PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

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

(Tiếp theo Công báo số 199 + 200)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

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

TÊN NGHỀ: CHẾ BIẾN VÀ BẢO QUẢN THỦY SẢN

MÃ SỐ NGHỀ:.....

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Căn cứ vào Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27 tháng 3 năm 2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội ban hành Quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia. Thực hiện các Quyết định của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn về việc thành lập Ban Chủ nhiệm, Tiểu ban phân tích nghề: Chế biến và bảo quản thủy sản. Từ tháng 8/2009 Ban chủ nhiệm, Tiểu ban phân tích nghề Chế biến và bảo quản thủy sản đã thực hiện nhiệm vụ xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề cho nghề Chế biến và bảo quản thủy sản, trong suốt quá trình triển khai thực hiện Ban Chủ nhiệm, Tiểu ban phân tích nghề đã tiến hành thu thập các thông tin tài liệu liên quan đến tiêu chuẩn kỹ năng nghề, đồng thời tiến hành khảo sát thực tế tại các doanh nghiệp, địa phương đáp ứng những yêu cầu của nghề chế biến và bảo quản thủy sản như: Công ty Seasafico; Công ty Cổ phần chế biến và dịch vụ thủy sản Cát Hải; Công ty Cổ phần đồ hộp Hạ Long; Công ty Chế biến và xuất khẩu thủy sản Hải Phòng (F42); Công ty Cổ phần dịch vụ và xuất khẩu thủy sản Thái Bình, Công ty cổ phần Thủy sản Nghệ An, Công ty XNK thủy sản Quảng Ninh.... Ngoài việc khảo sát thực tế, thu thập tài liệu trực tiếp, các thành viên trong Ban Chủ nhiệm, Tiểu ban phân tích nghề còn tiến hành công việc dựa trên những thông tin từ các đồng nghiệp, Doanh nghiệp từ các tỉnh phía Nam để làm phong phú thêm nguồn cơ sở tư liệu tạo điều kiện tốt nhất cho việc xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng

nghề. Thực hiện quy trình xây dựng theo các nội dung hướng dẫn tại Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27 tháng 3 năm 2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội sau khi thực hiện các công việc thu thập tài liệu, khảo sát thực tế Ban chủ nhiệm đã tổ chức nhiều lần Hội thảo khoa học như: Hội thảo phân tích nghề, hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề, trên cơ sở sơ đồ phân tích nghề xây dựng bộ phiếu phân tích công việc hội thảo hoàn thiện bộ phiếu phân tích công việc, hội thảo xây dựng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng từ những kết quả thông qua hội thảo, qua việc tổ chức xin ý kiến các chuyên gia có nhiều kinh nghiệm, có năng lực chuyên môn cao Ban chủ nhiệm đã chỉnh sửa, bổ sung hoàn thiện Tiêu chuẩn kỹ năng của nghề: Chế biến và bảo quản Thủy sản.

Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia nghề Chế biến và bảo quản thủy sản sẽ là căn cứ giúp người lao động định hướng phấn đấu nâng cao trình độ về kiến thức và kỹ năng của bản thân và có cơ hội thăng tiến trong nghề nghiệp, người sử dụng lao động có cơ sở để tuyển dụng lao động, bố trí công việc và trả lương hợp lý; Các cơ sở đào tạo có căn cứ để xây dựng chương trình dạy nghề gắn với chuẩn quốc gia; cơ quan có thẩm quyền có căn cứ để tổ chức đánh giá, cấp chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia cho người lao động.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

1. Ban chủ nhiệm

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
1	Vũ Trọng Hà	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
2	Phạm Văn Khoát	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
3	Hoàng Ngọc Thịnh	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
4	Nguyễn Trường Duy	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
5	Trần Hoàng Yến	Hiệp hội Chế biến và Xuất khẩu thủy sản Việt Nam
6	Nguyễn Trường Thọ	Công ty Xuất nhập khẩu thủy sản Hà Nội
7	Nguyễn Thị Minh Tân	Công ty Xuất nhập khẩu thủy sản Hà Nội
8	Nguyễn Xuân Thi	Viện nghiên cứu Hải sản Hải Phòng

2. Tiểu ban phân tích nghề

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
2	Phạm Văn Khoát	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
3	Hoàng Ngọc Thịnh	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
4	Nguyễn Anh Tuấn	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
5	Trần Thế Phiệt	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
6	Nguyễn Đình Cự	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
7	Trần Phương Hạnh	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
8	Ngô Thị Ngọc Anh	Trường Cao đẳng nghề thủy sản Miền Bắc
9	Nguyễn Tiến Hà	Công ty CP dịch vụ và chế biến thủy sản Cát Hải
10	Vũ Thị Hòa	Công ty Chế biến thủy sản xuất khẩu Hải Phòng
11	Nguyễn Thị Thu Vinh	Công ty Seasafico Hà Nội
12	Nguyễn Thị Hằng	Công ty Cổ phần đồ hộp Hạ Long
13	Nguyễn Lâm Ngọc	Công ty Cổ phần đồ hộp Hạ Long

3. Ban thẩm định

TT	Họ và Tên	Nơi làm việc
1	Phạm Hùng	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
2	Ngô Quang Tú	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
3	Phùng Hữu Cần	Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn
4	Nguyễn Hoài Nam	Hiệp hội CB và XKTS Việt Nam (VASEP)
5	Kiều Thị Sơn Thu	Công ty CP chế biến hàng xuất khẩu Cầu Tre
6	Trần Thị Dung	Viện Kinh tế và Quy hoạch thủy sản
7	Vũ Văn Quý	Trường Trung cấp nghề thủy sản Hải Phòng

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ: CHẾ BIẾN VÀ BẢO QUẢN THỦY SẢN
MÃ SỐ NGHỀ: 50540105

Nghề Chế biến và bảo quản thủy sản bao gồm những nhiệm vụ: Thu mua, bảo quản, vận chuyển nguyên liệu thủy sản; Chế biến lạnh đông thủy sản; Chế biến Surimi; Chế biến chả cá; Chế biến đồ hộp thủy sản; Chế biến khô thủy sản; Chế biến bột cá; Chế biến dầu cá; Sản xuất chitozan; Chế biến Agar - Agar; Chế biến nước mắm; Chế biến mắm các loại; Quản lý chất lượng thủy sản theo HACCP và kiểm tra chất lượng thủy sản.

Người lao động cần có kiến thức chuyên môn và năng lực thực hành các công việc của nghề Chế biến và bảo quản thủy sản. Để tham gia vào dây chuyền sản xuất của một công việc độc lập hoặc tổ chức theo nhóm trong cơ sở chế biến và bảo quản thủy sản của cá nhân, tập thể, Các công ty trách nhiệm hữu hạn, công ty cổ phần, các doanh nghiệp nhà nước và liên doanh ở trong và người nước..

Ngoài ra người lao động phải biết sử dụng, bảo dưỡng các máy móc và thiết bị cơ bản trong dây chuyền như thiết bị vận chuyển; các máy chế biến cơ học; các thiết bị nhiệt được bố trí trong dây chuyền sản xuất đáp ứng yêu cầu kỹ thuật đạt năng suất cao và an toàn

Người lao động phải có đạo đức và lương tâm nghề nghiệp; có ý thức tổ chức kỷ luật, tác phong công nghiệp; có đủ sức khỏe và tinh thần trách nhiệm cao để hoàn thành các công việc được giao.

DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC

Tên nghề: Chế biến và bảo quản thủy sản
Mã số nghề: 50540105

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Thu mua, bảo quản, vận chuyển nguyên liệu thủy sản**					
1	A01	Thu mua nguyên liệu thủy sản			x		
2	A02	Bảo quản nguyên liệu thủy sản			x		
3	A03	Vận chuyển nguyên liệu thủy sản		x			
4	A04	Tiếp nhận nguyên liệu thủy sản				x	
	B	**Chế biến lạnh đông thủy sản**					
5	B01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
6	B02	Sơ chế nguyên liệu			x		
7	B03	Rửa		x			
8	B04	Phân loại bán thành phẩm				x	
9	B05	Kiểm soát và cân		x			
10	B06	Xếp khuôn		x			
11	B07	Chờ đông, cấp đông			x		
12	B08	Tách khuôn, mạ băng		x			
12	B09	Kiểm tra thành phẩm				x	
13	B10	Bao gói và bảo quản thành phẩm			x		
	C	**Chế biến Surimi**					
14	C01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
15	C02	Sơ chế, tách thịt cá		x			
16	C03	Rửa thịt cá			x		
17	C04	Nghiền trộn			x		
18	C05	Bao gói, định hình		x			
19	C06	Cấp đông			x		
20	C07	Tách khuôn, đóng thùng, bảo quản			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	D	**Chế biến chả cá**					
21	D01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
22	D02	Sơ chế, tách thịt cá		x			
23	D03	Nghiền trộn			x		
24	D04	Định hình, gia nhiệt			x		
25	D05	Bao gói, xếp khuôn		x			
26	D06	Cấp đông			x		
27	D07	Tách khuôn, đóng thùng, bảo quản			x		
	E	**Chế biến đồ hộp thủy sản**					
28	E01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
29	E02	Xử lý cơ học		x			
30	E03	Xử lý nhiệt sơ bộ				x	
31	E04	Nấu nước sốt			x		
32	E05	Vào hộp		x			
34	E05	Bài khí, ghép mí			x		
35	E06	Thanh trùng, làm nguội					x
36	E07	Bảo ôn		x			
37	E08	Kiểm tra đồ hộp thành phẩm					x
38	E09	Bao gói, bảo quản		x			
	F	**Chế biến khô thủy sản**					
39	F01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
40	F02	Xử lý nguyên liệu		x			
41	F03	Ướp muối, khử muối			x		
42	F04	Xử lý nhiệt			x		
43	F05	Bao gói, bảo quản		x			
	G	**Chế biến bột cá**					
44	G01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
45	G02	Xử lý cơ học nguyên liệu		x			
46	G03	Xử lý nhiệt nguyên liệu			x		
47	G04	Ép nguyên liệu			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
48	G05	Xử lý dịch ép				x	
49	G06	Sấy khô bã			x		
50	G07	Nghiền sàng, tách kim loại			x		
51	G08	Kiểm nghiệm chất lượng sản phẩm					x
52	G09	Bao gói và bảo quản bột cá			x		
	H	**Chế biến agar - agar**					
53	H01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
54	H02	Xử lý rong trước khi nấu			x		
55	H03	Nấu chiết agar - agar				x	
56	H04	Xử lý hỗn hợp sau khi nấu			x		
57	H05	Phương pháp tách nước từ agar - agar				x	
58	H06	Nghiền bột		x			
59	H07	Kiểm tra sản phẩm agar - agar					x
60	H08	Bao gói, bảo quản sản phẩm			x		
	I	**Sản xuất chitozan**					
61	I01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
62	I02	Ngâm axit			x		
63	I03	Nấu xút			x		
64	I04	Tẩy màu				x	
65	I05	Khử gốc axetyl				x	
66	I06	Sấy khô, bao gói, bảo quản			x		
	K	**Chế biến dầu cá**					
67	K01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
68	K02	Nấu nguyên liệu			x		
69	K03	Phân ly tách bã nấu			x		
70	K04	Khử axit béo tự do				x	
71	K05	Khử mùi dầu				x	
72	K06	Khử màu dầu			x		
73	K07	Bao gói, bảo quản dầu			x		
	L	**Chế biến nước mắm**					
74	L01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
75	L02	Chế biến chượp			x		
76	L03	Xử lý nhiệt			x		
77	L04	Lọc và pha đấu nước mắm				x	
78	L05	Bao gói, bảo quản thành phẩm		x			
	M	**Chế biến mắm các loại**					
79	M01	Chuẩn bị nguyên liệu		x			
80	M02	Xử lý nguyên liệu		x			
81	M03	Ướp muối		x			
82	M04	Ép sơ bộ, nghiền nhỏ			x		
83	M05	Lên men					x
84	M06	Bao gói, bảo quản sản phẩm			x		
	N	**Quản lý chất lượng thủy sản theo HACCP**					
85	N01	Chuẩn bị xây dựng kế hoạch HACCP					x
86	N02	Thực hiện kế hoạch HACCP					x
	P	**Kiểm tra chất lượng thủy sản**					
87	P01	Lấy mẫu và xử lý mẫu		x			
88	P02	Kiểm tra cảm quan				x	
89	P03	Kiểm tra hóa học				x	
90	P04	Kiểm tra vi sinh vật				x	

