với mức chuẩn hoặc có những thao tác đặc biệt.
- Thiết bị của hệ thống này làm việc bình thường.
- Nhóm thợ phối hợp thực hiện.
- Dụng cụ phục vụ cho công việc.
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thực hiện theo quy trình	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Sự phối hợp giữa các bộ phận có liên quan	- Theo dõi sự thực hiện
- Sự an toàn trong thực hiện công việc này	- Theo dõi
- Thông tin xác nhận mức thủy tinh cần hạ theo yêu cầu	- So sánh chỉ đạo mức đưa ra của phòng kỹ thuật

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đưa phao ra vệ sinh khi phao bám nhiều dị vật sau đó đưa vào bể đồng nhất hóa và làm nguội (RT)

Mã số công việc: F.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đưa phao ra khỏi bể RT tránh va chạm vào tường cửa thao tác.
- Đậy kín cửa sau khi đưa phao ra.
- Đưa phao vào nhúng trong bể (RT) theo đúng yêu cầu công nghệ và tránh tổn thất nhiệt tại cửa nhúng phao.
- Xác nhận tình trạng của phao ở vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sự kịp thời trong công việc này.
- Quy trình đưa phao ra và nhúng phao trong bể RT.
- Các thiết bị trợ giúp cho công việc này hoạt động ổn định.
- Phối hợp tốt giữa nhiều thành viên trong nhóm.
- An toàn lao động trong công việc này.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thực hiện công việc này nhanh chóng, dứt khoát.
- Tránh tuyệt đối va chạm vào cửa thao tác và rơi thủy tinh cứng và bể RT.
- Điều chỉnh chuẩn xác vị trí đưa ra và đưa vào cũng như vị trí làm việc của phao.

2. Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo phao.
- Mô tả được cách đưa phao ra cũng như cách nhúng phao trong bể RT.
- Giải thích được sự cần thiết phải làm kín cửa thao tác của phao.
- Mô tả được tác động chính của phao đối với chất lượng thủy tinh và nhiệt độ tạo hình.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phao ở trạng thái bẩn hoặc có nguy cơ bị rò rỉ nước trong bể RT.
- Thiết bị hỗ trợ làm việc tốt.

- Phối hợp nhiều người thực hiện công việc này.
- Dụng cụ, nguyên liệu phục vụ cho công việc này.
- Trang bị bảo hộ an toàn trong công việc.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự kịp thời trong công việc này	- Quan sát phát hiện
- Quy trình đưa phao ra và nhúng phao trong bể RT	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Các thiết bị trợ giúp cho công việc này hoạt động ổn định	- Quan sát
- Phối hợp tốt giữa nhiều thành viên trong nhóm	- Theo dõi phối hợp
- An toàn lao động trong công việc này	- Theo dõi thực hiện công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố phao bị rò rỉ nước trong bể đồng nhất hóa và làm nguội (RT)

Mã số công việc: F.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Phát hiện hiện tượng rò rỉ nước ở phao.
- Đưa phao về vị trí chuẩn bị và kéo phao ra khỏi (RT).
- Đưa phao dự phòng vào bể (RT) và thực hiện nhúng phao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phát hiện kịp thời hiện tượng rò rỉ nước trên phao.
- Thực hiện đưa phao ra theo quy trình.
- Phao dự phòng ở trạng thái làm việc tốt.
- Phối hợp các nhóm thợ thực hiện.
- An toàn trong thực hiện công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thực hiện công việc đưa phao ra nhanh chóng, dứt khoát.
- Tránh tuyệt đối va chạm vào cửa thao tác và rơi thủy tinh cứng vào bể RT.

2. Kiến thức:

- Mô tả được vị trí phao.
- Giải thích được nguyên nhân dẫn đến việc rò rỉ nước trong bể RT.
- Trình bày được phương pháp giải quyết nhanh chóng hiện tượng này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phao trong bể RT bị rò rỉ nước.
- Phao dự phòng ở trạng thái sẵn sàng.
- Phối hợp giữa các nhóm thợ thực hiện.
- Dụng cụ, vật liệu phục vụ cho công việc này.
- Bảo hộ lao động trang bị đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời của việc phát hiện ra hiện tượng rò rỉ nước tại phao	- Quan sát phao trong lò
- Sự thực hiện quy trình đưa phao ra	- Giám sát việc thực hiện theo quy trình (OP)
- Phao dự phòng ở trạng thái làm việc tốt	- Kiểm tra các thông số theo sổ tay công nghệ
- Phối hợp các nhóm thợ thực hiện	- Theo dõi sự phối hợp
- An toàn trong thực hiện công việc	- Theo dõi việc thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý máy khuấy thủy tinh lỏng bị rò rỉ nước khi đang vận hành

Mã số công việc: F.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Phát hiện kịp thời máy khuấy bị rò rỉ nước.
- Đóng phao trong bể đồng nhất hóa và làm nguội (RT).
- Giảm tốc độ máy khuấy về không.
- Đưa máy khuấy ra khỏi vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính kịp thời khi phát hiện sự cố máy khuấy bị rò rỉ nước.
- Quy trình thực hiện công việc này.
- Phối hợp hoạt động giữa các nhóm thợ.
- An toàn trong công việc này.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát chuẩn xác vị trí máy khuấy bị rò rỉ nước.
- Đưa máy khuấy ra một cách nhanh chóng tránh rơi thủy tinh và va chạm vào cửa thao tác.