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thu mua nguyên liệu thủy sản
Mã số công việc: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn, phân hạng, loại, định giá và giao nhận nguyên liệu thủy sản tại các đại lý hoặc đầm nuôi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc phù hợp với công việc

+ Lấy mẫu theo đúng nguyên tắc lấy mẫu

+ Nguyên liệu thu mua phù hợp cho từng quy trình công nghệ cụ thể

+ Đảm bảo nguyên tắc thu mua

+ Đánh giá chất lượng, cỡ, hạng nguyên liệu chính xác, định giá phù hợp

+ Sử dụng thuần thục các dụng cụ và thiết bị thông thường

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Chuẩn bị dụng cụ đủ và đúng chủng loại

+ Phân cỡ, phân loại nhanh, chính xác

+ Sử dụng tốt các thiết bị dụng cụ có liên quan

+ Pha chất tẩy rửa, chất khử trùng đúng yêu cầu

+ Đảm bảo vệ sinh nơi làm việc

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định

2. Kiến thức

+ Nguyên tắc và các phương pháp thu mua nguyên liệu thủy sản

+ Thành phần, tính chất và đặc điểm của nguyên liệu thủy sản

+ Các phương pháp đánh giá chất lượng

+ Cách phân cỡ, phân loại nguyên liệu

+ Các nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng nguyên liệu trong quá trình thu mua

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Cân
+ Bàn phân cỡ, phân loại cơ động
+ Nước đá
+ Nước sạch
+ Nhiệt kế
+ Máy đo độ tươi
+ Các loại giấy thử cần thiết.
+ Hồ sơ thu mua, giao nhận
+ Phương tiện vận chuyển
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Dụng cụ chuyên dùng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Cách thử các loại test thử đúng quy định. Sử dụng được máy đo độ tươi và nhiệt kế	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy định và thao tác mẫu
+ Đánh giá được chất lượng nguyên liệu theo tiêu chuẩn. Phân cỡ, phân loại nguyên liệu chính xác	+ Đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
+ Pha hóa chất	+ Kiểm tra kết quả pha hóa chất so sánh với tiêu chuẩn
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bảo quản nguyên liệu thủy sản
Mã số công việc: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu sau khi thu mua được bảo quản lạnh bằng cách dùng nước đá theo tỷ lệ phù hợp để giữ được chất lượng nguyên liệu tốt nhất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Sử dụng thuần thục các loại dụng cụ thông thường

+ Giữ được chất lượng nguyên liệu thủy sản

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Chuẩn bị phương tiện dụng cụ phù hợp với nguyên liệu

+ Sử dụng và hợp lý các dụng cụ thiết bị

+ Bảo quản nguyên liệu thủy sản đúng trình tự

+ Thao tác nhanh, nhẹ nhàng

+ Pha các chất tẩy rửa, khử trùng đúng yêu cầu

+ Thực hiện các biện pháp vệ sinh công nghiệp

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của công tác tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc.

+ Thành phần, tính chất và đặc điểm của các loại nguyên liệu thủy sản

+ Các biến đổi của nguyên liệu thủy sản sau khi chết

+ Tác dụng của nhiệt độ thấp

+ Trình bày các phương pháp bảo quản

+ Các nhân tố ảnh hưởng đến quá trình bảo quản

+ Nguyên tắc pha hóa chất

+ Yêu cầu về nước đá và dụng cụ dùng trong bảo quản

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Thùng bảo quản
+ Nước đá
+ Nước sạch
+ Dụng cụ chuyên dùng
+ Nhiệt kế
+ Phương tiện vận chuyển
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Chất lượng của nguyên liệu	+ Theo dõi, kiểm tra, đánh giá bằng cảm quan, đối chiếu quy định
+ Nhiệt độ bảo quản đảm bảo ổn định và đạt yêu cầu	+ Kiểm tra nhiệt độ nguyên liệu bằng nhiệt kế sau khi bảo quản đối chiếu với yêu cầu
+ Sắp xếp nơi bảo quản gọn gàng, hợp lý	+ Theo dõi, kiểm tra đối chiếu với yêu cầu
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn vệ sinh thực phẩm SSOP và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận chuyển nguyên liệu thủy sản
Mã số công việc: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu sau khi được bảo quản sẽ vận chuyển bằng xe lạnh chuyên dùng về phân xưởng chế biến.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Đảm bảo thời gian vận chuyển

+ Luôn theo dõi và kiểm tra trong quá trình vận chuyển, đảm bảo nhiệt độ bảo quản ổn định.

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Chuẩn bị chủng loại dụng cụ

+ Sắp xếp nguyên liệu bảo quản trên phương tiện hợp lý

+ Theo dõi nhiệt độ và chất lượng nguyên liệu trong quá trình vận chuyển

+ Thực hiện các biện pháp vệ sinh phương tiện

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của công tác tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc.

+ Thành phần, tính chất và đặc điểm của các loại nguyên liệu thủy sản

+ Tác dụng của nhiệt độ thấp

+ Các biến đổi của nguyên liệu thủy sản sau khi chết

+ Yêu cầu đối với phương tiện vận chuyển

+ Những nhân tố ảnh hưởng đến quá trình vận chuyển và bảo quản

+ Trình bày được tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Nhiệt kế
+ Thùng bảo quản
+ Phương tiện vận chuyển

+ Nước đá
+ Nước sạch
+ Dụng cụ chuyên dùng
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Thời gian vận chuyển	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định
+ Nhiệt độ nguyên liệu ổn định	+ Kiểm tra nhiệt độ nguyên liệu bằng nhiệt kế chuyên dùng so với tiêu chuẩn
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động	+ Điều kiện vệ sinh đối chiếu với quy phạm vệ sinh chuẩn
+ Thời gian	+ Xác định thời gian thực tế so với tiêu chuẩn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tiếp nhận nguyên liệu thủy sản
Mã số công việc: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu vận chuyển về phân xưởng chế biến được kiểm tra, đánh giá lại chất lượng, phân loại sơ bộ nếu chưa sản xuất kịp thì bảo quản lại.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc
+ Đánh giá nguyên liệu nhanh và chính xác theo tiêu chuẩn
+ Đảm bảo nguyên tắc giao nhận
+ Sử dụng thuần thục các loại dụng cụ, thiết bị có liên quan
+ Bảo quản lại đạt yêu cầu
+ Nguyên liệu có nhiệt độ ổn định < 4^0C
+ Thời gian thực hiện đúng quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động
+ Làm việc theo nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Chuẩn bị dụng cụ
+ Phân cỡ, loại
+ Đánh giá chất lượng nguyên liệu
+ Bảo quản nguyên liệu đúng phương pháp
+ Sử dụng các thiết bị dụng cụ có liên quan
+ Xử lý tình huống
+ Pha chất tẩy rửa, chất khử trùng đúng yêu cầu
+ Thực hiện các biện pháp vệ sinh công nghiệp
+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định
+ Tổ chức sản xuất theo nhóm

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của công tác tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc.
+ Thành phần, tính chất và đặc điểm của các loại nguyên liệu thủy sản
+ Phương pháp tiếp nhận nguyên liệu thủy sản
+ Phương pháp đánh giá chất lượng

+ Nguyên tắc pha hóa chất

+ Các nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng nguyên liệu trong quá trình tiếp nhận

+ Phương pháp quản nguyên liệu thủy sản.

+ Phương pháp kiểm tra, theo dõi nguyên liệu trong quá trình bảo quản

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Cân
+ Bàn phân cỡ, phân loại
+ Thùng bảo quản
+ Nước đá
+ Nước sạch
+ Dụng cụ chuyên dùng
+ Nhiệt kế
+ Máy đo độ tươi
+ Giấy thử sunfite, kháng sinh
+ Hồ sơ thu mua, giao nhận
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Đánh giá được chất lượng nguyên liệu theo tiêu chuẩn	+ So sánh với tiêu chuẩn chất lượng, sử dụng được máy đo độ tươi và nhiệt kế
+ Pha hóa chất	+ Kiểm tra nồng độ, kết quả pha hóa chất so với chuẩn
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị nguyên liệu
Mã số công việc: B01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cân số lượng và kiểm tra chất lượng nguyên liệu ban đầu bằng phương pháp cảm quan.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc. Xác định đúng, đủ số lượng chủng loại, dụng cụ thiết bị.