2. Kiến thức:

- Mô tả được vị trí lắp đặt máy khuấy.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của máy khuấy.
- Mô tả được trình tự thực hiện đối với công việc này.
- Giải thích được sự cần thiết phải đưa máy khuấy ra khi bị rò rỉ nước.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Máy khuấy bị rò rỉ nước.
- Thiết bị nâng máy khuấy ở trạng thái làm việc tốt.
- Công tác chuẩn bị phải hoàn tất trước khi đưa máy khuấy ra khỏi vị trí làm việc.
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận thực hiện.
- Bảo hộ lao động đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời khi phát hiện sự cố máy khuấy bị rò rỉ nước	- Quan sát trong không gian vị trí lắp đặt máy khuấy
- Quy trình thực hiện công việc này	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Phối hợp hoạt động giữa các nhóm thợ	- Theo dõi sự phối hợp
- An toàn trong công việc này	- Theo dõi nhóm thực thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý rò rỉ nước máy lạnh treo phía trước buồng nạp liệu
Mã số công việc: F.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Giảm lực nước đầu vào của ống lạnh treo.
- Đưa ống lạnh treo ra khỏi vị trí làm việc và đóng hoàn toàn van cấp nước vào ống lạnh treo.
- Kiểm tra tình trạng luống liệu.
- Đưa ống lạnh mới vào vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính kịp thời khi phát hiện sự cố rò rỉ nước tại vị trí ống lạnh treo.
- Quy trình thực hiện công việc này.
- Phối hợp hoạt động giữa các nhóm thợ.
- An toàn trong công việc này.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát chính xác ống lạnh bị rò rỉ nước.
- Đưa ống lạnh ra một cách nhanh chóng, hạn chế mức thấp nhất liệu kết tảng rơi xuống buồng nạp liệu.

2. Kiến thức:

- Giải thích được tác dụng của ống lạnh treo trước tường buồng nạp liệu.
- Mô tả được cách thức lắp đặt ống lạnh trước buồng nạp liệu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Ống lạnh treo trước buồng nạp liệu bị rò rỉ nước.
- Hệ thống cơ khí và ống lạnh dự phòng sẵn sàng ở vị trí làm việc.
- Dụng cụ phục vụ công việc này.
- Phối hợp giữa các nhóm thợ.
- Bảo hộ lao động đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời khi phát hiện sự cố ống lạnh bị rò rỉ nước	- Quan sát vị trí lắp đặt ống lạnh
- Quy trình thực hiện công việc này	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Phối hợp hoạt động giữa các nhóm thợ	- Theo dõi sự phối hợp
- An toàn lao động trong công việc này	- Theo dõi nhóm thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác thay thế can nhiệt mới kiểm soát nhiệt độ lò nấu
Mã số công việc: F.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Định vị kích thước can nhiệt mới cần thay.
- Tháo can nhiệt cũ, đánh dấu đầu dây khi tháo.
- Đưa can nhiệt mới vào vị trí làm việc và lắp đúng đầu dây cho can nhiệt.
- Xác nhận lại nhiệt độ can nhiệt mới, điều chỉnh lượng nhiên liệu đốt nếu cần thiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kịp thời xác định can nhiệt vùng có biểu hiện sai lệch về nhiệt độ hiển thị.
- Quy trình thay thế can nhiệt vòm lò.
- Tính chính xác của can nhiệt được thay thế.
- Phối hợp thực hiện giữa nhóm thợ thực hiện.
- An toàn lao động trong công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Định vị đúng kích thước can nhiệt ở từng vị trí lắp đặt can nhiệt vòm lò.
- Đưa can nhiệt cũ và lắp đặt can nhiệt mới đảm bảo an toàn.
- Kiểm soát nhiệt độ trên màn hình hiển thị.

2. Kiến thức:
- Mô tả đúng loại can nhiệt lắp đặt tại các vị trí trên vòm lò.
- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của can nhiệt.
- Giải thích được cách thức đưa can nhiệt ra và lắp đặt can nhiệt vào vị trí làm việc.
- Mô tả được thiết bị hiển thị của can nhiệt tại các vùng nhiệt độ của lò nấu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Can nhiệt cũ cho chỉ số sai khác với nhiệt độ thực tế.
- Can nhiệt mới đúng chủng loại đã định vị sẵn kích thước chờ thay thế.
- Thiết bị hiển thị hoạt động tốt.
- Phối hợp giữa thợ ngoài hiện trường và phòng điều khiển.
- Bảo hộ lao động đầy đủ và đúng chủng loại.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời xác định có sự sai lệch về nhiệt độ trên đồng hồ hiển thị	- Quan sát biểu đồ nhiệt độ của đồng hồ tự ghi
- Quy trình thay thế can nhiệt vòm lò	- Giám sát theo quy trình (OP)
- Tính chính xác của can nhiệt được thay thế	- Quan sát
- Phối hợp thực hiện giữa nhóm thợ thực hiện	- Theo dõi sự thực hiện
- An toàn lao động trong công việc	- Theo dõi người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành máy nén khí và đổi máy nén khí dự phòng
Mã số công việc: F.14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định máy nén khí cần chạy.
- Kiểm tra các thông số trên máy nén với các chỉ dẫn.
- Đóng mở van có liên quan đến quá trình chạy máy nén.
- Hòa dòng khí vào hệ thống cấp khí nén.
- Dừng máy nén bằng nút "UNLOAD STOP" và thực hiện chuyển khóa "EMERGENCY STOP" về vị trí dừng máy nén.
- Đổi máy nén làm tương tự như khởi động vận hành máy nén.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình thực hiện vận hành đối với máy nén khí.
- Máy nén sẵn sàng ở vị trí làm việc.
- Tiến hành cài đặt các thông số cho máy nén khi vận hành.
- Phối hợp giữa các bộ phận liên quan.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Nhập các thông số cho máy nén một cách chính xác.
- Đóng mở van đúng quy trình tránh hỏng van.
- Hiểu được ý nghĩa của tất cả các thông số trên màn hình hiển thị của máy nén.