+ Kiểm tra hồ sơ nguyên liệu, phân loại sơ bộ nguyên liệu theo đúng kích cỡ chủng loại

+ Theo dõi mặt cân ghi số lượng chính xác cho từng loại nguyên liệu

+ Lựa chọn được nguyên liệu theo quy cách chế biến đạt yêu cầu

+ Bảo quản được nguyên liệu sau khi cân

+ Tuân thủ đúng quy trình tiếp nhận

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Quan sát, đánh giá chất lượng nguyên liệu nhanh, chính xác

+ Kiểm tra, phân loại nguyên liệu theo chủng loại, kích cỡ

+ Pha các chất tẩy rửa, khử trùng

+ Thực hiện vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Tiêu chuẩn đánh giá cảm quan chất lượng nguyên liệu

+ Phương pháp bảo quản nguyên liệu

+ Pha nồng độ các chất tẩy rửa khử trùng theo quy định

+ Nguyên tắc vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Máy xay đá
+ Bàn xử lý nguyên liệu
+ Xe vận chuyển nguyên liệu

+ Nước rửa
+ Nước đá xay
+ Dụng cụ chuyên dùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Chất tẩy rửa và chất khử trùng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị tốt điều kiện làm việc	+ Quan sát, kiểm tra nơi làm việc việc đối chiếu với nội quy, quy định
+ Phân loại, lựa chọn nguyên liệu đúng yêu cầu	+ Theo dõi, giám sát, đánh giá bằng cảm quan. So sánh với quy định
+ Bảo quản nguyên liệu sau khi tiếp nhận	+ Kiểm tra chất lượng, theo dõi đối chiếu với quy định trong quy trình công nghệ
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy trình SSOP về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ chế nguyên liệu
Mã số công việc: B02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu được bỏ đầu, bóc vỏ, đánh vảy, bỏ nội tạng, philê lột da sau đó có thể chần, hấp, luộc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Xử lý được nguyên liệu đúng yêu cầu kỹ thuật

+ Tuân thủ đúng quy trình xử lý

+ Bảo quản được bán thành phẩm đúng quy định

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Xử lý từng loại nguyên liệu

+ Bảo quản bán thành phẩm sau khi xử lý

+ Thực hiện công tác vệ sinh an toàn thực phẩm và vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Đặc điểm tính chất của nguyên liệu thủy sản, tính chất của nước đá

+ Kỹ thuật xử lý từng loại nguyên liệu

+ Phương pháp bảo quản bán thành phẩm sau khi xử lý

+ Các nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng trong quá trình sản xuất

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Bàn xử lý có vòi nước
+ Dao, thớt
+ Khay chứa đựng
+ Nước rửa
+ Máy xay đá
+ Xe vận chuyển
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Chất tẩy rửa và chất sát trùng
+ Nước đá

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với nội quy, quy định
+ Bán thành phẩm sau xử lý phải không còn sót vỏ, không mất phần thịt đầu, không bị biến hồng	+ Kiểm tra bằng cảm quan. Đối chiếu với quy định
+ Chất lượng bán thành phẩm sau xử lý	+ Theo dõi thao tác bảo quản bán thành phẩm, kiểm tra nhiệt độ bằng nhiệt kế sau so với quy định
+ An toàn vệ sinh thực phẩm vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Rửa
Mã số công việc: B03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vệ sinh thiết bị rửa, cho nước rửa vào thùng rửa sau đó cho bán thành phẩm vào thùng dùng tay khuấy nhẹ cho sạch

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Thao tác đúng trình tự rửa bán thành phẩm

+ Xác định được nhiệt độ nước rửa và thời gian rửa bán thành phẩm đúng quy định

+ Kiểm tra, thay đổi nước rửa thường xuyên trong quá trình rửa

+ Bảo quản bán thành phẩm sau khi rửa

+ Thực hiện quy trình rửa nghiêm túc

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

II. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện vệ sinh công nghiệp

+ Kiểm tra nhiệt độ nước rửa, thời gian rửa bán thành phẩm và tần suất thay nước rửa bán thành phẩm

+ Rửa bán thành phẩm đúng quy trình

+ Kiểm tra các thông số kỹ thuật của nước rửa và thay đổi nước rửa

+ Bảo quản bán thành phẩm sau khi rửa

+ Thực hiện nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Pha hóa chất, chất khử trùng và chất tẩy rửa

+ Quy trình rửa bán thành phẩm

+ Yêu cầu nhiệt độ nước rửa, thời gian rửa bán thành phẩm và yêu cầu bán thành phẩm sau khi rửa

+ Phương pháp bảo quản bán thành phẩm sau khi rửa

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Thùng rửa
+ Rổ nhựa
+ Khay chứa bán thành phẩm
+ Giá kê khay
+ Nước sạch
+ Nước đá
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Dụng cụ và thiết bị kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với nội quy, quy định
+ Thao tác rửa bán thành phẩm, chất lượng bán thành phẩm sau khi rửa	+ Kiểm tra nhiệt độ và nồng độ Clorin bằng nhiệt kế và máy đo nồng độ. Kiểm tra bán thành phẩm bằng phương pháp cảm
+ Bảo quản bán thành phẩm sau khi rửa	+ Theo dõi các thao tác bảo quản bán thành phẩm. Kiểm tra nhiệt độ bằng nhiệt kế. So với quy định
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phân loại bán thành phẩm
Mã số công việc: B04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân chia bán thành phẩm thành các cỡ, hạng chất lượng khác nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Phân cỡ, hạng chất lượng của bán thành phẩm chính xác

+ Bảo quản bán thành phẩm sau khi phân cỡ, hạng đạt yêu cầu

+ Tuân thủ quy định phân cỡ, hạng

+ Loại bó tạp chất còn sót

+ Thời gian thực hiện đúng quy định trong quy trình

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Làm việc theo mhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Phân cỡ, hạng từng loại bán thành phẩm theo yêu cầu

+ Kiểm tra cỡ, hạng của bán thành phẩm

+ Ghi thẻ cỡ rõ ràng chính xác

+ Bảo quản bán thành phẩm sau phân cỡ, hạng

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghệ và an toàn lao động

+ Tổ chức làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Phương pháp phân loại bán thành phẩm

+ Cách ghi trên thẻ cỡ

+ Phương pháp bảo quản bán thành phẩm sau khi phân cỡ, hạng

+ Các nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng trong quá trình sản xuất

+ Nguyên tắc an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Bàn phân cỡ
+ Rổ nhựa
+ Khay, thùng chứa
+ Cân, thẻ cỡ
+ Nước đá
+ Nước sạch
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với nội quy, quy định về vệ sinh công nghiệp
+ Phân cỡ, hạng bán thành phẩm chính xác	+ Theo dõi thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy định trong quy trình công nghệ
+ Bảo quản bán thánh phẩm sau khi phân cỡ, hạng	+ Theo dõi, kiểm tra cảm quan đối chiếu với quy định
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm SSOP và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát và cân
Mã số công việc: B05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm soát lại chất lượng, kích cỡ, độ đồng đều của bán thành phẩm và tiến hành cân bán thành phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Kiểm tra độ chính xác của cân

+ Kiểm tra kích cỡ, hạng chất lượng và độ đồng đều của từng loại bán thành phẩm

+ Xác định đúng lượng phụ trội cho từng cỡ, loại bán thành phẩm

+ Cân chính xác lượng bán thành phẩm theo yêu cầu

+ Ghi đúng đủ các ký hiệu trên thẻ cỡ

+ Ghi chép theo dõi số lượng, kích cỡ, hạng bán thành phẩm đã cân

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Tuân thủ đúng quy trình kiểm soát và cân

+ Loại bỏ tạp chất còn sót

+ Thời gian thực hiện đúng quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Kiểm tra cỡ, hạng chất lượng

+ Cân bán thành phẩm đúng quy định

+ Hiệu chỉnh được cân

+ Cân lượng phụ trội của từng cỡ, loại bán thành phẩm

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Phương pháp kiểm soát và cân, kiểm tra thẻ cỡ

+ Tiêu chuẩn bán thành phẩm

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Bàn kiểm soát và cân
+ Cân
+ Rổ nhựa
+ Thẻ cỡ
+ Sổ ghi chép, bút bi
+ Nước sạch
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Kiểm cỡ, kiểm hạng chất lượng bán thành phẩm chính xác	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy định trong quy trình công nghệ
+ Cân bán thành phẩm chính xác	+ Kiểm tra khối lượng bán thành phẩm sau khi cân so với quy định
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xếp khuôn
Mã số công việc: B06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xếp bán thành phẩm đã cân vào khuôn (khay) theo các cỡ khác nhau và theo các kiểu khác nhau tùy thuộc vào yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Xếp khuôn cho từng loại bán thành phẩm đúng quy định

+ Phát hiện và loại bỏ tạp chất còn sót trong bán thành phẩm khi xếp khuôn

+ Đảm bảo vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Thực hiện đúng thời gian quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Xác định đúng khuôn (khay) sử dụng cho từng loại bán thành phẩm

+ Xếp khuôn thành thạo

+ Phát hiện và loại bỏ tạp chất còn sót trong bán thành phẩm khi xếp khuôn

+ Thực hiện vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp sử dụng đúng đủ bảo hộ lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Mục đích, yêu cầu của xếp khuôn

+ Nguyên tắc xếp khuôn

+ Nguyên nhân còn sót tạp chất trong bán thành phẩm và cách khắc phục

+ Nguyên tắc đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm

+ Bàn xếp khuôn

+ Khuôn (khay)

+ Chậu nhựa

+ Thẻ cỡ đã ghi ký hiệu

+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Dụng cụ vệ sinh

+ Nước sạch

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng đúng khuôn (khay) và xếp khuôn đúng trình tự	+ Theo dõi các thao tác thực hiện so sánh với quy định trong quy trình
+ Phát hiện và loại bỏ những tạp chất khi xếp khuôn	+ Kiểm tra tạp chất còn sót sau khi xếp khuôn xong
+ Để thẻ cỡ đúng cách	+ Kiểm tra thẻ cỡ đặt trong khuôn, xếp bán thành phẩm so với quy định trong quy trình sản xuất
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chờ đông, cấp đông
Mã số công việc: B07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Các khuôn bán thành phẩm được đưa vào phòng chờ đông đợi cấp đông. Sau đó bán thành phẩm được để trên bằng chuyền cấp động dạng rời IQF hoặc xếp các khuôn lên các tấm Panen trong tủ cấp đông sau khi xếp đầy hạ tấm panen xuống cho sát và cuối cùng cho chạy tủ đông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Trình tự xếp các khuôn bán thành phẩm trong phòng bảo quản lạnh

+ Xác định thời gian chờ đông và nhiệt độ phòng bảo quản

+ Thực hiện thao tác vào tủ và ra đông đúng trình tự trong quy trình

+ Thời gian thực hiện đúng quy định trong quy trình

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Xếp khuôn bán thành phẩm vào phòng bảo quản đạt yêu cầu

+ Xác định được thời gian chờ đông và nhiệt độ của phòng bảo quản

+ Thực hiện thao tác vào và ra tủ đông đúng trình tự trong quy trình sản xuất

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp, sử dụng đúng quy trình trang bị bảo hộ lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Ảnh hưởng của nhiệt độ thấp đến vi sinh vật

+ Các phương pháp làm đông thủy sản

+ Cấu tạo, nguyên lý hoạt động và thao tác của tủ đông nhanh

+ Biến đổi của thủy sản trong quá trình làm đông

+ Nguyên tắc an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm

+ Tủ đông tiếp xúc, tủ đông gió và tủ đông IQF

+ Dụng cụ kiểm tra

+ Nước sạch, nước đá

+ Giá kê
+ Mâm đựng khuôn bán thành phẩm
+ Nắp đậy khuôn
+ Ca múc nước
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng của bán thành phẩm sau chờ đông	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy định
+ Trình tự thao tác vào tủ và ra đông	+ Giám sát kiểm tra so với quy định trong quy trình sản xuất
+ Xác định nhiệt độ trung tâm sản phẩm	+ Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm so với tiêu chuẩn quy định trong quy trình
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tách khuôn, mạ băng
Mã số công việc: B08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tách sản phẩm đã cấp đông ra khỏi khuôn và mạ băng cho sản phẩm, hoặc tách sản phẩm cấp đông dạng rời IQF và tiến hành mạ băng cho sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Tách khuôn, mạ băng sản phẩm đúng quy định

+ Thay đổi nước tách khuôn, nước mạ băng đúng quy định

+ Kiểm tra sản phẩm sau khi mạ băng

+ Thực hiện đúng thời gian quy định trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Xác định nhiệt độ nước tách khuôn và nước mạ băng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Chuẩn bị nước tách khuôn và nước mạ băng sản phẩm

+ Tách khuôn đúng yêu cầu

+ Mạ băng sản phẩm đúng quy định

+ Kiểm tra thay đổi nước tách khuôn và nước mạ băng

+ Kiểm tra sản phẩm sau mạ băng

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và sử dụng đúng đủ bảo hộ lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Mục đích của tách khuôn, mạ băng sản phẩm

+ Phương pháp tách khuôn và mạ băng sản phẩm

+ Yêu cầu của sản phẩm sau khi tách khuôn và mạ băng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Cách xác định nhiệt độ nước tách khuôn và nhiệt độ nước mạ băng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm sau cấp đông

+ Bàn tách khuôn

+ Dụng cụ mạ băng

+ Nước sạch, nước đá

+ Bàn mạ băng
+ Bể chứa nước tách khuôn
+ Bể chứa nước mạ băng
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Thao tác tách khuôn, mạ băng thành thạo	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy định
+ Nhiệt độ của nước tách khuôn và nước mạ băng	+ Kiểm tra so sánh với quy định trong quy trình công nghệ
+ Chất lượng của bán thành phẩm sau tách khuôn, mạ băng	+ Kiểm tra bán thành phẩm sau khi tách khuôn, mạ băng
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với quy định trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra thành phẩm
Mã số công việc: B09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tiến hành kiểm tra cảm quan thành phẩm. Tùy thuộc vào từng sản phẩm kiểm tra một số chỉ tiêu hóa học của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Đánh giá chính xác chất lượng bằng cảm quan

+ Xác định chính xác một số chỉ tiêu hóa học

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Làm việc theo nhóm và khoa học.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Đánh giá cảm quan

+ Xác định các chỉ tiêu hóa học

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và sử dụng đúng trang bị bảo hộ lao động

+ Tổ chức làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Nguyên tắc đánh giá cảm quan

+ Nguyên tắc xác định các chỉ tiêu hóa học của thủy sản

+ Nguyên tắc vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Sản phẩm

+ Phòng cảm quan

+ Phòng kiểm nghiệm

+ Một số dụng cụ chuyên dùng khác

+ Dụng cụ kiểm tra.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Độ chính xác của các chỉ tiêu hóa học	+ Kiểm tra, tính kết quả. So sánh với yêu cầu
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bao gói, bảo quản thành phẩm
Mã số công việc: B10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng túi PE bao gói sản phẩm, đóng thùng cactông, cho sản phẩm vào kho bảo quản, theo dõi kho bảo quản.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị tốt các điều kiện làm việc

+ Lồng túi PE đảm bảo kín, có thể sử dụng máy đóng gói chân không

+ Đóng các thùng sản phẩm phải cùng chủng loại, cùng cỡ, hạng chất lượng.

+ Ghi chính xác phiếu kiểm tra vào thùng

+ Đảm bảo nguyên tắc sắp xếp, bảo quản sản phẩm trong kho bảo quản

+ Nhiệt độ và thời gian, độ ẩm tương đối trong kho bảo quản đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Thực hiện được lồng túi, hút chân không, hàn túi, và đóng thùng

+ Xếp thành phẩm trong kho đông đúng nguyên tắc

+ Ghi chính xác phiếu kiểm tra vào thùng

+ Theo dõi nhiệt độ và thời gian bảo quản sản phẩm trong kho đông

+ Xử lý tình huống trong quá trình bao gói, bảo quản sản phẩm

+ Thực hiện công tác an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và sử dụng đúng trang bị bảo hộ lao động.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Yêu cầu chung của bao bì, nội dung của phiếu kiểm tra

+ Biến đổi của sản phẩm trong quá trình bảo quản đông

+ Nguyên tắc sắp xếp sản phẩm trong kho bảo quản

+ Nguyên tắc vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Sản phẩm
+ Túi PE
+ Thùng carton
+ Máy hàn nhiệt
+ Phiếu kiểm tra
+ Máy đóng gói chân không
+ Bàn lồng túi PE
+ Đai nẹp, ban đóng thùng carton
+ Dụng cụ đánh đai nẹp
+ Kho bảo quản
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Độ kín của sản phẩm	+ Theo dõi kiểm tra thử độ kín
+ Chế độ kho bảo quản	+ Kiểm tra nhiệt độ, độ ẩm. Giám sát cách ghi phiếu kiểm tra vào thùng so với quy định
+ Ghi phiếu kiểm tra chính xác, thường xuyên	+ So sánh với yêu cầu chuẩn
+ Chất lượng của thành phẩm	+ Kiểm tra chất lượng thành phẩm theo thời gian bảo quản so với quy định trong quy trình công nghệ
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với trong quy trình công nghệ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị nguyên liệu
Mã số công việc: C01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhận nguyên liệu, tiến hành rửa sơ bộ nguyên liệu và bảo quản nguyên liệu chờ sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Nhận nguyên liệu đúng chủng loại, chất lượng và kích cỡ

+ Vệ sinh khu tiếp nhận và bảo quản sơ bộ nguyên liệu chờ chế biến, vệ sinh máy rửa trước khi sử dụng

+ Xác định và chuẩn bị đúng đủ dụng cụ, trang thiết bị cần thiết

+ Chọn phương pháp rửa phù hợp với loại nguyên liệu và rửa sạch nguyên liệu

+ Chọn phương pháp bảo quản phù hợp và bảo quản nguyên liệu đảm bảo duy trì nhiệt độ tốt

+ Sắp xếp thùng bảo quản hợp lý

+ Lấy nguyên liệu đi chế biến đúng trình tự

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp

+ Sắp xếp dụng cụ đúng nơi quy định.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Vệ sinh nhà xưởng và chuẩn bị được trang thiết bị trước khi sản xuất

+ Quan sát đánh giá sơ bộ nguyên liệu theo chất lượng và kích cỡ.

+ Cân và sắp xếp nguyên liệu hợp lý sau khi cân.

+ Phân biệt phương pháp rửa đối với từng loại nguyên liệu cụ thể.

+ Sử dụng máy rửa.

+ Rửa sạch nguyên liệu bằng máy hoặc bằng phương pháp thủ công

+ Bảo quản nguyên liệu.

+ Sắp xếp thùng bảo quản hợp lý.

+ Lấy nguyên liệu đi chế biến đúng trình tự.

2. Kiến thức

+ Phương pháp kiểm nghiệm cảm quan

+ Những biến đổi của nguyên liệu thủy sản sau khi chết.

+ Mô tả được phương pháp rửa thủ công.

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy rửa.

+ Nguyên lý, phương pháp và kỹ thuật bảo quản lạnh.

+ Những biến đổi của nguyên liệu khi bảo quản lạnh.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng, nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Hiểu được nguyên tắc về vệ sinh công nghiệp, vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu
+ Rổ đựng nguyên liệu
+ Cân
+ Nước sạch
+ Thùng rửa
+ Máy rửa
+ Thùng hoặc khay bảo quản
+ Nước đá
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Đảm bảo chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất	+ Quan sát đánh giá sơ bộ, kiểm tra bằng phương pháp cảm quan so sánh với tiêu chuẩn quy định
+ Thao tác nhận, rửa và bảo quản nguyên liệu chờ sản xuất	+ Giám sát thao tác của người làm, đối chiếu với thao tác chuẩn trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ chế, tách thịt cá
Mã số công việc: C02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu được đánh vảy, cắt đầu, moi nội tạng, rửa sạch máu nhớt và tách thịt cá loại bỏ xương và da.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Vệ sinh được máy và thiết bị đúng quy định trước khi sử dụng.

+ Đánh vảy, cắt đầu, moi sạch nội tạng cá đúng yêu cầu bằng máy hoặc bằng phương pháp thủ công.

+ Rửa và thay nước đúng số lần quy định.

+ Loại bỏ da và xương khỏi thịt cá.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Sử dụng máy và thiết bị

+ Thực hiện quá trình đánh vảy, cắt đầu, moi nội tạng, rửa và tách thịt cá theo phương pháp thủ công.

+ Vệ sinh sạch nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định

2. Kiến thức

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy và thiết bị.

+ Phương pháp sơ chế

+ Nguyên tắc quá trình rửa

+ Mô tả được phương pháp tách thịt cá thủ công.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Máy đánh vảy
+ Máy cắt đầu cá
+ Rổ đựng
+ Thùng rửa
+ Bàn, dao, thớt

+ Máy rửa
+ Máy tách thịt cá.
+ Nước đá, nước sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị nơi làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Thao tác sơ chế, rửa, tách thịt cá và vận hành máy, thiết bị	+ Giám sát thao tác của người làm, khả năng hoạt động của máy và thiết bị
+ Chất lượng thịt cá	+ Quan sát đánh giá theo phương pháp cảm quan so với tiêu chuẩn quy định
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với SSOP và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Rửa thịt cá
Mã số công việc: C03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thịt cá được cho vào thiết bị rửa, sau đó dùng tay khuấy nhẹ cho sạch chất màu, chất mùi mỡ và các protein hòa tan, sau đó làm ráo nước.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Vệ sinh máy rửa, máy ép tách nước trước khi sử dụng.

+ Xác định và chuẩn bị đúng đủ dụng cụ, trang thiết bị cần thiết.

+ Thao tác rửa đúng quy định

+ Ép tách nước thịt cá đạt độ ẩm yêu cầu.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Lựa chọn hóa chất rửa thịt cá phù hợp với từng loại nguyên liệu, pha được hóa chất rửa thịt cá theo đúng nồng độ.