2. Kiến thức:
- Mô tả được hệ thống van của hệ thống cấp khí nén tới máy nén cần vận hành.
- Giải thích được các thông số và chỉ dẫn trên máy nén.
- Trình bày được các bước khởi động máy, dừng máy, đổi máy nén.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống khí nén không đủ áp cung cấp.
- Máy nén dự phòng ở trạng thái sẵn sàng hoạt động.
- Dụng cụ để đóng mở van của máy nén và hệ thống cấp khí.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy trình thực hiện vận hành đối với máy nén khí	- Giám sát theo quy trình (OP)
- Máy nén sẵn sàng ở vị trí làm việc	- Kiểm tra tại hiện trường
- Tiến hành cài đặt các thông số cho máy nén khi vận hành	- Quan sát trên máy nén
- Phối hợp giữa các bộ phận liên quan	- Theo dõi sự phối hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thay thế vòi phun
Mã số công việc: F.15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định vòi phun cần thay thế.
- Đóng van dầu và khí sau khi thổi hết dầu thừa.
- Đưa cụm vòi phun ra khỏi giá đỡ.
- Lắp đặt vòi phun mới vào giá định vị cùng với đường cấp dầu và cấp khí tạo mù.
- Mở van dầu và van khí cho cụm vòi phun mới được thay thế.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính kịp thời của việc phát hiện vòi phun đốt không hiệu quả.
- Quy trình thực hiện việc thay thế vòi phun.
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận.
- Thông tin xác nhận tình trạng vòi phun sau khi thay.
- An toàn lao động khi thực hiện công việc này.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đóng mở theo trình tự van dầu, van khí tránh hiện tượng dầu gây bẩn trong khu vực làm việc.
- Lắp đặt vòi phun phải đạt được tiêu chuẩn về góc độ, độ kín tránh nhờn ren làm sai lệch vị trí định vị.

2. Kiến thức:

- Mô tả được hệ thống vòi phun của lò nấu.
- Giải thích được các thông số về vòi phun ảnh hưởng đến quá trình nấu thủy tinh.
- Giải thích được cấu tạo và nguyên lý hoạt động của vòi phun.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vòi phun đang đốt ở tình trạng đốt kém.
- Thực hiện thay thế vòi phun ở bên không đốt theo chu kỳ và hệ thống đổi chiều làm việc ở chế độ “Man”.
- Phối hợp giữa các nhóm thợ.

- Dụng cụ để thao tác định vị cụm mỏ đốt.
- Bảo hộ lao động làm việc trong khu vực nóng.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính kịp thời của việc phát hiện vòi phun đốt không hiệu quả	- Quan sát tại hiện trường
- Quy trình thực hiện việc thay thế vòi phun	- Giám sát việc thực hiện theo quy trình (OP)
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận	- Theo dõi sự phối hợp
- Xác nhận tình trạng vòi phun sau khi thay	- So sánh với sổ tay công nghệ
- An toàn lao động khi thực hiện công việc này	- Theo dõi thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý hai quạt cấp khí đốt bị sự cố
Mã số công việc: F.16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Dùng palăng mở cửa gió tự nhiên và mở hai cửa gió phụ.
- Kiểm tra tình trạng cháy của vòi phun, nhiệt độ không gian vòm lò.
- Giảm lượng thủy tinh lỏng trong lò nấu nếu cần thiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kịp thời xác nhận hiện tượng quạt cấp khí đốt bị dừng.
- Quy trình thực hiện cấp gió tự nhiên cho quá trình cháy nhiên liệu.
- Tiến hành điều chỉnh các thông số của lò nấu.
- Phối hợp giữa các bộ phận vận hành lò nấu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các thiết bị hỗ trợ trong công việc này.
- Mở nhanh chóng van cấp khí tự nhiên khi quạt cấp khí đốt bị dừng.

2. Kiến thức:

- Mô tả được vị trí các van cấp gió tự nhiên.
- Trình bày được cấu tạo và số lượng vị trí các van cấp khí này.
- Trình bày được sự ảnh hưởng của việc cấp khí đốt tới các thông số của lò nấu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hai quạt cấp khí đốt bị dừng.
- Van lấy khí tự nhiên sẵn sàng hoạt động dưới sự tác động của con người.
- Dụng cụ để thực hiện công việc này.
- Kết hợp giữa các nhóm bộ phận.
- Bảo hộ lao động trong quá trình làm việc.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kịp thời xác nhận hiện tượng quạt cấp khí đốt bị dừng	- Quan sát quá trình cháy nhiên liệu hay còi báo
- Quy trình thực hiện cấp gió tự nhiên cho quá trình cháy nhiên liệu	- Giám sát việc thực hiện theo quy trình (OP)
- Tiến hành điều chỉnh các thông số của lò nấu	- Theo dõi theo sổ tay công nghệ
- Phối hợp giữa các bộ phận vận hành lò nấu	- Theo dõi việc thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý sự cố đối với van khí - van khói của kênh lò
Mã số công việc: F.17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Dùng pa lăng mở cửa gió tự nhiên và mở hai cửa gió phụ.
- Kiểm tra tình trạng cháy của vòi phun, nhiệt độ không gian vòm lò.
- Giảm lượng thủy tinh lỏng trong lò nấu nếu cần thiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kịp thời xác nhận hiện tượng quạt cấp khí đốt bị dừng.
- Quy trình thực hiện cấp gió tự nhiên cho quá trình cháy nhiên liệu.
- Tiến hành điều chỉnh các thông số của lò nấu.
- Phối hợp giữa các bộ phận vận hành lò nấu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Sử dụng thành thạo các thiết bị hỗ trợ trong công việc này.
- Mở nhanh chóng van cấp khí tự nhiên khi quạt cấp khí đốt bị dừng.

2. Kiến thức:
- Mô tả được vị trí các van cấp gió tự nhiên.
- Trình bày được cấu tạo và số lượng vị trí các van cấp khí này.
- Trình bày được sự ảnh hưởng của việc cấp khí đốt tới các thông số của lò nấu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hai quạt cấp khí đốt bị dừng.
- Van lấy khí tự nhiên sẵn sàng hoạt động dưới sự tác động của con người.
- Dụng cụ để thực hiện công việc này.
- Kết hợp giữa các nhóm bộ phận.
- Bảo hộ lao động trong quá trình làm việc.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kịp thời xác nhận hiện tượng quạt cấp khí đốt bị dừng	- Quan sát quá trình cháy nhiên liệu hay còi báo
- Quy trình thực hiện cấp gió tự nhiên cho quá trình cháy nhiên liệu	- Giám sát việc thực hiên theo quy trình (OP)
- Tiến hành điều chỉnh các thông số của lò nấu	- Theo dõi theo sổ tay công nghệ
- Phối hợp giữa các bộ phận vận hành lò nấu	- Theo dõi việc thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thao tác xả thủy tinh lỏng bằng máng xả trong những trường hợp đặc biệt

Mã số công việc: F.18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Mở cửa đầu đạn xả thủy tinh tại máng xả.
- Kiểm tra vòi gaz và nước làm mát máng xả.
- Xác nhận mức thủy tinh lỏng theo yêu cầu sau khoảng 20 phút.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình thực hiện mở van đầu đạn xả thủy tinh.
- Hệ thống thiết bị như vòi đốt gas và nước làm mát máng xả hoạt động tốt.
- Thông số công nghệ được giữ nghiêm ngặt theo sổ tay công nghệ.
- Phối hợp rất nhiều các bộ phận có liên quan.
- An toàn lao động được đặc biệt coi trọng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh van đầu đạn xả thủy tinh phải khống chế tốt lưu lượng.
- Điều chỉnh độ nhớt tại vị trí máng xả thủy tinh hợp lý.

2. Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo và nguyên lý làm việc của hệ thống xả thủy tinh.
- Giải thích được nguyên nhân phải thực hiện công việc xả thủy tinh.
- Mô tả được sự ảnh hưởng của việc xả thủy tinh đến lò nấu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có những bất thường trong nấu kính hoặc có những thao tác đặc biệt.
- Hệ thống xả thủy tinh sẵn sàng làm việc.
- Dụng cụ phục vụ cho công tác xả thủy tinh.
- Nhiều bộ phận tham gia công việc này.
- Bảo hộ lao động chống nóng đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy trình thực hiện mở van đầu đạn xả thủy tinh	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Hệ thống thiết bị như vòi đốt gaz và nước làm mát máng xả hoạt động tốt	- Quan sát
- Thông số công nghệ được giữ nghiêm ngặt theo sổ tay công nghệ	- So sánh với sổ tay công nghệ
- Phối hợp rất nhiều các bộ phận có liên quan	- Theo dõi sự phối hợp
- An toàn lao động được đặc biệt coi trọng	- Theo dõi thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận hành lò nấu khi sử dụng 100% thủy tinh vụn
Mã số công việc: F.19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định thời gian bắt đầu chạy 100% kính vụn vào lò.
- Giảm dầu và khí tương ứng để giữ nhiệt độ mục tiêu.
- Xác nhận luống liệu khi chạy 100% kính vụn vào lò.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sự cần thiết phải chạy 100% kính vụn.
- Quy trình chạy 100% kính vụn vào lò.
- Hệ thống cấp liệu vào lò hoạt động bình thường.
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Vận hành thành thạo hệ thống cấp kính vụn.
- Kiểm soát được luống liệu và duy trì được mức thủy tinh.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các vị trí cấp kính vụn cho lò nấu.
- Giải thích mối quan hệ giữa nhiệt độ nóng chảy thủy tinh vụn với lượng dầu đốt.
- Mô tả chi tiết hệ thống cấp kính vụn vào lò nấu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dây chuyền tổ hợp phối liệu bị sự cố không còn phối liệu đưa vào lò.
- Khu vực đầu lò thiết bị cấp hoạt động bình thường.
- Dụng cụ để đóng mở các cửa xả thủy tinh vụn.
- Các thông số kỹ thuật của lò nấu vận hành bình thường.
- Nhiều bộ phận cùng tham gia xử lý sự cố này.
- Bảo hộ lao động được trang bị đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự cần thiết phải chạy 100% kính vụn	- Thông tin công đoạn tổ hợp phối liệu
- Sự thực hiện theo quy trình	- Giám sát sự thực hiện theo quy trình (OP)
- Hệ thống cấp liệu vào lò hoạt động bình thường	- Quan sát quá trình
- Phối hợp giữa các nhóm bộ phận	- Theo dõi sự phối hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đo mức thủy tinh trong lò nấu bằng phương pháp thủ công
Mã số công việc: F.20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đưa cần đo mức vào không gian bể nấu.
- Giữ thời gian đủ để thủy tinh lỏng bám vào thiết bị đo.
- Đưa cần đo mức ra ngoài và xác nhận mức hiện tại bằng cách đo trên thiết bị đo mức.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy trình kiểm tra mức bằng tay.
- Vị trí đo mức phải được lựa chọn không làm sai số mức thực tế của lò nấu.
- Cần đo mức có độ tin cậy cao.
- An toàn khi thực hiện đo mức.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Khi đo, cần đo mức phải ngập trong thủy tinh và vuông góc với mặt thủy tinh.
- Việc đưa cần vào hay lấy cần ra thật khéo, nếu không sẽ ảnh hưởng đến độ chính xác khi đo.