+ Rửa thịt cá và ép tách nước đạt yêu cầu theo phương pháp thủ công hoặc bằng máy.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy rửa, máy ép tách nước.

+ Tính chất và phương pháp pha chế hóa chất rửa thịt cá.

+ Thành phần và tính chất hóa học của thịt cá.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng, nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Rổ đựng
+ Thùng rửa hoặc máy rửa.
+ Hóa chất rửa
+ Máy ép tách nước
+ Thiết bị ép thủ công
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng

+ Nước sạch
+ Nước đá
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị nơi làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Mức độ sạch màu, mùi, vị, mỡ và protein hòa tan trong thịt cá	+ Dùng phương pháp kiểm nghiệm cảm quan, so sánh với tiêu chuẩn quy định
+ Chất lượng nước rửa	+ Kiểm tra nước rửa bằng dụng cụ chuyên dùng. So sánh với quy định
+ Khả năng hoạt động của máy móc, thiết bị	+ Giám sát thao tác, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn SSOP quy định trong quy trình về an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền trộn
Mã số công việc: C04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thịt cá được xay nhỏ, ép lại tách da và xương còn sót, sau đó nghiền trộn thịt cá cùng phụ gia.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Vệ sinh sạch máy xay, máy lọc ép, máy nghiền trước khi sử dụng.

+ Sử dụng máy xay đúng yêu cầu.

+ Loại bỏ xương và da còn sót lại trong thịt cá sau khi lọc ép.

+ Nghiền trộn thịt cá và phối trộn phụ gia đúng thời gian quy định.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Sử dụng máy xay, máy lọc ép, máy nghiền trộn thịt cá tự động.

+ Xay và nghiền trộn thịt cá theo phương pháp thủ công.

+ Chọn lựa và bổ sung hàm lượng phụ gia theo đúng trình tự, phù hợp với từng loại sản phẩm.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy xay, máy lọc ép, máy nghiền trộn.

+ Tính chất protein.

+ Tính chất và tác dụng của phụ gia.

+ Phương pháp nghiền trộn và nêu được những chú ý trong quá trình nghiền trộn.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm

+ Chậu đựng.

+ Máy xay thịt tự động.

+ Thiết bị nghiền trộn thủ công.

+ Phụ gia.

+ Chất tẩy rửa

+ Máy xay thịt bán tự động.
+ Máy ép
+ Máy nghiền trộn tự động.
+ Chất khử trùng.
+ Dụng cụ vệ sinh.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị nơi làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Độ mịn, quánh dẻo của thịt cá sau khi nghiền trộn	+ Dùng phương pháp kiểm nghiệm cảm quan, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
+ Cân phụ gia theo đúng tỷ lệ quy định	+ Giám sát thao tác, kiểm tra kết bằng cách cân
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn SSOP trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bao gói, định hình
Mã số công việc: C05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thịt cá được cân, bao gói màng PE và định hình trong khuôn theo hình dạng yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị nơi làm việc

+ Cân chính xác lượng thịt cá cho từng khuôn.

+ Bao gói đúng quy định.

+ Định hình đúng nhiệt độ và thời gian quy định.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thao tác cân đúng

+ Chuẩn bị được vật liệu và thiết bị bao gói đóng khuôn

+ Thao tác bao gói đóng khuôn được thịt cá.

+ Sắp xếp khuôn hợp lý thuận tiện cho việc đưa vào hoặc lấy ra.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Phương pháp cân, bao gói và đóng khuôn.

+ Tính chất hóa học và vật lý bao bì PE.

+ Tính chất của protein.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bàn
+ Cân
+ Khay đựng
+ Khuôn sạch
+ Giá hoặc bàn đựng khuôn sản phẩm
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh.

+ Miếng PE

+ Phòng sạch

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị nơi làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Hình thức bao gói và trọng lượng mỗi khuôn	+ Quan sát, cân kiểm tra, so sánh với quy định trong quy trình
+ Thao tác cân, bao gói, định hình	+ Giám sát thao tác của người làm, so sánh với thao tác quy định trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Cấp đông
Mã số công việc: C06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vệ sinh tủ, chạy tủ không tải đến nhiệt độ quy định sau đó cho sản phẩm vào và cấp đông đến nhiệt độ yêu cầu sau đó lấy sản phẩm ra.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị nơi làm việc và tủ đông

+ Cho vào và lấy sản phẩm ra khỏi tủ theo đúng trình tự.

+ Theo dõi hoạt động của tủ và thời gian cấp đông.

+ Nhiệt độ trung tâm sản phẩm đạt -18^{0}C

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Vệ sinh tủ, tấy tuyết và đá trước khi cấp đông mẻ tiếp theo.

+ Vận hành cho tủ hoạt động.

+ Cho vào và lấy sản phẩm ra khỏi tủ theo đúng trình tự.

+ Theo dõi quá trình hoạt động của tủ và thời gian cấp đông.

+ Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Nguyên lý của quá trình lạnh đông.

+ Nguyên lý, cấu tạo và hoạt động của tủ đông

+ Những nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm khi cấp đông.

+ Tính chất của protein.

+ Thao tác trong quá trình cấp đông

+ Yêu cầu của sản phẩm sau khi cấp đông

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng, nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Tủ đông
+ Dụng cụ làm sạch tủ
+ Vòi nước sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng.
+ Dụng cụ vệ sinh.
+ Xe đẩy

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Nhiệt độ trung tâm sản phẩm	+ Dùng nhiệt kế, khoan và đo nhiệt độ trung tâm sản phẩm đối chiếu với chuẩn quy định
+ Chất lượng sản phẩm sau cấp đông	+ Đánh giá bằng cách quan sát bề mặt của sản phẩm so sánh với quy định
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tách khuôn, đóng thùng, bảo quản
Mã số công việc: C07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sản phẩm trong khuôn được cho vào nước có nhiệt độ 25^0C để tách khỏi khuôn, sau đó cho vào túi PE tiếp theo cho vào thùng carton, vận chuyển đến kho bảo quản để bảo quản.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Tách khuôn đúng yêu cầu.

+ Kiểm tra sản phẩm trước khi đóng thùng.

+ Viết phiếu kiểm hàng.

+ Cho sản phẩm vào thùng theo đúng quy định.

+ Xiết đai nẹp theo yêu cầu.

+ Bảo quản đúng nhiệt độ quy định.

+ Sắp xếp thùng bảo quản hợp lý.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Tách được sản phẩm ra khỏi khuôn.

+ Kiểm tra cho sản phẩm vào thùng theo yêu cầu.

+ Xiết đai nẹp theo yêu cầu.

+ Sắp xếp thùng bảo quản đúng quy định.

+ Ghi chép sổ lưu kho.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Phương pháp tách khuôn sản phẩm.

+ Tính chất của bao bì carton

+ Phương pháp đóng thùng.

+ Kỹ thuật bảo quản đông

+ Những biến đổi của sản phẩm khi bảo quản đông.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bàn tách khuôn.
+ Găng tay bảo hộ.
+ Bàn đóng thùng.
+ Xe vận chuyển.
+ Thùng carton
+ Phiếu kiểm hàng.
+ Dây dai.
+ Kho bảo quản có nhiệt độ đạt yêu cầu
+ Sổ lưu kho
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng.
+ Dụng cụ vệ sinh.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Mức độ nguyên vẹn của sản phẩm sau tách khuôn	+ Quan sát đánh giá và so sánh với yêu cầu trong quy trình
+ Chất lượng của sản phẩm sau tách khuôn	+ Đánh giá bằng cảm quan đối chiếu với quy định
+ Nhiệt độ bảo quản sản phẩm	+ Kiểm tra nhiệt độ kho bảo quản bằng nhiệt kế
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị nguyên liệu
Mã số công việc: D01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhận nguyên liệu, tiến hành rửa sơ bộ nguyên liệu và bảo quản nguyên liệu chờ sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Nhận nguyên liệu đúng chủng loại, chất lượng và kích cỡ.

+ Khu tiếp nhận và bảo quản sơ bộ nguyên liệu đạt tiêu chuẩn vệ sinh SSOP

+ Đủ dụng cụ, trang thiết bị cần thiết.

+ Nguyên liệu phải sạch

+ Giữ ổn định nhiệt độ nguyên liệu

+ Đảm bảo chất lượng nguyên liệu

+ Sắp xếp thùng bảo quản hợp lý.

+ Lấy nguyên liệu đi chế biến đúng trình tự.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Vệ sinh nhà xưởng và chuẩn bị được trang thiết bị trước khi sản xuất

+ Quan sát đánh giá sơ bộ nguyên liệu theo chất lượng và kích cỡ.

+ Cân và sắp xếp nguyên liệu hợp lý sau khi cân.

+ Sử dụng được máy rửa.

+ Rửa sạch nguyên liệu bằng máy hoặc bằng phương pháp thủ công

+ Bảo quản được nguyên liệu.

+ Sắp xếp được thùng bảo quản hợp lý.

+ Lấy nguyên liệu đi chế biến đúng trình tự.

2. Kiến thức

+ Phương pháp kiểm nghiệm cảm quan

+ Những biến đổi của nguyên liệu thủy sản sau khi chết.

+ Phương pháp rửa thủ công.

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy rửa.

+ Nguyên lý, phương pháp và kỹ thuật bảo quản lạnh.

+ Những biến đổi của nguyên liệu khi bảo quản lạnh.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng, nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về vệ sinh công nghiệp, vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu
+ Rổ đựng nguyên liệu
+ Cân
+ Nước sạch
+ Thùng rửa
+ Máy rửa
+ Thùng hoặc khay bảo quản
+ Nước đá
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Chất lượng nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất	+ Quan sát đánh giá sơ bộ, kiểm tra bằng phương pháp cảm quan
+ Thao tác nhận, rửa và bảo quản nguyên liệu chờ sản xuất	+ Giám sát thao tác của người làm, đối chiếu với thao tác chuẩn trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ chế, tách thịt cá
Mã số công việc: D02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nguyên liệu được đánh vảy, cắt đầu, moi nội tạng, rửa sạch máu nhớt và tách thịt cá loại bỏ xương và da.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Máy và thiết bị vệ sinh sạch sẽ

+ Sơ chế đúng cách, đảm bảo hao hụt thịt ít nhất

+ Nước rửa được thay đúng số lần quy định.

+ Thịt cá được loại sạch da và xương

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm và an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Sử dụng được máy và thiết bị

+ Thực hiện đúng thao tác quá trình đánh vảy, cắt đầu, moi nội tạng, rửa và tách thịt cá theo phương pháp thủ công.

+ Vệ sinh sạch nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định

2. Kiến thức

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy và thiết bị.

+ Các thao tác sơ chế nguyên liệu.

+ Thành phần khối lượng, tính chất hóa học của nguyên liệu thủy sản.