2. Kiến thức:
- Trình bày được cấu tạo của thiết bị đo mức.
- Giải thích được sự cần thiết phải thực hiện kiểm tra mức thủy tinh.
- Mô tả các thực hiện quá trình đo mức.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Theo sổ tay công nghệ phải kiểm tra thường xuyên.
- Cần đo mức phải tuyệt đối chính xác.
- Dụng cụ kiểm tra sau khi đo mức.
- Bảo hộ lao động đầy đủ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy trình kiểm tra mức bằng tay	- Giám sát quá trình theo quy trình (OP)
- Vị trí đo mức phải được lựa chọn không làm sai số mức thực tế của lò nấu	- Quan sát
- Cần đo mức có độ tin cậy cao	- Quan sát
- An toàn khi thực hiện đo mức	- Theo dõi sự phối hợp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý khi có lửa phè trên vòm chính lò bể
Mã số công việc: F.21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Giảm lượng dầu đốt và gió trợ cháy.
- Hạ thấp góc độ vòi phun.
- Hạ thấp nhiệt độ nấu sao hợp lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong vận hành nhằm đảm bảo thiết bị hoạt động tốt.
- Giá đỡ vòi tốt.
- Tính chính xác trong xử lý để không ảnh hưởng đến chất lượng thủy tinh.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát và điều chỉnh hợp lý lưu lượng dầu và gió trợ cháy.
- Làm việc trách nhiệm và cẩn thận trong việc điều chỉnh góc độ vòi phun và điều chỉnh nhiệt độ nấu.
- Làm việc an toàn và làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các quy trình làm việc.
- Hiểu rõ và biết các vận hành.
- Nắm rõ góc độ cần điều chỉnh ứng với vị trí điều chỉnh.
- Nắm được quy tắc an toàn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bộ điều khiển tự động, van điều chỉnh, cà lê, mỏ lết.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Các bảng biểu, sổ giao ca.
- Số người tham gia: 04 - 08.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý trong vận hành nhằm đảm bảo thiết bị hoạt động tốt	Quan sát thao tác vận hành. Đánh giá theo sự ổn định của thiết bị
- Tính chính xác trong xử lý để không ảnh hưởng đến chất lượng thủy tinh	Quan sát quá trình thực hiện
- Sự an toàn trong công việc	Quan sát trang phục và các thao tác thực hiện. Đánh giá theo quy định
- Sự làm việc theo nhóm	Quan sát thực hiện. Đánh giá qua việc trao đổi thông tin giữa các thành viên trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý khi rò chảy thủy tinh lỏng
Mã số công việc: F.22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra, phát hiện hiện tượng rò rỉ thủy tinh ở thành bể.
- Xử lý vết rò và dùng vữa để bịt vết rò.
- Tăng cường làm mát tại vị trí đó.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kiểm tra chính xác và kịp thời sự rò rỉ.
- Xử lý đúng mức, hợp lý, đúng kỹ thuật các vết rò rỉ.
- Kịp thời làm mát tại các vị trí đã xử lý.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, kiểm tra và phát hiện vấn đề.
- Làm việc trách nhiệm và cẩn thận, xử lý đúng mức, hợp lý, đúng kỹ thuật các vết rò rỉ.
- Làm việc an toàn và làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các quy trình làm việc.
- Nắm được mức độ nguy hiểm khi rò rỉ.
- Nắm được tỷ lệ pha trộn vữa đảm bảo yêu cầu.
- Mô tả đúng mức mức độ thủy tinh bị rò rỉ.
- Nắm được quy tắc an toàn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vữa Corundum, cào.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Các bảng biểu, sổ giao ca.
- Số người tham gia: 02 - 03.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác và kịp thời trong việc phát hiện sự rò rỉ	Quan sát thao tác. Xem cách truyền tải thông tin tới các bộ phận và cách đánh dấu các vị trí có sự cố
- Sự đúng mức, hợp lý và đúng kỹ thuật trong xử lý các vết rò	Quan sát quá trình thực hiện. Đối chiếu với quy trình công nghệ đã có
- Sự an toàn trong công việc	Quan sát trang phục và các thao tác thực hiện. Đánh giá theo quy định
- Sự làm việc theo nhóm	Quan sát thực hiện. Đánh giá qua việc trao đổi thông tin giữa các thành viên trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vá gạch tường bên lò bể
Mã số công việc: F.23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác định mức độ ăn mòn.
- Chuẩn bị và sấy nóng gạch vá.
- Ốp và định vị gạch.
- Lắp đặt và tăng mức độ làm mát.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong việc xác định mức độ ăn mòn.
- Sự chuẩn bị hợp lý về số lượng và chủng loại gạch yêu cầu.
- Tính chính xác trong việc xác định kích thước và vị trí cần ốp.
- Đủ lưu lượng làm mát.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Quan sát, kiểm tra và xác định mức độ ăn mòn.
- Cẩn thận, tỉ mỉ trong việc chuẩn bị số lượng và chủng loại gạch yêu cầu.
- Thao tác chính xác kích thước và vị trí cần ốp.
- Điều chỉnh đảm bảo đủ lưu lượng làm mát.
- Làm việc an toàn và làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:
- Mô tả được các quy trình làm việc.
- Nắm được cách đo các vết mòn.
- Mô tả được quy trình sửa chữa nóng.
- Nắm được các quy tắc an toàn khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thước đặc biệt, máy hàn, thép hình, quạt gió, hộp nước.
- Gạch.
- Trang bị bảo hộ lao động chống nóng.
- Các bảng biểu, sổ giao ca.
- Số người tham gia: 04 - 06.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính hợp lý trong việc xác định mức độ ăn mòn	Quan sát thao tác. Xem cách đo, cách truyền tải thông tin tới các bộ phận và cách đánh dấu các vị trí có sự cố
- Sự cẩn thận, tỷ mỷ trong việc chuẩn bị số lượng và chủng loại gạch yêu cầu	Quan sát quá trình thực hiện. Kiểm tra thực tế, đánh giá theo quy định
- Sự chính xác trong việc xác định kích thước và vị trí cần ốp	Quan sát quá trình thực hiện. Đánh giá thực tế thực hiện
- Sự an toàn trong công việc	Quan sát trang phục và các thao tác thực hiện. Đánh giá theo quy định
- Sự làm việc theo nhóm	Quan sát thực hiện. Đánh giá qua việc trao đổi thông tin giữa các thành viên trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tăng chiều khu vực bị chảy mỏng trên đỉnh vòm
Mã số công việc: F.24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xác nhận vị trí cần xử lý và chuẩn bị dụng cụ thao tác.
- Xây các ô bằng gạch và đổ vữa có chiều dày nhất định vào.
- Tạo lỗ thoát khí cho lớp mới thi công và tiếp tục vá lớp tiếp theo.
- Kiểm tra xác nhận vùng vòm mỏng được gia cố.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính chính xác trong xác định mức độ ăn mòn của vòm lò nấu.
- Tính chính xác trong xác định vị trí bị ăn mòn cao nhất.
- Sự đảm bảo trong việc pha đúng tỷ lệ vữa theo yêu cầu.
- Đảm bảo giữa các lớp có cường độ nhất định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát và kiểm tra chuẩn xác các vị trí bị ăn mòn.
- Thận trọng và tỷ mỷ khi pha trộn vữa.
- Làm việc an toàn.
- Làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các quy trình làm việc.
- Hiểu về các loại vữa và các thông số độ dày theo từng vị trí.
- Nắm được quy tắc an toàn và quy trình sửa chữa nóng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kính quan sát, giáo thi công, bảo hộ chống nóng.
- Vữa Silica.
- Số người tham gia: 06 - 08.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác trong xác định mức độ ăn mòn của vòm lò nấu và trong xác định vị trí bị ăn mòn cao nhất	Quan sát thao tác. Đo kiểm lại theo thực tế và đánh giá theo các thông số đã có
- Sự an toàn trong công việc	Quan sát trang phục và các thao tác thực hiện. Đánh giá theo quy định
- Sự làm việc theo nhóm	Quan sát thực hiện. Đánh giá qua việc trao đổi thông tin giữa các thành viên trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xả thủy tinh lỏng, tắt lửa để nguội và tháo dỡ lò
Mã số công việc: F.25

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Ngừng cấp liệu, giảm độ nhớt thủy tinh lỏng không tăng nhiệt độ lò nấu.
- Chuẩn bị bể xả, máng xả và các vòi đốt gia nhiệt ở cửa máng xả.
- Mở cửa xả thủy tinh lỏng tại máng.
- Tháo các thiết bị của lò nấu và tiến hành xử lý giằng lò đồng thời làm nguội nhanh và dỡ lò.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính chính xác trong thực hiện quy trình vận hành lò, thao tác khi hạ nhiệt độ lò nấu, hướng dẫn tháo dỡ lò.
- Duy trì các thiết bị ở trạng thái hoạt động bình thường.
- An toàn đảm bảo xả dễ dàng, tránh va đập hỏng biết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát và kiểm tra chuẩn xác các thao tác ngừng cấp liệu, giảm độ nhớt thủy tinh lỏng và ổn định nhiệt ở đầu đốt.
- Vận hành chuẩn xác để duy trì các thiết bị ở trạng thái hoạt động bình thường.
- Làm việc an toàn và làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước thực hiện.
- Nắm được mức độ an toàn của thiết bị khi vận hành.
- Nắm được cách tháo lắp từng thiết bị.
- Hiểu rõ công việc ở từng vị trí thực hiện và phải thực hiện tháo dỡ.
- Kiến thức về an toàn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảo hộ chống nóng.
- Gạch chịu lửa.
- Vòi cấp nước, vòi phun, bể xả thủy tinh, xà beng, vòi gia nhiệt, palăng, kìm, cà lê, mỏ lết.
- Số người tham gia: 07- 09 và thợ phụ.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chính xác trong thao tác ngừng cấp liệu, giảm độ nhớt thủy tinh lỏng và ổn định nhiệt ở đầu đốt	Quan sát thao tác. Đánh giá theo thực trạng thực hiện
- Sự đảm bảo hoạt động bình thường các thiết bị	Quan sát thao tác. Kiểm tra lại các thông số theo máy
- Sự an toàn trong công việc	Quan sát trang phục và các thao tác thực hiện. Đánh giá theo quy định
- Sự làm việc theo nhóm	Quan sát thực hiện. Đánh giá qua việc trao đổi thông tin giữa các thành viên trong nhóm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Điều chỉnh lưu lượng thủy tinh lỏng vào bể thiếc
Mã số công việc: G.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Họp nhóm công nhân thao tác và triển khai công tác tại hiện trường.
- Điều chỉnh lưu lượng thủy tinh lỏng vào bể thiếc.
- Thao tác với thiết bị kéo biên.
- Kiểm tra xác nhận thông số lưu lượng đã điều chỉnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc.
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình tăng hoặc giảm lượng thủy tinh lỏng phù hợp với phương pháp tạo hình đang áp dụng.
- Độ chính xác khi điều chỉnh thông số vận hành hệ thống thiết bị.
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh.
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phối hợp thao tác giữa các nhóm.
- Kiểm tra các thông số vận hành hiện trạng.
- Tính toán xác định các thông số vận hành mục tiêu.
- Điều chỉnh thông số vận hành hệ thống thiết bị để tăng hoặc giảm lượng thủy tinh.
- Kiểm tra thực hiện công tác an toàn lao động (ATLĐ) khu vực nhiệt độ cao.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí làm việc theo nhóm.
- Giải thích và tính được các chỉ tiêu thông số vận hành hệ thống thiết bị khi thay đổi kích cỡ sản phẩm kính.
- Trình bày được nguyên tắc, quy trình điều chỉnh thông số vận hành nhằm tăng hoặc giảm lưu lượng thủy tinh lỏng.
- Nêu được các quy định về ATLĐ khi làm việc tại khu vực nhiệt độ cao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lệnh sản xuất, sổ tay kỹ thuật, giấy ghi chép.
- Bảo hộ lao động, quần áo chống nóng.
- Bộ đàm, tủ điều khiển, bàn điều khiển, mẫu, thước đo.
- Số người tham gia công việc: 03.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc	- Giám sát quá trình tổ chức điều hành - Mức độ phối hợp nhịp nhàng tốt hoặc kém
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình tăng hoặc giảm lượng thủy tinh lỏng	- Quan sát thực hiện. Đánh giá mức độ thuần thục hoặc sự lóng ngóng khi thực hiện nội dung quy trình
- Độ chính xác khi điều chỉnh thông số vận hành hệ thống	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được theo tính toán
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh	- Đối chiếu với yêu cầu thời gian để thực hiện lệnh sản xuất
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh	- Đối chiếu các chỉ số đạt được với tiêu chuẩn kỹ thuật tại sổ tay kỹ thuật
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuyển đổi độ dày băng kính từ 3mm lên 5mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp

Mã số công việc: G.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Họp nhóm công nhân thao tác và triển khai công tác tại hiện trường.
- Điều chỉnh các thông số phù hợp giữa phòng điều khiển và hiện trường.
- Thao tác với máy kéo biên và thao tác với tốc độ kéo dẫn của lò ủ.
- Kiểm tra xác nhận các thông số của băng kính.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc.
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình chuyển đổi độ dày kính từ 3mm lên 5mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.
- Độ chính xác khi điều chỉnh và cài đặt các thông số của các thiết bị khi chiều dày sản phẩm kính là 5mm.
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh.
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh.
- Phối hợp, và xử lý các tình huống khi thực hiện công việc giữa các nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phối hợp thao tác giữa các nhóm.
- Kiểm tra các thông số vận hành hiện trạng của hệ thống thiết bị.
- Tính toán và xác định các thông số mục tiêu.
- Điều chỉnh thông số vận hành của hệ thống thiết bị và kiểm tra thực hiện công tác an toàn lao động.
- ATLĐ khu vực có nhiệt độ cao.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí làm việc theo nhóm.
- Giải thích và tính được các thông số vận hành hệ thống thiết bị bằng phương pháp kéo có trợ giúp để tạo hình kính dày 5mm.
- Trình bày được nội dung quy trình điều chỉnh thông số vận hành để chuyển đổi độ dày kính từ 3mm lên 5mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.

- Nêu được công dụng của các cơ cấu, thiết bị kỹ thuật phục vụ việc chuyển đổi.
- Nêu được các quy định về ATLĐ khi làm việc tại khu vực nhiệt độ cao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lệnh sản xuất, phiếu giao việc, sơ đồ bố trí nhân lực tại các vị trí thao tác kỹ thuật, tủ điều khiển, máy sấy, thước các loại.
- Bảo hộ lao động, kính quan sát bể thiếc.
- Bông thủy tinh, vữa chịu lửa.
- Số người tham gia công việc: 06.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc	- Giám sát quá trình tổ chức điều hành - Mức độ phối hợp nhịp nhàng tốt hoặc kém
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình chuyển độ dày kính từ 3 lên 5mm	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được theo tính toán
- Độ chính xác khi điều chỉnh thông số vận hành hệ thống nhằm đảm bảo chiều dày sản phẩm kính là 5mm	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được với quy định tại các quy trình
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh	- Đối chiếu với yêu cầu thời gian để thực hiện lệnh sản xuất
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh	- Đối chiếu các chỉ số đạt được với tiêu chuẩn kỹ thuật tại sổ tay kỹ thuật
- Phối hợp, và xử lý các tình huống khi thực hiện công việc giữa các nhóm	- Theo dõi, kiểm tra sự phối hợp
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuyển đổi độ dày băng kính từ 5mm lên 8mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp

Mã số công việc: G.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Họp nhóm công nhân thao tác và triển khai công tác tại hiện trường.
- Kiểm tra điều chỉnh thông số kỹ thuật cho phù hợp.
- Điều chỉnh các thông số của máy kéo biên (T/R).
- Kiểm soát tốc độ kéo dẫn của lò ủ và kiểm tra xác nhận các thông số của sản phẩm