+ Nguyên tắc rửa

+ Phương pháp tách thịt cá thủ công.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Máy đánh vảy
+ Máy cắt đầu cá
+ Rổ đựng
+ Thùng rửa
+ Bàn, dao, thớt

+ Máy rửa
+ Máy tách thịt cá
+ Nước đá, nước sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị nơi làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Thao tác sơ chế, rửa, tách thịt cá và vận hành máy, thiết bị	+ Giám sát thao tác của người làm, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình công nghệ
+ Chất lượng thịt cá	+ Quan sát đánh giá theo phương pháp cảm quan so với tiêu chuẩn quy định
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nghiền trộn
Mã số công việc: D03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thịt cá được xay nhỏ sau đó được đem vào nghiền trộn thịt cá cùng phụ gia và gia vị. Thường xuyên theo dõi trong quá trình nghiền trộn

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Máy xay, máy nghiền được vệ sinh sạch sẽ trước khi sử dụng.

+ Máy hoạt động tốt

+ Loại bỏ xương và da còn sót lại trong thịt cá sau khi lọc ép.

+ Nghiền trộn thịt cá và phối trộn phụ gia, gia vị đúng tỷ lệ và thời gian quy định.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Sử dụng được máy xay, máy nghiền trộn thịt cá tự động.

+ Xay và nghiền trộn được thịt cá theo phương pháp thủ công.

+ Chọn lựa và bổ sung phụ gia theo đúng tỷ lệ, trình tự và phù hợp với từng loại sản phẩm.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Nguyên lý và phương pháp vận hành máy xay, máy nghiền trộn.

+ Tính chất protein.

+ Tính chất và tác dụng của phụ gia, gia vị.

+ Phương pháp nghiền trộn và nêu được những chú ý trong quá trình nghiền trộn.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Chậu đựng
+ Máy xay thịt tự động
+ Phụ gia
+ Gia vị

+ Máy xay thịt bán tự động
+ Máy nghiền trộn tự dộng
+ Thiết bị nghiền trộn thủ công
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Độ mịn, quánh dẻo, thơm của thịt cá sau khi nghiền trộn cùng phụ gia và gia vị	+ Dùng phương pháp kiểm nghiệm cảm quan, đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
+ Cân phụ gia, gia vị theo đúng tỷ lệ quy định	+ Giám sát thao tác, kiểm tra kết quả cân
+ Kỹ năng thao tác xay, nghiền trộn và vận hành máy	+ Giám sát thao tác của người làm, đối chiếu với quy định về thao tác trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Định hình, gia nhiệt
Mã số công việc: D04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Định hình miếng chả cá, tẩm bột, gia nhiệt (rán hoặc hấp) và để nguội.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Dụng cụ, trang thiết bị được vệ sinh sạch sẽ.

+ Hình dạng theo yêu cầu

+ Đúng trọng lượng quy định

+ Nhiệt độ và thời gian quy định.

+ Miếng chả được hạ xuống nhiệt độ thường trong điều kiện hợp vệ sinh.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Vệ sinh dụng cụ trang thiết bị

+ Thao tác định hình miếng chả theo đúng quy định.

+ Tẩm bột vào miếng chả.

+ Sử dụng nồi hấp hoặc thiết bị rán.

+ Theo dõi quá trình hấp hoặc rán.

+ Hấp hoặc rán chả theo phương pháp thủ công.

+ Kiểm tra nhiệt độ miếng chả trước khi bao gói.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Mô tả phương pháp định hình, tẩm bột, hấp, rán.

+ Tính chất, yêu cầu của bột rán.

+ Tính chất của protein.

+ Các quá trình truyền nhiệt.

+ Các quá trình biến đổi của dầu trong quá trình rán và các phương pháp xử lý dầu sau khi rán.

+ Tác dụng của việc làm nguội.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bàn
+ Cân
+ Khay, khuôn, mảnh PE, miếng gạt
+ Khay rán
+ Bột rán
+ Dầu rán
+ Thiết bị hấp, rán
+ Quạt gió
+ Giá để khay chả
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Phòng sạch

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Hình dáng, trọng lượng, lượng bột dính vào miếng chả và mức độ gia nhiệt	+ Quan sát, theo dõi, kiểm tra và so sánh với tiêu chuẩn quy định trong quy trình
+ Kỹ năng thao tác định hình, tẩm bột và vận hành thiết bị gia nhiệt, điều chỉnh các thông số kỹ thuật khi cần	+ Giám sát thao tác của người làm, đối chiếu với thao tác chuẩn quy định trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bao gói, xếp khuôn
Mã số công việc: D05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chả cá sau khi làm nguội được bao gói trong túi PE, có thể bao gói bằng chân không và xếp khuôn theo yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Vệ sinh sạch cân, khuôn.

+ Xếp chả vào túi đúng trọng lượng và quy cách quy định.

+ Hàn kín miệng túi (hút hoặc không hút chân không)

+ Xếp túi chả trong khuôn đúng quy định.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Sử dụng đóng gói hút chân không.

+ Xếp chả vào túi.

+ Hiệu chỉnh cân, cân kiểm tra được độ chính xác của túi chả.

+ Xếp khuôn theo đúng yêu cầu.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Tính chất bao bì PE.

+ Phương pháp bao gói, hàn miệng túi.

+ Nguyên tắc xếp khuôn.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng và nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bàn
+ Cân
+ Túi PE đã có nhãn mác và hạn sử dụng
+ Khuôn sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng

+ Thiết bị hàn túi

+ Dụng cụ vệ sinh

+ Máy đóng gói chân không

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Hình thức bao gói và trọng lượng mỗi khuôn	+ Quan sát, cân kiểm tra, so sánh với quy định trong quy trình
+ Thao tác cân, bao gói, xếp khuôn	+ Giám sát thao tác của người làm, so sánh với thao tác quy định trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Cấp đông
Mã số công việc: D06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vệ sinh tủ, chạy tủ không tải đến nhiệt độ quy định sau đó cho sản phẩm vào, đóng cửa tủ. Cấp đông đến nhiệt độ đạt yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị nơi làm việc và tủ đông

+ Theo dõi hoạt động của tủ và thời gian cấp đông.

+ Nhiệt độ trung tâm sản phẩm đạt - 18^0C

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Vệ sinh tủ, tẩy tuyết và đá trước khi cấp đông mẻ tiếp theo.

+ Vận hành cho tủ hoạt động.

+ Cho vào và lấy sản phẩm ra khỏi tủ theo đúng trình tự.

+ Theo dõi quá trình hoạt động của tủ và thời gian cấp đông.

+ Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Nguyên lý của quá trình lạnh đông.

+ Nguyên lý, cấu tạo và hoạt động của tủ đông

+ Những nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm khi cấp đông.

+ Tính chất của protein.

+ Thao tác trong quá trình cấp đông

+ Yêu cầu của sản phẩm sau khi cấp đông

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng, nêu được nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Tủ đông
+ Dụng cụ làm sạch tủ
+ Vòi nước sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Xe đẩy

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Nhiệt độ trung tâm sản phẩm	+ Dùng nhiệt kế, khoan và đo nhiệt độ trung tâm sản phẩm đối chiếu với chuẩn quy định
+ Thao tác vận hành tủ đông, cho sản phẩm vào và lấy ra	+ Giám sát thao tác của người làm, so sánh với thao tác quy định trong quy trình
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tách khuôn, đóng thùng, bảo quản
Mã số công việc: D07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chả cá được tách khỏi khuôn bằng cách nhúng vào nước có nhiệt độ 25^0C, cho vào túi PE, đóng thùng và bảo quản lạnh hoặc đông chờ tiêu thụ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Tách khuôn đúng yêu cầu.

+ Kiểm tra sản phẩm trước khi đóng thùng.

+ Viết phiếu kiểm hàng.

+ Cho sản phẩm vào thùng theo đúng quy định.

+ Xiết đai nẹp theo yêu cầu.

+ Bảo quản đúng nhiệt độ quy định.

+ Sắp xếp thùng bảo quản hợp lý.

+ Thực hiện đúng quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm, an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

III. CÁC KIẾN THỨC VÀ KỸ NĂNG THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Tách sản phẩm ra khỏi khuôn.

+ Cho sản phẩm vào thùng theo yêu cầu.

+ Xiết đai nẹp theo yêu cầu.

+ Sắp xếp thùng bảo quản đúng quy định.

+ Ghi chép sổ lưu kho.

+ Thực hiện vệ sinh nơi làm việc.

+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Mô tả phương pháp tách khuôn sản phẩm.

+ Tính chất của bao bì cactong.

+ Phương pháp đóng thùng.

+ Kỹ thuật bảo quản đông

+ Những biến đổi của sản phẩm khi bảo quản đông.

+ Tính chất chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nồng độ sử dụng quy định của chất tẩy rửa, chất khử trùng.

+ Nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bàn tách khuôn
+ Găng tay bảo hộ
+ Bàn đóng thùng
+ Xe vận chuyển
+ Thùng cactong
+ Phiếu kiểm hàng
+ Dây dai
+ Kho bảo quản có nhiệt độ đạt yêu cầu
+ Sổ lưu kho
+ Chất tẩy rửa
+ Chất khử trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Đối chiếu với quy định
+ Mức độ nguyên vẹn của sản phẩm sau tách khuôn	+ Quan sát đánh giá và so sánh với yêu cầu trong quy trình
+ Thao tác tách khuôn, sắp xếp sản phẩm vào thùng, ghi phiếu kiểm hàng, đóng thùng, xắp xếp sản phẩm trong kho	+ Giám sát thao tác của người làm, so sánh với thao tác quy định trong quy trình và nội quy sắp xếp trong kho
+ Nhiệt độ bảo quản sản phẩm	+ Kiểm tra nhiệt độ kho bảo quản
+ An toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn lao động	+ Theo dõi thao tác của người làm, đối chiếu với chuẩn quy định trong quy trình về an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm
+ Thời gian thực hiện	+ So sánh với thời gian định mức trong quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị nguyên liệu
Mã số công việc: E01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tiếp nhận, kiểm tra chất lượng nguyên liệu bằng phương pháp cảm quan.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc đầy đủ

+ Nguyên liệu đúng chủng loại và kích cỡ

+ Nguyên liệu đảm bảo chất lượng

+ Hồ sơ đầy đủ

+ Tuân thủ đúng quy trình kiểm tra

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh cá nhân, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện tốt công tác vệ sinh

+ Sử dụng đúng dụng cụ kiểm tra

+ Kiểm tra được nguyên liệu thủy sản và đưa ra kết quả chính xác.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Phương pháp kiểm tra nguyên liệu