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc.
- Sự thuần thục khi thực hiện nội dung quy trình chuyển đổi độ dày kính từ 5mm lên 8mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.
- Độ chính xác khi điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành thiết bị kéo có trợ giúp khi chiều dày sản phẩm kính là 8mm.
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh.
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện chuyển đổi.
- Phối hợp, và xử lý các tình huống khi thực hiện công việc giữa các nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phối hợp thao tác giữa các nhóm.
- Kiểm tra các thông số vận hành hiện trạng của hệ thống thiết bị.
- Tính toán và xác định các thông số vận hành.
- Điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành của hệ thống thiết bị kéo có trợ giúp để tăng độ dày kính được tạo hình đạt 8mm.
- Kiểm tra thực hiện công tác an toàn lao động (ATLĐ) khu vực nhiệt độ cao.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí làm việc theo nhóm.
- Giải thích và tính được các thông số vận hành hệ thống thiết bị bằng phương pháp kéo có trợ giúp khi tạo hình kính dày 8mm.

- Trình bày được nội dung quy trình điều chỉnh thông số vận hành khi chuyển đổi độ dày kính từ 5mm lên 8mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.

- Nêu được công dụng của các cơ cấu, thiết bị kỹ thuật phục vụ việc chuyển đổi.

- Nêu được các quy định về ATLĐ khi làm việc tại khu vực nhiệt độ cao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lệnh sản xuất, sơ đồ bố trí nhân lực tại các vị trí thao tác, tủ điều khiển, thước đo, mẫu chuẩn.

- BHLĐ chống nóng, kính quan sát.

- Bông thủy tinh, vữa chịu nhiệt.

- Số người tham gia công việc: 3 - 4 người.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc	- Giám sát quá trình tổ chức điều hành - Mức độ phối hợp nhịp nhàng tốt hoặc kém
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình chuyển đổi độ dày kính từ 5mm lên 8mm bằng phương pháp kéo	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được theo tính toán
- Độ chính xác khi điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành thiết bị kéo có trợ giúp khi chiều dày sản phẩm kính là 8mm	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được với quy định tại các quy trình
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh	- Đối chiếu với yêu cầu thời gian để thực hiện lệnh sản xuất
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh	- Đối chiếu các chỉ số đạt được với tiêu chuẩn kỹ thuật tại sổ tay kỹ thuật
- Phối hợp, và xử lý các tình huống khi thực hiện công việc giữa các nhóm	- Theo dõi sự thực hiện bằng kết quả
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuyển đổi độ dày băng kính từ 8mm lên 10mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp

Mã số công việc: G.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Họp nhóm công nhân thao tác và triển khai công tác tại hiện trường.
- Kiểm tra điều chỉnh thông số kỹ thuật cho phù hợp.
- Điều chỉnh các thông số của máy kéo biên (T/R).
- Kiểm soát tốc độ kéo dẫn của lò ủ và kiểm tra xác nhận các thông số của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc.
- Sự thuần thục khi thực hiện nội dung quy trình chuyển đổi độ dày kính từ 8mm lên 10mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.
- Độ chính xác khi điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành thiết bị kéo có trợ giúp khi chiều dày sản phẩm kính là 10mm.
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh.
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện chuyển đổi.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phối hợp thao tác giữa các nhóm.
- Kiểm tra các thông số vận hành hiện trạng của hệ thống thiết bị.
- Tính toán và xác định các thông số vận hành.
- Điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành của hệ thống thiết bị kéo có trợ giúp để tăng độ dày kính được tạo hình đạt 10mm.
- Kiểm tra thực hiện công tác an toàn lao động (ATLĐ) khu vực nhiệt độ cao.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí làm việc theo nhóm.
- Giải thích và tính được các thông số vận hành hệ thống thiết bị bằng phương pháp kéo có trợ giúp khi tạo hình kính dày 10mm.
- Trình bày được nội dung quy trình điều chỉnh thông số vận hành khi chuyển đổi độ dày kính từ 8mm lên 10mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.

- Nêu được công dụng của các cơ cấu, thiết bị kỹ thuật phục vụ việc chuyển đổi.
- Nêu được các quy định về ATLĐ khi làm việc tại khu vực nhiệt độ cao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Lệnh sản xuất, sơ đồ bố trí nhân lực tại các vị trí thao tác, máy kéo biên, thiết bị đo nhiệt độ và áp suất, tủ điều khiển, sổ tay thông số vận hành.
- BHLĐ chống nóng, kính quan sát.
- Số người tham gia công việc: 06.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính hợp lý trong tổ chức nhóm và triển khai công việc	- Giám sát quá trình tổ chức điều hành - Mức độ phối hợp nhịp nhàng tốt hoặc kém
- Sự thuần thục khi thực hiện quy trình chuyển đổi độ dày kính từ 8mm lên 10mm bằng phương pháp kéo	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được theo tính toán
- Độ chính xác khi điều chỉnh và cài đặt thông số vận hành thiết bị kéo có trợ giúp khi chiều dày sản phẩm kính là 10mm	- Quan sát thực hiện. Đối chiếu các chỉ số đạt được với quy định tại các quy trình
- Tính kịp thời khi thực hiện công việc điều chỉnh	- Đối chiếu với yêu cầu thời gian để thực hiện lệnh sản xuất
- Tiêu chuẩn sản phẩm kính sau khi thực hiện công tác điều chỉnh	- Đối chiếu các chỉ số đạt được với tiêu chuẩn kỹ thuật tại sổ tay kỹ thuật
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

(Xem tiếp Công báo số 479 + 480)

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