+ Thành phần, tính chất và đặc điểm của nguyên liệu thủy sản

+ Cách pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh cá nhân, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Cân
+ Khay đựng
+ Dao, thớt
+ Bàn inox
+ Nước sạch, nước đá
+ Dụng cụ kiểm tra
+ Phương tiện vận chuyển
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Kiểm tra, phân loại được nguyên liệu	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với tiêu chuẩn nguyên liệu ở mỗi quy trình sản xuất
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian quy định ở quy trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý cơ học
Mã số công việc: E02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Loại bỏ phần không ăn được và cắt nhỏ nguyên liệu theo yêu cầu của quá trình chế biến.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị đầy đủ các điều kiện làm việc

+ Rửa nguyên liệu, loại bỏ phần không ăn được đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của quy trình sản xuất

+ Làm nhỏ bán thành phẩm đạt yêu cầu kỹ thuật của quy trình sản xuất

+ Bảo quản bán thành phẩm

+ Sử dụng các máy, thiết bị, dụng cụ phù hợp

+ Tuân thủ đúng quy trình xử lý

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp

+ Thực hiện đúng quy định về an toàn lao động cho người và thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Sử dụng các máy rửa, máy đánh vảy, máy cắt đầu cá, máy cắt khúc

+ Pha dung dịch sát trùng phù hợp

+ Bảo quản bán thành phẩm đạt yêu cầu

+ Bảo quản dụng cụ, thiết bị.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Nguyên lý hoạt động và thao tác của máy rửa, máy cắt đầu cá, máy đánh vảy, máy cắt khúc

+ Đặc điểm và tính chất của nguyên liệu thủy sản

+ Phương pháp xử lý cơ học

+ Phương pháp bảo quản bán thành phẩm

+ Cách pha chất sát trùng, tẩy rửa

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Khay đựng
+ Thùng rửa
+ Máy rửa
+ Bàn xử lý có vòi nước
+ Dao, thớt
+ Máy đánh vảy
+ Máy cắt đầu
+ Máy cắt khúc
+ Nước sạch
+ Nước đá
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Xử lý được nguyên liệu (rửa, loại bỏ phần không ăn được, làm nhỏ)	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Bảo quản được bán thành phẩm	+ Theo dõi, kiểm tra đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Pha được dung dịch chất sát trùng	+ Kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Đảm bảo an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp	+ Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm trong quy trình sản xuất
+ Sự an toàn cho người và thiết bị	+ Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn được quy định trong quy trình về kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện, so sánh với thời gian quy định ở quy trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý nhiệt sơ bộ
Mã số công việc: E03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bán thành phẩm cho vào thiết bị nhiệt để làm chín thủy sản. Có thể bằng nước nóng, hoặc hơi nước. Gia nhiệt theo chế độ quy định trong quy trình.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Xử lý nhiệt đúng phương pháp và đảm bảo yêu cầu kỹ thuật

+ Sử dụng các dụng cụ, thiết bị dùng để xử lý nhiệt

+ Xử lý tình huống

+ Tuân thủ đúng quy trình xử lý

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Làm việc theo nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Sử dụng thiết bị dùng để xử lý nhiệt

+ Xử lý nhiệt đạt yêu cầu kỹ thuật

+ Bảo quản dụng cụ, thiết bị

+ Xử lý tình huống xảy ra trong quá trình thao tác

+ Làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Cấu tạo, nguyên lý hoạt động, thao tác của các thiết bị nhiệt

+ Phương pháp xử lý nhiệt

+ Những biến đổi xảy ra trong quá trình xử lý nhiệt

+ Pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Khay đựng
+ Thùng làm nguội
+ Nguồn nhiệt
+ Thiết bị nhiệt
+ Bàn inox
+ Quạt gió
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Dụng cụ kiểm tra
+ Nước sạch

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng máy thiết bị và dụng cụ xử lý nhiệt	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy trình sử dụng máy thiết bị
+ Nhiệt độ của quá trình xử lý nhiệt	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Thời gian của quý trình xử lý nhiệt	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Chất lượng bán thành phẩm sau xử lý nhiệt	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Nấu nước sốt
Mã số công việc: E04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị thiết bị nấu, đổ nước vào thiết bị nấu sau đó cho nguyên liệu và gia vị cần thiết vào đun đến khi đạt yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Nấu nước sốt phù hợp với sản phẩm yêu cầu

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Sử dụng thiết bị nhiệt

+ Nấu nước gia vị đạt yêu cầu

+ Bảo quản được dụng cụ, thiết bị.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Nguyên lý, cấu tạo, hoạt động của thiết bị sấy, nồi hai vỏ, thiết bị rót sốt

+ Đặc điểm, tính chất, cách sử dụng các phụ gia thực phẩm

+ Phương pháp nấu nước gia vị, cho sản phẩm vào hộp

+ Pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Bao bì
+ Thiết bị nhiệt
+ Khay đựng
+ Các loại gia vị
+ Dụng cụ kiểm tra
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Nguồn nhiệt
+ Cân
+ Các dụng cụ chuyên dùng
+ Máy rót sốt
+ Bàn Inox
+ Thùng cách nhiệt
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng nước sốt (tỷ lệ gia vị, nhiệt độ nước gia vị)	+ Đánh giá cảm quan bằng cách thử nếm, so sánh với yêu cầu
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện, so với thời gian quy định ở quy trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vào hộp
Mã số công việc: E05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị bao bì sạch và cho sản phẩm vào hộp sau đó rót nước sốt theo tỷ lệ quy định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Cho sản phẩm vào hộp và rót nước sốt đúng tỷ lệ quy định

+ Tuân thủ đúng quy trình vào hộp

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Sử dụng được các máy rửa, máy rót sốt

+ Cho sản phẩm vào bao bì đạt yêu cầu

+ Bảo quản được dụng cụ, thiết bị.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Nguyên lý, cấu tạo, hoạt động của máy rửa bao bì thiết bị rót sốt

+ Đặc điểm, tính chất, cách sử dụng các phụ gia thực phẩm

+ Nguyên tắc cho sản phẩm vào hộp

+ Biết cách pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Bao bì
+ Thùng rửa
+ Máy rửa bao bì
+ Khay đựng
+ Các loại gia vị
+ Dụng cụ kiểm tra
+ Các dụng cụ chuyên dùng
+ Máy rót sốt
+ Bàn Inox
+ Thùng cách nhiệt
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng dụng cụ, thiết bị	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy trình sử dụng thiết bị
+ Tỷ lệ giữa thực phẩm và nước sốt	+ Kiểm tra bằng cách cân, đo thể tích. So sánh với yêu cầu
+ Khối lượng tịnh	+ Kiểm tra bằng cách tiến hành cân. Đối chiếu với yêu cầu
+ Vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện, so với thời gian quy định ở quy trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bài khí, ghép mí
Mã số công việc: E06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đuổi hết không khí trong hộp và đem ghép kín hộp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Bài khí đúng phương pháp và đạt yêu cầu kỹ thuật

+ Mí ghép đạt tiêu chuẩn kỹ thuật

+ Tuân thủ đúng quy trình bài khí, ghép mí

+ Thời gian thực hiện đúng quy định ghi trong quy trình sản xuất

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện tốt công tác vệ sinh

+ Sử dụng thành thạo thiết bị bài khí, ghép mí

+ Bài khí, ghép mí đạt yêu cầu

+ Bảo quản được dụng cụ, thiết bị.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Phương pháp bài khí, ghép mí

+ Yếu tố ảnh hưởng đến độ chân không của đồ hộp thành phẩm

+ Cấu tạo của mí hộp, các dạng hư hỏng của mí hộp

+ Cấu tạo, nguyên lý, hoạt động của máy ghép mí, thiết bị bài khí

+ Cách pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Hộp đựng thực phẩm
+ Nắp hộp
+ Thiết bị bài khí
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Máy ghép mí
+ Bàn inox
+ Nước nóng
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng dụng cụ, thiết bị	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy trình sử dụng thiết bị
+ Độ chân không và độ kín của mí hộp	+ Đo độ chân không bằng dụng cụ chuyên dùng, thử độ kín của sản phẩm
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện so với thời gian quy định ở quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thanh trùng, làm nguội
Mã số công việc: E07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cho đồ hộp vào thiết bị thanh trùng, cho nước vào, nâng nhiệt bằng hơi nước, giữ ở nhiệt độ thanh trùng theo thời gian quy định, sau đó hạ nhiệt độ của nồi thanh trùng và lấy sản phẩm ra.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Vận hành được thiết bị thanh trùng

+ Thanh trùng theo đúng công thức thanh trùng

+ Xử lý nhanh các sự cố xảy ra trong quá trình thanh trùng

+ Tuân thủ đúng quy trình thanh trùng, làm nguội

+ Thời gian thực hiện nghiêm ngặt theo chế độ thanh trùng

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Làm việc theo nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Sử dụng các thiết bị trong quá trình thanh trùng, làm nguội

+ Lập được công thức thanh trùng

+ Thực hiện được các bước thanh trùng, làm nguội

+ Bảo quản dụng cụ, thiết bị

+ Xử lý được sự cố xảy ra trong quá trình thanh trùng

+ Tổ chức làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Công thức thanh trùng

+ Phương pháp thanh trùng bằng nhiệt, làm nguội

+ Nhân tố ảnh hưởng đến chế độ thanh trùng

+ Những điều cần chú ý khi thanh trùng

+ Cấu tạo, nguyên lý hoạt động và thao tác của thiết bị thanh trùng

+ Cách pha chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Hộp thực phẩm
+ Thiết bị thanh trùng
+ Nước sạch
+ Nguồn nhiệt
+ Đồng hồ
+ Bàn inox
+ Bể làm nguội
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng thiết bị, dụng cụ	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy trình sử dụng thiết bị
+ Nhiệt độ thanh trùng, làm nguội	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Thời gian thanh trùng, làm nguội	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật trong quy trình sản xuất
+ Chất lượng của đồ hộp sau thanh trùng và làm nguội	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra cảm quan và kiểm tra hóa học đối chiếu với quy định
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bảo ôn
Mã số công việc: E08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lau sạch hộp, phủ dầu chống rỉ, bảo quản đồ hộp để ổn định các thành phần trong đồ hộp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Nắp, đáy và mí hộp phủ kín dầu chống rỉ

+ Lau hộp và bảo ôn đúng phương pháp

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Lau được dầu chống rỉ

+ Theo dõi và điều chỉnh được nhiệt độ phòng bảo ôn.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Đặc điểm và tính chất của sản phẩm

+ Phương pháp bảo ôn

+ Cách pha chất tẩy rửa

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Sản phẩm đồ hộp

+ Giẻ sạch

+ Dầu chống rỉ

+ Kệ gỗ

+ Bìa carton

+ Kho bảo ôn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Phủ kín dầu chống rỉ	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật
+ Chất lượng của đồ hộp sau bảo ôn	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với yêu cầu kỹ thuật ghi trong quy trình
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện so với thời gian quy định ở quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra đồ hộp thành phẩm
Mã số công việc: E09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra bằng phương pháp cảm quan, hóa học và vi sinh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Đánh giá đúng chất lượng sản phẩm

+ Sử dụng các dụng cụ, thiết bị kiểm tra

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động

+ Làm việc theo nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện tốt công tác vệ sinh

+ Sử dụng thành thạo các thiết bị dùng để kiểm tra tại chỗ và tại phòng thí nghiệm

+ Kiểm tra và đánh giá được chất lượng đồ hộp

+ Pha được các loại hóa chất theo quy định

+ Bảo quản dụng cụ, thiết bị

+ Tổ chức làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Tính chất, đặc điểm của đồ hộp thực phẩm

+ Phương pháp kiểm tra cảm quan, hóa học, vi sinh

+ Cách pha chất tẩy rửa

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Các loại máy thiết bị, dụng cụ dùng để kiểm tra

+ Nước nóng

+ Bình thủy tinh

+ Đồng hồ đo độ chân không

+ Nước sạch

+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Dụng cụ vệ sinh

+ Mẫu
+ Dụng cụ chuyên dùng để kiểm tra
+ Bơm hút chân không
+ Hóa chất

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng dụng cụ, thiết bị	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy trình sử dụng thiết bị
+ Đánh giá chất lượng sản phẩm	+ Kiểm tra so sánh với tiêu chuẩn thành phẩm
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện so với thời gian quy định ở quy trình kiểm tra

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bao gói, bảo quản
Mã số công việc: E10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dán nhãn, cho hộp vào thùng carton và bảo quản.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc

+ Nhãn hiệu đúng quy cách

+ Đóng thùng đúng quy định

+ Đảm bảo các thông số kho bảo quản

+ Tuân thủ đúng quy trình bao gói, bảo quản

+ Thời gian thực hiện đúng quy định

+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh

+ Dán nhãn, đóng thùng đạt yêu cầu

+ Bảo quản sản phẩm đạt yêu cầu

+ Bảo quản được dụng cụ, thiết bị

+ Xử lý tình huống trong quá trình bảo quản.

2. Kiến thức

+ Nhiệm vụ và nội dung của quá trình tổ chức lao động, tổ chức nơi làm việc hợp lý

+ Phương pháp dán nhãn, ghi nhãn

+ Phương pháp đóng thùng, bảo quản

+ Các biến đổi xảy ra trong quá trình bảo quản

+ Cách pha chất tẩy rửa

+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Hộp thành phẩm

+ Giẻ sạch

+ Hồ dán

+ Kho bảo quản

+ Kệ gỗ

+ Xe nâng

+ Nhãn mác
+ Thùng carton
+ Bút dạ
+ Băng dính
+ Bìa carton
+ Bàn Inox
+ Khay đựng
+ Bàn inox
+ Nước sạch
+ Chất tẩy rửa
+ Dụng cụ vệ sinh

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc chu đáo	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Sử dụng dụng cụ, thiết bị	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy trình sử dụng thiết bị
+ Dán nhãn, đóng thùng đúng phương pháp	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, so sánh với quy định
+ Chất lượng của đồ hộp sau bảo quản	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với tiêu chuẩn
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Theo dõi thời gian thực hiện so với thời gian quy định ở quy trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị nguyên liệu
Mã số công việc: F01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tiếp nhận nguyên liệu, kiểm tra, đánh giá chất lượng, phân loại sơ bộ nguyên liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Chuẩn bị đầy đủ các điều kiện làm việc
+ Nguyên liệu thủy sản đạt yêu cầu
+ Đầy đủ chủng loại nguyên liệu
+ Thời gian thực hiện đúng quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện được công tác vệ sinh
+ Nhận dạng được các dụng cụ
+ Tổ chức quá trình lao động hợp lý
+ Thực hiện các biện pháp an toàn vệ sinh
+ Đánh giá chất lượng nguyên liệu
+ Phân loại sơ bộ nguyên liệu thủy sản.

2. Kiến thức

+ Nội dung quá trình tổ chức lao động hợp lý
+ Đặc điểm của nguyên liệu thủy sản
+ Cách pha chất tẩy rửa, khử trùng
+ Cách đánh giá, phân loại sơ bộ nguyên liệu
+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Bàn
+ Rổ
+ Thùng
+ Vòi nước
+ Cân
+ Chậu
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Nước sạch, nước đá
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Chổi
+ Bàn chải
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng nguyên liệu	+ Kiểm tra so sánh với tiêu chuẩn
+ Chủng loại nguyên liệu	+ Kiểm tra loại nguyên liệu đối chiếu với yêu cầu
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện công việc	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý nguyên liệu
Mã số công việc: F02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, bóc vỏ, lột da, mổ bụng lấy nội tạng, đánh vảy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Chuẩn bị đầy đủ các điều kiện làm việc
+ Nguyên liệu thủy sản sau xử lý đạt yêu cầu kỹ thuật
+ Sắp xếp dụng cụ đúng nơi quy định
+ Thời gian thực hiện đúng quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh
+ Nhận dạng được các loại thiết bị dụng cụ
+ Nhận dạng được các loại nguyên liệu thủy sản
+ Xử lý được nguyên liệu theo yêu cầu
+ Bảo quản bán thành phẩm
+ Sắp xếp vật dụng, đúng quy định khoa học.

2. Kiến thức

+ Nội dung tổ chức lao động hợp lý
+ Đặc điểm của các loại dụng cụ, thiết bị
+ Thao tác trong quá trình xử lý nguyên liệu
+ Cách pha chất tẩy rửa, khử trùng
+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Nguyên liệu thủy sản
+ Bàn
+ Rổ
+ Dao
+ Thùng
+ Vòi nước
+ Chậu
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Nước sạch, nước đá
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Chổi, bàn chải
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng của bán thành phẩm sau xử lý	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra so sánh với quy định
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so vơi định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ướp muối, khử muối
Mã số công việc: F03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, cho nguyên liệu vào thùng, cho muối vào ướp theo tỷ lệ. Sau đó tách bớt muối ra khỏi làm nhạt bớt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc
+ Nồng độ muối phải đạt yêu cầu kỹ thuật
+ Khử muối theo yêu cầu kỹ thuật
+ Thời gian thực hiện đúng quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc
+ Thực hiện các thao tác trong quá trình ướp
+ Thực hiện thao tác trong quá trình khử muối
+ Tổ chức lao động hợp lý.

2. Kiến thức

+ Nội dung quá trình tổ chức lao động hợp lý
+ Đặc điểm của các loại dụng cụ, thiết bị
+ Đặc điểm của nguyên liệu thủy sản
+ Đặc điểm, tính chất của muối
+ Phương pháp ướp muối và khử muối
+ Cách pha chất tẩy rửa, khử trùng
+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Thiết bị ướp muối
+ Muối
+ Vỉ đậy
+ Đá
+ Dụng cụ kiểm tra
+ Nước sạch
+ Thùng rửa
+ Nước muối loãng, nước biển
+ Rổ

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng muối	+ Kiểm tra so sánh với mẫu chuẩn
+ Nồng độ muối sau ướp	+ Kiểm tra bằng bôme kế đối chiếu với nồng độ quy định
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xử lý nhiệt
Mã số công việc: F04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, gia nhiệt, làm khô theo yêu cầu kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc
+ Gia nhiệt bằng cách hấp hoặc luộc
+ Thời gian hấp không quá 30 phút
+ Nhiệt độ gia nhiệt thường 100^0C
+ Có thể cho thêm muối từ 3 - 6%
+ Độ khô, thời gian đảm bảo yêu cầu
+ Sắp xếp dụng cụ đúng nơi quy định
+ Thời gian đảm bảo theo quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh
+ Thực hiện các thao tác trong quá trình xử lý nhiệt
+ Xử lý sự cố xảy ra trong quá trình xử lý nhiệt
+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định
+ Tổ chức lao động hợp lý.

2. Kiến thức

+ Nội dung tổ chức lao động hợp lý
+ Cấu tạo và nguyên lý hoạt động của thiết bị gia nhiệt
+ Nguyên lý quá trình làm khô
+ Tác dụng cho thêm muối
+ Pha chất của chất tẩy rửa, khử trùng
+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Bán thành phẩm
+ Thiết bị gia nhiệt
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng

+ Dàn phơi
+ Nước sạch
+ Thùng chứa nước
+ Muối
+ Chổi
+ Bàn chải
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định
+ Chất lượng của bán thành phẩm sau quá trình gia nhiệt	+ Theo dõi các thao tác thực hiện, kiểm tra cảm quan so sánh với quy định
+ Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	+ Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động
+ Thời gian thực hiện	+ Thời gian so với định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bao gói, bảo quản
Mã số công việc: F05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, bao gói, bảo quản sản phẩm theo đúng yêu cầu kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

+ Chuẩn bị các điều kiện làm việc
+ Bao gói sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật
+ Bảo quản sản phẩm đúng phương pháp
+ Sắp xếp dụng cụ đúng nơi quy định
+ Sản phẩm được bảo quản tốt nhất
+ Thời gian đảm bảo theo quy định
+ Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

+ Thực hiện công tác vệ sinh
+ Chọn lựa được các loại bao bì
+ Thực hiện các thao tác trong quá trình bao gói
+ Bảo quản được sản phẩm
+ Xử lý được sự cố xảy ra trong quá trình bảo quản
+ Sắp xếp dụng cụ đúng quy định.

2. Kiến thức

+ Đặc điểm của bao bì, đặc điểm các loại dụng cụ
+ Phương pháp bao gói, bảo quản sản phẩm
+ Cách pha chất tẩy rửa, khử trùng
+ Nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

+ Sản phẩm
+ Kho bảo quản
+ Ang, chum, bồ, thùng, túi PE
+ Giấy chống ẩm
+ Dụng cụ vệ sinh
+ Thùng
+ Nước sạch
+ Chất tẩy rửa, chất sát trùng
+ Chổi
+ Bàn chải
+ Dụng cụ kiểm tra

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Chuẩn bị được các điều kiện làm việc + Độ chính xác trong quá trình thao tác + Chất lượng sản phẩm + Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động + Thời gian thực hiện	+ Nơi làm việc đối chiếu với quy định + Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn + Kiểm tra cảm quan và kiểm tra hóa học, đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động + Thời gian so sánh với định mức

(Xem tiếp Công báo số 203 + 204)

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN

Địa chỉ: Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội
Điện thoại: 080.44946 – 080.44417
Fax: 080.44517
Email: congbao@chinhphu.vn
Website: http://congbao.chinhphu.vn
In tại: Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng