PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ XÂY DỰNG

Thông tư số 10/2011/TT-BXD ngày 10 tháng 8 năm 2011 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với nghề Hàn

(Tiếp theo Công báo số 473 + 474)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý các hoạt động kỹ thuật
Mã số công việc: I12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý các hoạt động thuộc lĩnh vực kỹ thuật trong đơn vị. Thực hiện công việc gồm:

- Thực hiện các quy trình kỹ thuật.
- Xây dựng chương trình làm việc.
- Giám sát điều kiện của đơn vị và các nguồn lực.
- Tiến hành điều chỉnh cần thiết theo yêu cầu để cải tiến quy trình.
- Giám sát hoạt động môi trường.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Giám sát và quản lý được các khâu hoạt động của đơn vị.
- Giám sát và quản lý được chi phí các hoạt động.
- Kiểm tra được quan hệ tác động qua lại của các quy trình liên quan với nhau.
- Lưu giữ được hồ sơ về quy trình.
- Xác định được nguồn lực cần thiết cho mọi lĩnh vực của chương trình đang thực hiện.
- Lập được lịch cho các hoạt động bảo trì và rà soát hệ thống.
- Lập được kế hoạch mua sắm và gia hạn.
- Thực hiện được công tác kiểm tra và giám sát các hoạt động.
- Thống kê, lưu giữ được kết quả giám sát.
- Dự đoán được các vấn đề phát sinh trong khi thực hiện công việc.
- Xây dựng được kế hoạch giảm thiểu năng lượng và nguồn lực.

- Xác định được các lĩnh vực quan trọng cần nâng cao hiệu suất.

- Thay đổi quy trình hoặc hệ thống nhằm đảm bảo kiểm soát mọi biến đổi.

- Lấy được ý kiến phản hồi của những người liên quan về hiệu quả cải tiến quy trình và thông tin cho khách hàng hoặc các bên liên quan.

- Thường xuyên tiến hành công tác kiểm tra môi trường trong các quy trình sản xuất của đơn vị.

- Việc giám sát đem lại hiệu quả trong công tác bảo vệ môi trường.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Theo dõi các khâu hoạt động.

- Giám sát các quy trình liên quan.

- Nhập hồ sơ các quy trình kỹ thuật.

- Xây dựng chương trình hoạt động.

- Lập lịch làm việc.

- Mua sắm thiết bị.

- Thay thế thiết bị.

- Điều chỉnh quy trình để kiểm soát mọi biến đổi và chỉnh lỗi.

- Kiểm tra môi trường sản xuất.

- Xây dựng và triển khai các kế hoạch quản lý môi trường.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Phương pháp đánh giá kết quả thực hiện các quy trình kỹ thuật.

- Những tác động trong quá trình thực hiện đến các mục tiêu của đơn vị.

- Các vấn đề liên quan đến quản lý chất thải và môi trường.

- Tác động qua lại giữa quy trình kỹ thuật với các quy trình liên quan khác.

- Các yêu cầu lưu thông tin và báo cáo gắn với quy trình kỹ thuật.

- Thủ tục cấp dữ liệu và thông tin của quy trình kỹ thuật.

- Các yêu cầu về nguồn lực của các chương trình.

- Quy trình bảo trì hệ thống.

- Quy trình rà soát vận hành của hệ thống.

- Cơ hội để nâng cao hiệu suất của hệ thống thông qua hoạt động bảo dưỡng được điều chỉnh.

- Quy trình xây dựng và duy trì lịch mua sắm thiết bị.

- Các thông số cơ bản của đơn vị, nguồn lực và kết quả đầu ra của quy trình.

- Các quy trình kiểm tra đặc điểm kỹ thuật.

- Các hình thức giám sát điều kiện của đơn vị.

- Quy trình lưu giữ thông tin về kết quả giám sát điều kiện.

- Cách phân tích kết quả giám sát điều kiện.

- Lợi ích, cơ hội giảm thiểu mức độ sử dụng năng lượng và nguồn lực.

- Những cơ hội nâng cao hiệu suất và các lý do ưu tiên cơ hội nâng cao hiệu suất.

- Các lỗi trong quy trình hoặc những biến đổi so với đặc điểm kỹ thuật, hành động cần tiến hành để khắc phục các lỗi. Quy trình lưu hồ sơ, thông tin thay đổi cho khách hàng và các bên liên quan.

- Những tác động đến môi trường của quy trình sử dụng năng lượng.

- Những tác động của quy trình quản lý chất thải đến môi trường.

- Quy định báo cáo và xử lý vi phạm nguyên tắc bảo vệ môi trường.

- Các chiến lược giảm thiểu tác động của sản xuất đến môi trường.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kế hoạch hoạt động của đơn vị.

- Tài kiệu kỹ thuật liên quan.

- Kế hoạch sản xuất, kinh doanh của đơn vị.

- Dự trù mua sắm trang thiết bị, quy định về kiểm tra, giám sát.

- Văn bản pháp quy liên quan, quy trình sản xuất.

- Văn bản pháp quy về bảo vệ môi trường, các quy định liên quan.

- Có kỹ năng thực hiện công việc K01, K05, K09.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ giám sát và quản lý các khâu hoạt động của đơn vị, kiểm tra quan hệ tác động qua lại của các quy trình liên quan với nhau theo điều khoản 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc giám sát và quản lý, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi lưu trữ hồ sơ về quy trình, xác định nguồn nhân lực,vật lực cần thiết, lập lịch cho các hoạt động bảo trì và rà soát hệ thống. Lập kế hoạch mua sắm và gia hạn theo các điều khoản 4.2.4, 6.2, 6.3 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ thực hiện việc kiểm tra và giám sát các hoạt động, ghi lại kết quả giám sát, dự đoán các vấn đề phát sinh trong thực hiện công việc, xây dựng kế hoạch giảm thiểu năng lượng, nguồn lực theo các điều khoản 6.2, 6.3, 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc kiểm tra và giám sát, đối chiếu với tiêu chuẩn.

- Sự phù hợp khi xác định các lĩnh vực quan trọng cần nâng cao hiệu suất, thay đổi quy trình hoặc hệ thống nhằm kiểm soát mọi biến đổi theo các điều khoản 8.2, 8.3, 8.5 TCVN ISO 9001:2008	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, thay đổi quy trình hoặc hệ thống, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ kiểm tra quy trình sản xuất của đơn vị và việc giám sát nhằm đem lại hiệu quả trong công tác bảo vệ môi trường theo các điều khoản 8.2, 6.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý môi trường
Mã số công việc: I13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý các tác nhân ảnh hưởng tới môi trường do hoạt động sản xuất gây nên và đảm bảo môi trường theo tiêu chuẩn tại nơi làm việc của đơn vị. Công việc này bao gồm:

- Xác định tình trạng môi trường hiện tại.
- Thiết lập yêu cầu của các bên liên quan.
- Xem xét tình trạng môi trường hiện tại dựa vào yêu cầu của các bên liên quan.
- Xây dựng các chiến lược cải thiện môi trường.
- Thực hiện các chiến lược.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện được việc nghiên cứu, thảo luận và báo cáo các điều tra mẫu liên quan đến việc khảo sát các chỉ tiêu môi trường.
- Chuẩn bị được bản tóm tắt thống kê tình trạng môi trường hiện tại.
- Tổng hợp, báo cáo được những chi tiết phát hiện từ đánh giá ban đầu.
- Ghi chép và báo cáo được các kết quả để phối hợp hoạt động.
- Xác định được sự chênh lệch giữa các mục tiêu và tình trạng môi trường hiện tại.
- Thiết lập được các khả năng và phương án cải thiện môi trường.
- Đề ra được các phương án cải thiện môi trường dựa vào các tiêu chí đánh giá.
- Triển khai được kết quả báo cáo về môi trường thành chiến lược để áp dụng.
- Thi hành được các chiến lược, đồng thời tham khảo ý kiến của các bên liên quan.
- Thu thập và xem xét các dữ liệu về việc thi hành các chiến lược.
- Đánh giá được sự tiến bộ và xem xét lại các chiến lược.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thảo luận về các chỉ tiêu môi trường.
- Báo cáo các điều tra mẫu liên quan đến việc khảo sát các chỉ tiêu môi trường.
- Khảo sát tình trạng môi trường hiện tại.
- Điều hành thực thi kế hoạch quản lý môi trường.
- Xác định yêu cầu về môi trường của các bên liên quan.
- Đánh giá sự chênh lệch giữa tình trạng môi trường hiện tại và yêu cầu về môi trường cần đạt được.
- Thực hiện chiến lược cải thiện những tác động đến môi trường.

- Báo cáo kết quả dự tính cho các bên liên quan.
- Đánh giá các phương án đã có.
- Thực hiện các phương án phát triển bền vững đã lựa chọn.
- Triển khai các kế hoạch quản lý môi trường.
- Điều hành việc thực thi kế hoạch quản lý môi trường.
- Thu thập dữ liệu về môi trường.
- Xem xét và đánh giá kết quả thực hiện chiến lược.
- Báo cáo kết quả dự tính cho các bên liên quan.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Điều kiện môi trường ở nơi làm việc.
- Quy trình chứng thực tình trạng môi trường.
- Các quy định pháp luật về môi trường.
- Quy trình thu thập và chứng thực dữ liệu về môi trường.
- Các quy định trong việc ghi chép và báo cáo.
- Những cơ hội kết hợp các kết quả của hoạt động với những phương án cải thiện môi trường.
- Phương pháp thực hiện các cuộc kiểm tra và thủ tục kiểm tra cần thiết để thiết lập điều kiện môi trường.
- Sự chênh lệch giữa tình trạng môi trường hiện tại và tình trạng môi trường cần đạt được.
- Các phương án cải thiện tình trạng môi trường hiện tại của hoạt động.
- Khái niệm về sự phát triển bền vững, các phương án phát triển bền vững.
- Tiêu chí đánh giá tính khả thi của các phương án.
- Những rủi ro và ưu thế liên quan đến sự phát triển bền vững.
- Phương án phát triển bền vững các chiến lược. Quy trình báo cáo các phương án phát triển bền vững cho những bên liên quan.
- Biện pháp thi hành chiến lược phát triển về môi trường. Các dữ liệu cần thiết để đánh giá quá trình thi hành kế hoạch quản lý môi trường.
- Các tiêu chí đánh giá những chiến lược được thực thi.
- Quan điểm của những bên liên quan về các phương án cải thiện môi trường.
- Chi phí hoặc lợi nhuận của các phương án đã được xác định.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các mẫu điều tra, khảo sát.
- Các văn bản pháp lý liên quan.
- Quy định về các chỉ số an toàn môi trường.
- Văn bản quy định về môi trường.
- Các báo cáo kết quả điều tra, khảo sát.
- Các tiêu chí đánh giá.
- Quy định pháp luật về môi trường, chiến lược phát triển của đơn vị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ nghiên cứu, thảo luận và báo cáo các điều tra liên quan đến việc khảo sát các chỉ tiêu môi trường theo điều khoản: + 4.2 TCVN ISO 14001:2005 + 5.1, 6.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc nghiên cứu, thảo luận và báo cáo, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thống kê tình trạng môi trường hiện tại, tổng hợp, báo cáo những chi tiết phát hiện từ đánh giá ban đầu theo điều khoản: + 4.3.1 TCVN ISO 14001: 2005 + 6.4, 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc chuẩn bị, tổng hợp và báo cáo, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ xác định các chỉ tiêu môi trường của các bên liên quan, xác định sự chênh lệch giữa các chỉ tiêu và tình trạng môi trường hiện tại theo điều khoản: + 4.4.1, 4.3.3 TCVN ISO 14001: 2005 + 6.4, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi thiết lập các phương án cải thiện môi trường dựa vào các tiêu chí đánh giá theo các điều khoản: + 4.4.6 TCVN ISO 14001:2005 + 6.4, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc thiết lập và đề ra các phương án, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ triển khai kết quả báo cáo về môi trường thành chiến lược để áp dụng, thi hành các chiến lược, đồng thời tham khảo ý kiến của các bên liên quan theo điều khoản 4.5 TCVN ISO 14001: 2005.	- Quan sát, đánh giá việc triển khai, thi hành các chiến lược, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự đầy đủ khi thu thập và xem xét các dữ liệu về việc thi hành các chiến lược theo điều khoản 4.5.2 TCVN ISO 14001: 2005.	- Kiểm tra, đánh giá việc thu thập và xem xét, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi đánh giá sự tiến bộ và xem xét lại các chiến lược theo điều khoản 4.5.5 TCVN ISO 14001: 2005.	- Theo dõi, kiểm tra việc đánh giá và xem xét, đối chiếu với tiêu chuẩn.

***** Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý các xúc tiến và thương mại kỹ thuật
Mã số công việc: I14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý hoạt động thúc đẩy, tìm kiếm cơ hội phát triển sản xuất và cung ứng dịch vụ, bao gồm hoạt động khuyến mại, quảng cáo, trưng bày, giới thiệu sản phẩm và dịch vụ, triển lãm thương mại. Thực hiện công việc gồm:

- Xác định cơ hội phát triển sản xuất.
- Ứng dụng những hiểu biết về sản phẩm để đáp ứng yêu cầu của khách hàng.
- Quảng cáo tính năng kỹ thuật của sản phẩm.
- Tìm kiếm phản hồi của khách hàng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tìm kiếm được khách hàng và các cơ hội phát triển sản xuất.
- Xây dựng được mối quan hệ với khách hàng.
- Phát triển được mối quan hệ với khách hàng.
- Xác định các xu hướng của thị trường và xu hướng kỹ thuật trong tương lai.
- Phân tích được đặc điểm sản phẩm của khách hàng để xác định những lĩnh vực cần cải tiến kỹ thuật.
- Hiểu biết về quy trình kỹ thuật của sản phẩm đang áp dụng để đáp ứng nhu cầu khách hàng.
- Hướng dẫn được khách hàng sử dụng sản phẩm kỹ thuật.
- Khách hàng hiểu về luật pháp, quy tắc và tiêu chuẩn quốc gia liên quan đến việc sử dụng sản phẩm.
- Thông tin quảng cáo về sản phẩm, hệ thống được phát triển và giới thiệu.
- Sản phẩm có được sự tham gia và đóng góp cho các hội thảo công nghiệp trong lĩnh vực chuyên môn.
- Xem xét được thông tin của khách hàng và phản hồi.
- Duy trì được sự hỗ trợ khách hàng theo yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tìm kiếm khách hàng tiềm năng.
- Cung cấp cho khách hàng những thông tin kỹ thuật liên quan đến quá trình hoặc hoạt động.
- Nghiên cứu các xu hướng của thị trường và xu hướng kỹ thuật trong tương lai.
- Phân tích hoạt động của khách hàng.
- Hướng dẫn khách hàng sử dụng sản phẩm hoặc quy trình.

- Xây dựng và giới thiệu tư liệu quảng cáo.

- Tham gia các hội thảo công nghiệp.

- Thu thập ý kiến phản hồi của khách hàng.

- Duy trì hỗ trợ khách hàng.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.

- Kỹ năng giao tiếp.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Nguồn thông tin về xu hướng thị trường và kỹ thuật trong tương lai.

- Lợi ích của việc duy trì hỗ trợ khách hàng.

- Lĩnh vực cải tiến trong sản phẩm cho khách hàng.

- Cơ hội cải thiện việc sử dụng năng lượng hoặc cải thiện môi trường.

- Các kỹ năng và kiến thức cần thiết để tối ưu hóa hoạt động của sản phẩm hoặc quá trình.

- Những cơ hội giới thiệu các tính năng và lợi ích của sản phẩm hoặc dịch vụ kỹ thuật.

- Thuộc tính, thông số kỹ thuật và các ứng dụng của sản phẩm.

- Các cân nhắc về năng lượng, môi trường gắn với sản phẩm và quy trình.

- Lợi ích của việc duy trì hỗ trợ khách hàng.

- Lợi ích của việc tích cực tham gia các hội thảo công nghiệp.

- Cơ hội tham gia vào kế hoạch, hội thảo, hội nghị công nghiệp.

- Phương pháp xác định mức độ hài lòng của khách hàng với sản phẩm.

- Phương pháp cải tiến dịch vụ khách hàng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tờ rơi.

- Phiếu thăm dò.

- Phiếu khảo sát.

- Truyền hình, Internet, hội chợ.

- Triển lãm.

- Quầy giới thiệu sản phẩm.

- Webside.

- Có kỹ năng thực hiện công việc I25, H01.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ tìm kiếm khách hàng tiềm năng và các cơ hội phát triển sản xuất, xây dựng mối quan hệ với khách hàng theo các điều khoản 5.2, 7.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định các xu hướng của thị trường và xu hướng kỹ thuật trong tương lai, phân tích đặc điểm sản phẩm của khách hàng để xác định những lĩnh vực cần cải tiến kỹ thuật theo các điều khoản 7.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định xu hướng và phân tích đặc điểm sản phẩm, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ hiểu biết về quy trình kỹ thuật của sản phẩm đang áp dụng để đáp ứng nhu cầu khách hàng, hướng dẫn khách hàng sử dụng sản phẩm kỹ thuật theo các điều khoản 7.2.1, 7.2.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc hiểu biết và hướng dẫn khách hàng, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thông tin quảng cáo về sản phẩm, hệ thống phát triển, giới thiệu sản phẩm có sự tham gia và đóng góp cho các hội thảo công nghiệp trong lĩnh vực chuyên môn theo điều khoản 7.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc thông tin quảng cáo, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ xem xét thông tin của khách hàng và phản hồi, duy trì sự hỗ trợ khách hàng theo yêu cầu theo các điều khoản 7.2.3, 8.2.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc xem xét thông tin và duy trì sự hỗ trợ, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý dịch vụ nguồn nhân lực
Mã số công việc: I15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý các nguồn cung cấp nhân lực cho hoạt động sản xuất của đơn vị. Công việc này bao gồm:

- Xác định chiến lược cung cấp dịch vụ nguồn nhân lực.
- Quản lý việc cung cấp dịch vụ nguồn nhân lực.
- Đánh giá việc cung cấp dịch vụ nguồn nhân lực.
- Thực hiện đạo đức kinh doanh trong quản lý nguồn nhân lực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân tích được kế hoạch chiến lược và hoạt động để xác định yêu cầu về nguồn nhân lực.
- Tham khảo được ý kiến của các nhà quản lý sản xuất để biết nhu cầu về nguồn nhân lực.
- Lựa chọn phương án cung cấp dịch vụ nhân lực dựa vào sự phát triển.
- Phương án lựa chọn dịch vụ nguồn nhân lực tuân theo các yêu cầu pháp lý và chính sách của đơn vị.
- Xây dựng chiến lược và kế hoạch hành động cho việc cung cấp các dịch vụ nhân lực.
- Xây dựng, đàm phán được các hợp đồng dịch vụ giữa nhóm nhân lực, các nhà cung cấp dịch vụ và nhóm khách hàng.
- Ghi chép, truyền đạt được đặc điểm của dịch vụ, tiêu chuẩn thực hiện và khung thời gian.
- Sắp xếp được sự hỗ trợ đào tạo theo yêu cầu.
- Giám sát được quá trình đảm bảo chất lượng.
- Dịch vụ sẽ được cung ứng bởi các nhà cung cấp phù hợp với hợp đồng và kế hoạch hoạt động.
- Khắc phục được những sai sót của nhóm nhân lực hay của các nhà cung cấp dịch vụ.
- Tiến hành khảo sát khách hàng để xác định được mức độ hài lòng.
- Thu thập thông tin phản hồi từ khách hàng liên tục để phục vụ quá trình kiểm tra.
- Phân tích được các thông tin phản hồi hay các khảo sát để đưa ra những đề xuất thay đổi trong việc cung cấp dịch vụ.
- Những thay đổi trong cung cấp dịch vụ nhận được sự chấp thuận của các nhà quản lý.
- Các hành vi cá nhân phù hợp với đạo đức và phản ánh được giá trị của đơn vị.

- Mọi người phải tuân theo các quy tắc ứng xử trong toàn đơn vị. Quy chế làm việc của đơn vị phải bao gồm các quy tắc này.

- Giải quyết các thông tin liên quan đến nguồn nhân lực đảm bảo được tuân thủ yêu cầu bảo mật.

- Các hành vi trái đạo đức phải được xử lý kịp thời.

- Tất cả nhân viên trong bộ phận quản lý nhân lực hiểu rõ về yêu cầu đạo đức kinh doanh mà họ cần có.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Giải quyết các vấn đề nhằm kiểm tra các kế hoạch hoạt động, kế hoạch kinh doanh và phát triển.

- Đánh giá nguồn nhân lực chiến lược để hỗ trợ các kế hoạch này.

- Giao tiếp với các bên liên quan.

- Đàm phán với các bên liên quan trong toàn công ty và đảm bảo họ sẽ hỗ trợ cho chiến lược nguồn nhân lực.

- Kỹ năng giao tiếp để quản lý việc cung cấp dịch vụ.

- Đánh giá việc cung cấp dịch vụ.

- Thực hiện hành vi cá nhân phù hợp với đạo đức.

- Thực hiện quy tắc ứng xử trong đơn vị.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Chiến lược cung cấp nguồn nhân lực.

- Phương pháp lập kế hoạch chiến lược, các yếu tố liên quan tới kế hoạch kinh doanh và kế hoạch hoạt động.

- Luật có liên quan tới nguồn nhân lực.

- Cách thức hợp đồng và quản lý việc thực hiện.

- Đạo đức kinh doanh trong quản lý nguồn nhân lực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kế hoạch tổng thể.

- Kế hoạch từng hạng mục công việc.

- Hệ thống tiêu chuẩn để đánh giá kỹ năng.

- Cơ sở cung ứng nhân lực,cơ sở đào tạo nhân lực.

- Văn bản pháp luật.

- Văn hóa doanh nghiệp.

- Có kỹ năng thực hiện công việc I24.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ phân tích kế hoạch chiến lược và hoạt động để xác định yêu cầu về nguồn nhân lực, tham khảo ý kiến của các nhà quản lý sản xuất để biết nhu cầu về nguồn nhân lực theo các điều khoản 5.4, 6.2, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xây dựng chiến lược và kế hoạch hành động về cung cấp các dịch vụ nhân lực. Xây dựng, đàm phán các hợp đồng dịch vụ nhân lực, các nhà cung cấp dịch vụ và nhóm khách hàng theo tiêu chí: + 5.1.c Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLCL-2009. + Điều khoản 5.4, 7.1, 7.2, 7.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với các tiêu chí và tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi sắp xếp sự hỗ trợ đào tạo theo yêu cầu và giám sát quá trình đảm bảo chất lượng theo điều khoản 7.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc sắp xếp và giám sát, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ khắc phục những sai sót của nhóm nhân lực hay của các nhà cung cấp dịch vụ theo các điều khoản 6.2, 7.4, 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc khắc phục, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự đầy đủ khi khảo sát thu thập các thông tin phản hồi từ khách hàng để phục vụ quá trình kiểm tra, đưa ra những đề xuất thay đổi trong việc cung cấp dịch vụ theo các điều khoản 7.2.3, 7.4, 8.2.1, 8.3, 8.4, 8.5 TCVNISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự hợp lý khi thay đổi trong cung cấp dịch vụ nhận được sự chấp thuận của các nhà quản lý theo điều khoản 7.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc thay đổi, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp của các hành vi cá nhân với đạo đức và phản ánh giá trị của đơn vị theo điều khoản 7.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá các hành vi, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ giải quyết các thông tin liên quan đến nguồn nhân lực đảm bảo tuân thủ yêu cầu bảo mật, các hành vi trái đạo đức phải xử lý kịp thời theo các điều khoản 5.1, 6.2, 6.4 TCVN ISO 9001:2008	- Kiểm tra, đánh giá việc giải quyết các thông tin, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý hệ thống thông tin
Mã số công việc: I16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý các dữ liệu và thông tin trong đơn vị, giữa đơn vị với khách hàng hoặc các tổ chức liên quan. Thực hiện công việc gồm:

- Tổ chức học tập cách sử dụng hệ thống thông tin.
- Quản lý việc sử dụng hệ thống thông tin.
- Đánh giá việc sử dụng hệ thống thông tin trong quản lý đơn vị.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được nhu cầu học tập của nhân viên, các bên liên quan để nhập dữ liệu vào và sử dụng hệ thống thông tin.
- Xác định, đảm bảo nguồn nhân lực, nguồn tài chính và vật chất cần thiết cho việc sử dụng hệ thống thông tin trong quản lý đơn vị.
- Tổ chức và tạo điều kiện thuận lợi cho hoạt động học tập.
- Giám sát và ghi chép lại hiệu quả của hoạt động học tập.
- Hỗ trợ việc sử dụng hệ thống thông tin trong quản lý doanh nghiệp
- Quản lý hệ thống thông tin được tuân thủ theo quy định và thực hiện một cách hiệu quả.
- Giải quyết được các vấn đề và khó khăn phát sinh trong quá trình thực hiện.
- Thu thập được thông tin để tạo ra bản đo lường chỉ số hoạt động.
- Quản lý sử dụng hệ thống thông tin được sự giúp đỡ của các chuyên gia kỹ thuật khi cần thiết.
- Thực hiện được quy tắc bảo mật trong đơn vị.
- Phân tích hiệu quả của hệ thống thông tin được áp dụng để rút ra các điểm mạnh và mặt hạn chế.
- Xác định được kết quả về kế hoạch kinh doanh và hoạt động của đơn vị.
- Đưa ra được kiến nghị về cải tiến hệ thống thông tin trong đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích và giải quyết vấn đề để đảm bảo hệ thống làm việc đúng với dự kiến của đơn vị.
- Quản lý việc sử dụng hệ thống quản lý thông tin.
- Phân tích và giải quyết vấn đề đảm bảo hệ thống làm việc đúng với dự kiến của đơn vị.
- Đối phó với sự cố bất ngờ.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Ứng dụng kỹ thuật thông tin trong quản lý đơn vị.

- Luật pháp liên quan như: luật về quyền riêng tư và tính bảo mật, luật về quyền tự do thông tin...

- Cách quản lý hồ sơ.

- Phương pháp quản lý thông tin.

- Những dịch vụ khách hàng.

- Nguyên tắc bảo mật trong đơn vị.

- Hoạt động của đơn vị và hệ thống thông tin áp dụng trong quản lý.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống thông tin.

- Cơ cấu tổ chức của đơn vị.

- Các quy định liên quan.

- Có quyền hạn và trách nhiệm trong công việc được giao, hiểu biết về lĩnh vực công nghệ thông tin, tuân thủ pháp luật quốc gia và quy định của doanh nghiệp về bảo mật.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định nguồn nhân lực, nguồn tài chính và vật chất cần thiết cho việc sử dụng hệ thống thông tin trong quản lý đơn vị theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi giải quyết các vấn đề và khó khăn phát sinh trong quá trình thực hiện theo các điều khoản 4.2.4, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc giải quyết, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ hỗ trợ việc sử dụng hệ thống thông tin trong quản lý đơn vị, giám sát quá trình và thu thập thông tin để tạo ra bản đo lường chỉ số hoạt động theo điều khoản 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc sử dụng, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ quản lý sử dụng hệ thống thông tin có sự giúp đỡ của các chuyên gia kỹ thuật khi cần thiết theo điều khoản 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc quản lý sử dụng, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi phân tích hiệu quả của việc áp dụng hệ thống thông tin, rút ra các điểm mạnh và mặt hạn chế để khắc phục.	- Quan sát, đánh giá việc phân tích, đối chiếu với yêu cầu của đơn vị.

- Độ chính xác khi xác định kết quả về kế hoạch kinh doanh và hoạt động của đơn vị, đưa ra kiến nghị cho việc cải tiến hệ thống thông tin trong quản lý theo các điều khoản 8.4, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định kết quả và đưa ra kiến nghị, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý kết quả công việc
Mã số công việc: I17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý, đánh giá kết quả công việc của nhóm và cá nhân để có các biện pháp điều chỉnh kịp thời, nhằm đảm bảo chất lượng sản phẩm và kế hoạch sản xuất, kinh doanh. Công việc này bao gồm:

- Phân công công việc.
- Đánh giá kết quả công việc.
- Cung cấp thông tin phản hồi.
- Quản lý bước tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tham vấn được các nhóm, cá nhân liên quan về công việc được phân công và nguồn lực hiện có.
- Xây dựng được kế hoạch thực hiện phù hợp với kế hoạch hoạt động của đơn vị.
- Phân công được công việc hợp lý, đạt năng suất cao.
- Khẳng định được chuẩn mực thực hiện, quy tắc thực hiện và kết quả công việc với các nhóm, cá nhân được phân công.
- Quản lý rủi ro của tổ chức và những yêu cầu về mặt pháp lý.
- Thiết kế được quy trình đánh giá kết quả công việc, sự phù hợp với mục tiêu và chính sách của đơn vị.
- Tập huấn được các đối tượng tham gia về năng lực quản lý kết quả công việc, quy trình thực hiện.
- Theo dõi và đánh giá được kết quả công việc.
- Cung cấp được thông tin phản hồi cho các nhân viên.
- Tư vấn được cho những người có kết quả công việc thấp và hỗ trợ những biện pháp cần thiết. Hướng dẫn tại chỗ để nâng cao kết quả công việc.
- Lưu hồ sơ thông tin về kết quả công việc theo hệ thống quản lý của đơn vị.
- Tiến hành được các buổi cung cấp phản hồi chính thức.
- Thống nhất được kế hoạch nâng cao kết quả công việc theo chính sách của đơn vị.
- Tìm kiếm sự hỗ trợ của các chuyên gia nguồn nhân lực.
- Duy trì được thành tích cao trong công việc bằng cách đánh giá và liên tục phản hồi.
- Theo dõi và hướng dẫn những cá nhân có kết quả thực hiện công việc thấp, cung cấp dịch vụ hỗ trợ khi cần thiết.
- Tư vấn được cho các cá nhân vẫn có kết quả công việc thấp dưới mức mong đợi và tiến hành quy trình kỷ luật nếu cần thiết.

- Chấm dứt hợp đồng với nhân viên theo luật lao động khi vi phạm nghiêm trọng quy định của đơn vị, kết quả công việc thấp vẫn tiếp diễn sau khi đã được hướng dẫn, hỗ trợ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Truyền đạt để nêu rõ nội dung công việc, chuẩn mực thực hiện.
- Hướng dẫn thực hiện.
- Kỹ năng phát huy năng lực của từng cá nhân.
- Quan sát, kiểm tra.
- Sử dụng các công cụ đánh giá.
- Kỹ năng phân tích, xác định và xây dựng chiến lược giảm thiểu những rủi ro có thể xảy ra.
- Lập kế hoạch và tổ chức thực hiện để đạt mục tiêu đối với hệ thống quản lý kết quả thực hiện công việc.
- Kỹ năng xử lý các tình huống về quản lý người lao động.
- Kỹ năng giao tiếp, kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Phương pháp tổ chức thực hiện công việc.
- Thông tin pháp lý liên quan từ các cấp chính quyền có ảnh hưởng đến hoạt động của đơn vị.
- Thông tin liên quan đến các vấn đề sức khỏe, an toàn lao động, môi trường.
- Quan hệ giữa nhà quản lý với nhân viên, chính sách bình đẳng và chống phân biệt đối xử.
- Hệ thống đo kết quả công việc sử dụng trong nội bộ đơn vị.
- Quy trình, các phương pháp đánh giá.
- Phương pháp tư vấn cho những người có kết quả công việc thấp.
- Cách hướng dẫn tại chỗ.
- Phương pháp hướng dẫn, bồi dưỡng người thực hiện công việc.
- Các quy định sa thải lao động.
- Cách lựa chọn và thông tin phát triển đội ngũ nhân viên.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nội dung công việc, các yêu cầu cần đạt được.
- Các tiêu chí, tiêu chuẩn cụ thể.
- Kết quả công việc thực hiện.
- Luật lao động.
- Quy chế làm việc, thỏa ước lao động của đơn vị.
- Có kỹ năng tính định mức lao động theo quy định của quốc gia.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ tham vấn các nhóm, cá nhân liên quan về công việc được phân công và nguồn lực hiện có, xây dựng kế hoạch thực hiện phù hợp với kế hoạch hoạt động của đơn vị theo: + Tiêu chí 7.5 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLCL-2009. + Điều khoản 5.5.3, 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc tham vấn, xây dựng kế hoạch, đối chiếu với các tiêu chí và tiêu chuẩn.
- Sự hợp lý khi phân công công việc với các nhóm, cá nhân, thống nhất các chỉ số thực hiện với nhân viên trước khi tiến hành công việc theo: + Tiêu chí 7.6 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLCL-2009. + Điều khoản 5.5.1, 6.2, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc phân công công việc, đối chiếu với các tiêu chí và tiêu chuẩn.
- Mức độ quản lý rủi ro và những yêu cầu về mặt pháp lý theo các điều khoản 5.1, 7.1, 7.3 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc quản lý, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp của việc thiết kế quy trình đánh giá kết quả công việc với mục tiêu và chính sách của đơn vị, tập huấn các đối tượng tham gia quản lý, quy trình thực hiện, đánh giá kết quả công việc theo: + Tiêu chí 6.2 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLC-2009. + Điều khoản 5.5.1, 6.2, 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc thiết kế, đối chiếu các tiêu chí và tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi lưu hồ sơ thông tin về kết quả công việc theo hệ thống quản lý của đơn vị và điều khoản 4.2.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc lưu hồ sơ, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ theo dõi và hướng dẫn những cá nhân có kết quả thực hiện công việc thấp, tư vấn cho cá nhân vẫn có kết quả công việc thấp dưới mức mong đợi và tiến hành quy trình kỷ luật nếu cần thiết theo các điều khoản 6.2, 7.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc theo dõi và hướng dẫn, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ duy trì việc đánh giá và phản hồi thông tin, chấm dứt hợp đồng với nhân viên theo luật lao động khi vi phạm nghiêm trọng quy định của đơn vị, kết quả công việc thấp theo các điều khoản 6.2, 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc duy trì thành tích, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý chất lượng dịch vụ khách hàng
Mã số công việc: I18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý chất lượng về những dịch vụ dành cho khách hàng như: chất lượng sản phẩm, giá cả, giao hàng đúng hạn, thái độ phục vụ của nhân viên giao dịch... Thực hiện công việc gồm:

- Lập phương án đáp ứng các nhu cầu của khách hàng trong và ngoài nước.
- Cung cấp hàng hóa dịch vụ đảm bảo chất lượng.
- Đánh giá và điều chỉnh lại dịch vụ khách hàng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nghiên cứu, xác định và đánh giá được nhu cầu của khách hàng trong quá trình lên kế hoạch.
- Đảm bảo được chất lượng hàng hóa, thời gian và chi phí phù hợp với yêu cầu của khách hàng trong bản kế hoạch.
- Cung cấp sản phẩm theo đặc điểm kỹ thuật mà khách hàng yêu cầu trong phạm vi kế hoạch kinh doanh của đơn vị.
- Quản lý được hoạt động nhóm để đáp ứng chất lượng của tổ chức và các tiêu chuẩn phân phối hàng hóa dịch vụ.
- Khả năng lãnh đạo, giám sát, đào tạo và tư vấn, nhằm hỗ trợ đồng nghiệp đáp ứng các tiêu chuẩn dịch vụ khách hàng.
- Sử dụng được các biện pháp để theo dõi tiến độ thực hiện kế hoạch cung ứng dịch vụ và chất lượng sản phẩm.
- Sử dụng được các biện pháp để tiếp nhận sự phản hồi của khách hàng nhằm cải thiện việc cung cấp sản phẩm dịch vụ.
- Phát triển và sử dụng nguồn lực một cách có hiệu quả để cung cấp sản phẩm có chất lượng tới khách hàng.
- Đưa ra các quyết định nhằm khắc phục khó khăn, nâng cao chất lượng cung ứng dịch vụ khách hàng.
- Quản lý được hồ sơ, các bản báo cáo, các khuyến nghị trong phạm vi quy trình và hệ thống của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Truyền đạt, đào tạo và tư vấn để hỗ trợ các đồng nghiệp.
- Giải quyết những vấn đề phức tạp, đối phó với những phát sinh.
- Phân tích, đánh giá chất lượng dịch vụ.
- Đề ra giải pháp điều chỉnh để nâng cao chất lượng dịch vụ.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Phương pháp giao tiếp với khách hàng.
- Nghiên cứu nhu cầu khách hàng.
- Các mối quan hệ với khách hàng.
- Chất lượng sản phẩm và dịch vụ hiện hành.
- Kế hoạch cung cấp hàng hóa dịch vụ khách hàng.
- Các chiến lược theo dõi, quản lý và đưa ra các biện pháp để đẩy mạnh các mối quan hệ dịch vụ khách hàng.
- Các chiến lược để tiếp nhận phản hồi từ khách hàng.
- Phương pháp xác định và giải quyết vấn đề.
- Biện pháp cung cấp sản phẩm dịch vụ khách hàng.
- Phương pháp quản lý và lưu giữ hồ sơ.
- Phương pháp theo dõi, quản lý và đưa ra các biện pháp để đẩy mạnh các mối quan hệ dịch vụ khách hàng.
- Các biện pháp để duy trì phản hồi khách hàng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nhu cầu, thị hiếu của khách hàng.
- Kế hoạch sản xuất kinh doanh của đơn vị.
- Kế hoạch cung ứng dịch vụ.
- Báo cáo kết quả thực hiện kế hoạch cung ứng dịch vụ.
- Thống kê doanh thu của đơn vị.
- Bản tổng hợp thông tin phản hồi từ khách hàng.
- Có kỹ năng thực hiện công việc I14.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ nghiên cứu, xác định, đánh giá nhu cầu của khách hàng về chất lượng hàng hóa, thời gian và chi phí phù hợp với yêu cầu của khách hàng theo: + Tiêu chí 3.1 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia - TCĐLC-2009. + Điều khoản 7.2.1, 7.2.2, 7.3 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với các tiêu chi và tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi cung cấp sản phẩm theo đặc điểm kỹ thuật mà khách hàng yêu cầu, quản lý hoạt động nhóm để	- Theo dõi, kiểm tra việc cung cấp sản

đáp ứng các tiêu chuẩn phân phối hàng hóa dịch vụ theo các điều khoản 7.2.1, 7.2.2, 7.3 TCVN ISO 9001:2008.	phẩm, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi lãnh đạo, giám sát, đào tạo và tư vấn nhằm hỗ trợ đồng nghiệp đáp ứng các tiêu chuẩn dịch vụ khách hàng. Theo dõi tiến độ thực hiện kế hoạch cung ứng dịch vụ và chất lượng sản phẩm theo: + Tiêu chí 3.2 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLCL-2009. + Điều khoản 7.2.1, 7.2.2, 7.3, 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc sử dụng, đối chiếu với các tiêu chí và tiêu chuẩn.
- Mức độ tiếp nhận sự phản hồi của khách hàng nhằm cải thiện việc cung cấp sản phẩm dịch vụ, sử dụng nguồn lực để cung cấp sản phẩm có chất lượng tới khách hàng theo các điều khoản 7.2.3, 8.2.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi đưa ra quyết định nhằm khắc phục khó khăn, nâng cao chất lượng cung ứng dịch vụ khách hàng, quản lý hồ sơ, lưu giữ thông tin của đơn vị theo: + Tiêu chí 3.2 Các tiêu chí đánh giá giải thưởng quốc gia-TCĐLCL-2009. + Điều khoản 4.2.4, 8.2.1, 8.3, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá các quyết định, đối chiếu với các tiêu chí và tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý tự học tập nâng cao trình độ tay nghề
Mã số công việc: I19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý, nắm bắt nhu cầu về học tập nâng cao trình độ tay nghề của người lao động để bố trí, giải quyết nhằm đáp ứng yêu cầu thực hiện công việc tại đơn vị. Công việc này bao gồm:

- Xây dựng mục tiêu công việc của bản thân.
- Lập và thực hiện thứ tự ưu tiên công việc của bản thân.
- Xây dựng và duy trì năng lực chuyên môn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mục tiêu, kế hoạch công tác và hoạt động cá nhân phản ánh đúng kế hoạch của đơn vị.
- Xác định và duy trì kết quả thực hiện công việc trong các điều kiện, tình huống công tác khác nhau.
- Lập được thứ tự ưu tiên, đề xuất sự hỗ trợ để đạt được mục tiêu của cá nhân, nhóm và tổ chức.
- Sử dụng được các công cụ có hiệu quả để thực hiện công việc được giao.
- Duy trì được sự cân bằng giữa công việc, cuộc sống, đời sống tinh thần và sức khỏe bản thân.
- Đánh giá được kiến thức, kỹ năng của bản thân so với tiêu chuẩn để xác định nhu cầu học tập.
- Lấy được ý kiến phản hồi của khách hàng và đồng nghiệp, sử dụng thông tin phản hồi để xây dựng biện pháp nâng cao năng lực.
- Đánh giá, lựa chọn và sử dụng các cơ hội phát triển thích hợp đối khả năng của bản thân nhằm phát triển năng lực chuyên môn.
- Tham gia vào các hoạt động nhằm nâng cao trình độ kiến thức, kỹ năng và quan hệ công tác của bản thân.
- Xác định và xây dựng được các kỹ năng mới để phấn đấu phát triển.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích và báo cáo về các thông tin phản hồi.
- Lập và tuân theo theo thứ tự ưu tiên cần học tập nâng cao năng lực cá nhân.
- Tự nghiên cứu kiến thức, rèn luyện kỹ năng.
- Truyền đạt thông tin bằng lời nói và viết các yêu cầu tại nơi làm việc.

2. Kiến thức

- Phương pháp đánh giá kết quả thực hiện công việc.
- Các hành vi ứng xử, nhận thức của bản thân.

- Cơ hội phát triển và các lựa chọn cho bản thân.

- Chính sách, kế hoạch chiến lược của đơn vị.

- Các phương pháp học tập của cá nhân.

- Các phương pháp làm việc và điều kiện thực tế để có thể nâng cao kết quả công việc của cá nhân.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kế hoạch sản xuất kinh doanh.

- Định hướng chiến lược của đơn vị.

- Kế hoạch hoạt động của cá nhân.

- Năng lực bản thân đã có.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ phản ánh đúng mục tiêu kế hoạch của đơn vị, kế hoạch công tác và hoạt động cá nhân theo các điều khoản 5.5.1, 6.2, 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc phản ánh, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi lập thứ tự ưu tiên, đề xuất sự hỗ trợ để đạt mục tiêu của cá nhân, nhóm và tổ chức, sử dụng các công cụ có hiệu quả để thực hiện công việc được giao theo các điều khoản 5.4.1, 5.5.1, 8.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc lập thứ tự ưu tiên và sử dụng các công cụ, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ duy trì sự cân bằng giữa công việc và cuộc sống, đánh giá kiến thức và kỹ năng của bản thân so với tiêu chuẩn để xác định nhu cầu học tập theo các điều khoản 6.2, 6.3, 6.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi lấy ý kiến phản hồi của khách hàng, đồng nghiệp, lựa chọn và sử dụng các cơ hội phát triển thích hợp đối khả năng của bản thân, nhằm phát triển năng lực chuyên môn theo các điều khoản 7.2.3, 8.2.1, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ tham gia vào các hoạt động nhằm nâng cao trình độ kiến thức, kỹ năng và quan hệ công tác của bản thân. Xây dựng các kỹ năng mới để phấn đấu phát triển theo các điều khoản 5.5.1, 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý rủi ro
Mã số công việc: I20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định những vấn đề có khả năng gây ảnh hưởng đến đơn vị, có biện pháp quản lý rủi ro trong phạm vi cho phép, nhằm đưa ra mức độ đảm bảo an toàn để thực hiện mục tiêu của đơn vị. Thực hiện công việc gồm:

- Xác định bối cảnh rủi ro.
- Nhận dạng rủi ro.
- Phân tích rủi ro.
- Chọn và thực hiện biện pháp xử lý rủi ro.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xem xét quá trình, thủ tục cần cho việc thực hiện biện pháp quản lý rủi ro.
- Xác định được phạm vi cho quá trình quản lý rủi ro.
- Nhận biết được những vấn đề liên quan bên trong và ngoài đơn vị.
- Nhận biết được bối cảnh chính trị, kinh tế, xã hội, pháp lý, công nghệ và chính sách.
- Xác định được điểm mạnh và điểm yếu trong quản lý, tổ chức thực hiện hiện tại.
- Xác định được các yếu tố dẫn đến thành công và thất bại.
- Đạt được sự hỗ trợ cho các hoạt động quản lý rủi ro.
- Thông báo cho các bên về quá trình quản lý rủi ro.
- Các bên liên quan hỗ trợ để nhận diện rủi ro.
- Nghiên cứu được những rủi ro có thể xảy ra.
- Đánh giá được khả năng xảy ra rủi ro.
- Đánh giá được tác động hoặc hậu quả nếu xảy ra rủi ro.
- Đánh giá và xác định được mức độ quan trọng, xếp thứ tự ưu tiên xử lý rủi ro.
- Chọn được phương án thích hợp nhất để xử lý rủi ro.
- Xây dựng được kế hoạch hành động để thực hiện xử lý rủi ro.
- Thông báo với các bên liên quan quá trình quản lý rủi ro.
- Mọi tài liệu được sắp xếp và lưu trữ hợp lý.
- Thi hành và giám sát kế hoạch hành động.
- Đánh giá được quá trình quản lý rủi ro.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đánh giá nhận biết được những yếu tố liên quan đến rủi ro.
- Quản lý và tổ chức để lập kế hoạch.

- Thực hiện các quá trình quản lý rủi ro.
- Giao tiếp để trao đổi và đàm phán.
- Đánh giá tác động của rủi ro.
- Quản lý rủi ro và khuyến khích sự tham gia của bên liên quan.
- Giải quyết vấn đề để tìm biện pháp tích hợp để xử lý rủi ro.
- Quản lý những rủi ro đã được nhận dạng.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Phương pháp xác định bối cảnh rủi ro.
- Luật doanh nghiệp, hợp đồng, môi trường, tự do thông tin, luật lao động.
- Quyền riêng tư và tính bảo mật.
- Luật có liên quan đến hoạt động của tổ chức.
- Các thủ tục và chính sách trong đơn vị bao gồm: Chiến lược quản lý rủi ro, thủ tục và chính sách quản lý rủi ro.
- Hoạt động tổng thể của đơn vị.
- Phương pháp phân tích đánh giá rủi ro.
- Biện pháp điều chỉnh nơi làm việc hợp lý cho người khuyết tật.
- Phương pháp lập kế hoạch và tổ chức thực hiện xử lý rủi ro.
- Các loại bảo hiểm sẵn có và các nhà cung cấp dịch vụ bảo hiểm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bối cảnh kinh tế, chính trị, xã hội.
- Đường lối chính sách, luật pháp.
- Các vấn đề liên quan, các yếu tố tác động đến đơn vị.
- Báo cáo dự kiến rủi ro có thể xảy ra.
- Kết quả phân tích, đánh giá tác động của rủi ro.
- Năng lực hiện có của đơn vị.
- Có kỹ năng thực hiện công việc K1, K9.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xem xét quá trình, thủ tục cần cho việc thực hiện biện pháp quản lý rủi ro, xác định phạm vi cho quá trình quản lý rủi ro, nhận biết những vấn đề liên quan bên trong và ngoài đơn vị theo các điều khoản 7.1, 7.3, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc xem xét, đối chiếu với tiêu chuẩn.

- Mức độ nhận biết bối cảnh chính trị, kinh tế, xã hội, pháp lý, công nghệ, chính sách, xác định điểm mạnh và điểm yếu trong quản lý, tổ chức thực hiện theo các điều khoản 7.1, 7.3, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc nhận biết, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định các yếu tố dẫn đến thành công và thất bại theo các điều khoản 7.1, 7.3, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ nghiên cứu những rủi ro có thể xảy ra theo các điều khoản 7.1, 7.3, 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc nghiên cứu, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thống kê các rủi ro có thể xảy ra có sự bàn bạc với các bên liên quan, đánh giá khả năng xảy ra rủi ro theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc thống kê, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ đánh giá tác động hoặc hậu quả nếu xảy ra rủi ro, đánh giá và xác định mức độ quan trọng, xếp thứ tự ưu tiên xử lý rủi ro theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thục hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi chọn phương án để xử lý rủi ro, xây dựng kế hoạch hành động để thực hiện xử lý rủi ro theo các điều khoản 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc chọn phương án, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thông báo với các bên liên quan, quá trình quản lý rủi ro, sắp xếp và lưu trữ thông tin hợp lý theo các điều khoản 5.5.3, 4.2.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc thông báo, sắp xếp và lưu trữ tài liệu, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thi hành, giám sát kế hoạch hành động, đánh giá quá trình quản lý rủi ro theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc thi hành, giám sát kế hoạch, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phát triển tổ chức
Mã số công việc: I21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phát triển tổ chức là quá trình thực hiện nâng cao năng lực bên trong của một đơn vị, để duy trì sự ổn định và phát triển. Công việc này bao gồm:

- Xây dựng kế hoạch phát triển tổ chức.
- Tiến hành các hoạt động phát triển tổ chức.
- Duy trì kế hoạch phát triển tổ chức.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân tích được các kế hoạch chiến lược để xác định nhu cầu và mục tiêu phát triển của tổ chức.
- Tham khảo được ý kiến các đơn vị và cá nhân có liên quan để xác định năng lực của tổ chức.
- Quyết định được người sẽ đóng vai trò chính trong quá trình phát triển của tổ chức và xác nhận về sự cam kết của họ.
- Thu thập và phân tích được các dữ liệu có liên quan đến những vấn đề đã gặp phải hoặc các vấn đề cần được điều chỉnh lại của tổ chức.
- Quyết định được các mục tiêu, chiến lược cho sự phát triển của tổ chức.
- Xem xét được các phương pháp quản lý, các kết quả về văn hóa nơi làm việc để xây dựng thành kế hoạch phát triển tổ chức.
- Xây dựng được các kế hoạch truyền thông và giáo dục để đạt mục đích phát triển.
- Xác định và tiến hành lấy ý kiến tham khảo để tối đa hóa sự tham gia vào quá trình phát triển của tổ chức.
- Tổ chức được các hoạt động đào tạo và phát triển nhóm để xây dựng các phương pháp tiếp cận hợp tác trong việc giải quyết các vấn đề.
- Tạo điều kiện thuận lợi cho các nhóm trình bày và đề xuất những phương thức để giải quyết các vấn đề.
- Quản lý xung đột giữa các cá nhân hoặc các đơn vị để đạt được sự đồng thuận.
- Thực hiện các biện pháp can thiệp phù hợp với kế hoạch phát triển tổ chức.
- Xác định được các đề xuất thay thế, thương lượng và thỏa thuận các kết quả.
- Thực hiện được các cuộc điều tra để xác định sự thiếu hụt về hỗ trợ cho hoạt động phát triển tổ chức.
- Duy trì được các cuộc họp nhóm định kì và báo cáo cá nhân phù hợp với kế hoạch truyền thông.
- Thiết lập được các hoạt động kế hoạch phát triển tổ chức, duy trì, đánh giá và sửa đổi nếu cần thiết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lãnh đạo để đạt được sự đồng thuận trong tổ chức.
- Tư duy để tìm ra những cách thức mới, phù hợp để làm việc hoặc điều hành tổ chức.
- Tổ chức các hoạt động có tính đột phá, tiến hành thực hiện các hoạt động phát triển.
- Thực hiện kế hoạch phát triển tổ chức.
- Đánh giá kế hoạch phát triển tổ chức.
- Kỹ năng giao tiếp để thuyết phục người khác.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Khái niệm về hành vi, động lực, văn hóa, sự thay đổi của tổ chức.
- Quy trình lập kế hoạch phát triển.
- Phương pháp lập kế hoạch phát triển tổ chức.
- Phương pháp duy trì thực hiện kế hoạch phát triển tổ chức.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Định hướng chiến lược của tổ chức.
- Cơ cấu tổ chức bộ máy hoạt động.
- Chiến lược phát triển của đơn vị.
- Kế hoạch phát triển tổ chức.
- Có kỹ năng thực hiện công việc I10, I15.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi phân tích các kế hoạch chiến lược để xác định nhu cầu và mục tiêu phát triển của tổ chức, tham khảo ý kiến các bên liên quan để xác định năng lực của tổ chức theo các điều khoản 5.5.3, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc phân tích và xác định năng lực, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự đầy đủ khi thu thập và phân tích các dữ liệu có liên quan đến những vấn đề của tổ chức, các vấn đề cần điều chỉnh lại, quyết định các mục tiêu, chiến lược cho sự phát triển của tổ chức theo các điều khoản 5.6, 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc thu thập và phân tích, đối chiếu với tiêu chuẩn.

- Mức độ xây dựng kế hoạch truyền thông và giáo dục để đạt mục đích phát triển, lấy ý kiến tham khảo để tối đa hóa sự tham gia vào quá trình phát triển của tổ chức theo các điều khoản 5.1, 5.5.3, 6.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xây dựng và giáo dục, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ tổ chức các hoạt động đào tạo và phát triển nhóm, quản lý xung đột giữa các cá nhân hoặc các đơn vị để đạt sự đồng thuận theo các điều khoản 6.2, 6.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định nhanh các đề xuất thay thế, thương lượng và thỏa thuận các kết quả, thực hiện các cuộc điều tra để xác định sự thiếu hụt về hỗ trợ cho hoạt động phát triển tổ chức theo các điều khoản 5.5.3, 5.6, 8.2.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định và thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi thiết lập các hoạt động, kế hoạch phát triển tổ chức, đánh giá về các mặt chi phí và lợi ích theo các điều khoản 5.5.3, 5.6, 8.2.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra, việc thiết lập và đánh giá, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tuyển dụng và giới thiệu công việc ban đầu cho nhân viên mới
Mã số công việc: I22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tuyển dụng và giới thiệu công việc ban đầu cho nhân viên mới để đảm bảo nhân lực cho kế hoạch sản xuất, kinh doanh. Thực hiện công việc gồm:

- Xây dựng "mô tả công việc" cần tuyển người thực hiện.
- Lập kế hoạch tuyển dụng.
- Đánh giá và xét tuyển nhân viên.
- Tiếp nhận và giao việc cho nhân viên được tuyển.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được trình tự, thời gian và yêu cầu tuyển dụng, bổ nhiệm.
- Chuẩn bị được phần "mô tả công việc" phản ánh chính xác vị trí làm việc phù hợp với yêu cầu tổ chức, pháp luật, đạo đức nghề nghiệp, tiêu chuẩn quốc gia và quy định an toàn lao động.
- Tham khảo được ý kiến có liên quan đến các yêu cầu công việc.
- Thông báo tuyển dụng được phê duyệt.
- Đăng thông báo tuyển dụng phù hợp với các quy định và thủ tục của đơn vị.
- Tham khảo ý kiến những vị trí liên quan để tập hợp danh sách ứng viên được xét tuyển và xây dựng được hệ thống câu hỏi phóng vấn.
- Lập danh sách sơ tuyển các ứng viên.
- Câu hỏi phỏng vấn phù hợp, không trái với pháp luật.
- Xếp lịch phỏng vấn, tham vấn các vị trí liên quan về ngày giờ và địa điểm tổ chức.
- Quá trình phỏng vấn và đánh giá nhân viên được dựa trên các tiêu chí xét tuyển đã được xây dựng.
- Ban tuyển chọn yêu cầu có sự bàn bạc, đánh giá với các thành viên khác.
- Hiệu chỉnh được sự hiểu nhầm hay định kiến trong các thủ tục và thực hiện.
- Thu thập được báo cáo của các nhà phụ trách tuyển dụng.
- Chuẩn bị được báo cáo xét tuyển và đưa ra các khuyến nghị cho những lần tuyển chọn sau.
- Trả lời được các câu hỏi chất vấn từ người không trúng tuyển.
- Hoàn tất các giấy tờ cần thiết cho phù hợp với các thủ tục của tổ chức.
- Đạt được sự đồng thuận từ các nhân viên trúng tuyển.
- Ký hợp đồng làm việc với các nhân viên trúng tuyển và cung cấp các tài liệu liên quan.

- Tham vấn ban quản lý, các nhân viên về ngày bắt đầu làm việc, thỏa thuận về lương và sổ theo dõi chấm công.

- Thông báo cho quản lý nhóm và nhóm làm việc về nhân sự mới.

- Sắp xếp buổi giới thiệu theo quy định của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Diễn đạt "mô tả công việc".
- Thiết kế câu hỏi phù hợp cho buổi phỏng vấn.
- Đăng thông báo tuyển dụng.
- Tổ chức, sắp xếp cho các cuộc phỏng vấn và gặp mặt.
- Kỹ năng phỏng vấn, xét tuyển và đánh giá trong quá trình xét duyệt hồ sơ đăng ký.
- Từ chối những người không trúng tuyển.
- Phân công công việc theo chuyên môn.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Kiến thức pháp luật về tuyển dụng lao động.
- Chức năng về nhân sự, chu trình nhân sự và vị trí tuyển dụng.
- Quy trình tuyển dụng.
- Hiểu biết về các nguyên tắc và pháp luật có liên quan.
- Phương pháp tiến hành quy trình đánh giá, xét tuyển.
- Các phương pháp phỏng vấn và xét tuyển trong quá trình xét duyệt hồ sơ đăng ký.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tiêu chuẩn cụ thể về sản phẩm của đơn vị.
- Luật pháp và các quy định của đơn vị.
- Bộ câu hỏi phỏng vấn, lịch phỏng vấn.
- Quy trình đánh giá xét tuyển.
- Hợp đồng.
- Các quy định của đơn vị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xây dựng kế hoạch tuyển dụng, chuẩn bị phần "mô tả công việc" phản ánh chính xác vị trí làm việc phù hợp với yêu cầu tổ chức, pháp luật, đạo đức nghề nghiệp, tiêu chuẩn quốc gia và quy định an toàn lao động theo các điều khoản 5.5.1, 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.

- Độ chính xác khi lập danh sách sơ tuyển, lập câu hỏi phỏng vấn, xếp lịch phỏng vấn và tham vấn các vị trí liên quan về ngày giờ và địa điểm tổ chức theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc lập danh sách, lập câu hỏi và xếp lịch phỏng vấn, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp của quá trình phỏng vấn và đánh giá nhân viên dựa trên các tiêu chí xét tuyển đã xây dựng theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá quá trình, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự đầy đủ khi chuẩn bị báo cáo xét tuyển và đưa ra các khuyến nghị cho những lần tuyển chọn sau theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc chuẩn bị, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ trả lời các câu hỏi chất vấn từ người không trúng tuyển, hoàn tất các giấy tờ cần thiết so với các thủ tục của tổ chức theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc trả lời và hoàn tất các giấy tờ, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi xem xét, ký hợp đồng làm việc với các nhân viên trúng tuyển và cung cấp các tài liệu liên quan theo các điều khoản 4.2.4, 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc xem xét và ký hợp đồng, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ tham vấn cho các nhân viên về ngày bắt đầu làm việc, thỏa thuận về lương, thông báo cho quản lý nhóm và nhóm làm việc về nhân sự mới, sắp xếp buổi giới thiệu theo quy định của đơn vị và điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, đánh giá việc tham vấn, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Hỗ trợ tập huấn tại chỗ
Mã số công việc: I23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tập huấn cho người lao động khi công nghệ hoặc quy trình sản xuất có sự thay đổi. Công việc này bao gồm:

- Xác định mục tiêu tập huấn tại chỗ.
- Tiến hành tập huấn tại chỗ.
- Báo cáo kết quả của người được tập huấn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định mục tiêu tập huấn, vai trò trong tập huấn tại chỗ.
- Thực hiện tham vấn với trưởng nhóm và các đối tượng phù hợp khác.
- Sử dụng các phương pháp tập huấn phù hợp với mục tiêu tập huấn và trình độ người được tập huấn.
- Giám sát và phản hồi được kết quả học tập, sự tiến bộ của người được tập huấn.
- Đảm bảo báo cáo theo quy trình hoạt động của đơn vị về sự tiến bộ của người được tập huấn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thu nhận thông tin liên quan đến nội dung tập huấn.
- Áp dụng các phương pháp tập huấn phù hợp.
- Cung cấp phản hồi cho người được tập huấn.
- Đọc, hiểu và tuân thủ các thông tin nêu trong hướng dẫn công việc, các thông số, quy trình hoạt động chuẩn, biểu đồ, danh mục, bản vẽ và các tài liệu tham khảo khác.
- Lập kế hoạch và sắp xếp trình tự hoạt động.
- Báo cáo tiến bộ của người được tập huấn.
- Kiểm tra và làm sáng tỏ các thông tin liên quan đến nhiệm vụ.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Mục tiêu, nội dung triển khai tập huấn.
- Vai trò của cá nhân trong triển khai tập huấn.
- Quy trình tiến hành tập huấn.
- Phương pháp lựa chọn địa điểm tập huấn, công cụ, thiết bị, các quy trình, tài liệu và các nguồn lực.
- Phương pháp tập huấn, ứng dụng, lợi thế, bất cập.
- Kỹ thuật cung cấp phản hồi.

- Lý do giám sát tiến bộ của người được tập huấn.

- Quy trình báo cáo.

- Những mối nguy và các biện pháp kiểm soát mối nguy gắn với việc hỗ trợ triển khai tập huấn tại chỗ, bao gồm cả công tác tập huấn lại.

- Thông lệ và các quy trình an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Báo cáo tình hình nhân lực của đơn vị.

- Kế hoạch hoạt động.

- Kế hoạch sản xuất kinh doanh.

- Mẫu báo cáo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định mục tiêu tập huấn, vai trò trong tập huấn tại chỗ theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc xác định, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ thực hiện tham vấn với trưởng nhóm và các đối tượng phù hợp khác theo các điều khoản 5.5.3, 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc tham vấn, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp về sử dụng các phương pháp tập huấn với mục tiêu và trình độ người được tập huấn theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc sử dụng các phương pháp tập huấn, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác trong việc giám sát và phản hồi kết quả học tập, sự tiến bộ của người tập huấn, báo cáo về sự tiến bộ của người được tập huấn theo các điều khoản 6.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc giám sát và phản hồi kết quả học tập, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Làm việc với đối tác trong các lĩnh vực liên quan
Mã số công việc: I24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quan hệ, đàm phán, trao đổi, thương lượng với những bên liên quan tới hoạt động của đơn vị. Thực hiện công việc gồm:

- Xác định vai trò và trách nhiệm của bản thân.
- Lập kế hoạch hoạt động.
- Làm việc với các thành viên khác.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được vai trò và trách nhiệm của bản thân.
- Xác định được mối quan hệ với nhóm và những người thực hiện các hoạt động liên quan.
- Xác định được mục tiêu, làm rõ yêu cầu công việc với đúng đối tượng.
- Xác định và thống nhất được nhiệm vụ của cá nhân theo quy trình tại nơi làm việc.
- Áp dụng được kỹ năng giao tiếp có hiệu quả.
- Tiến độ công việc được rà soát và điều chỉnh theo nội dung thống nhất.
- Tuân thủ các kênh báo cáo đã được thống nhất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đóng góp ý kiến vào công tác lập kế hoạch và phân công công việc.
- Thực hiện nhiệm vụ được giao.
- Đọc, hiểu và tuân thủ các thông tin trong hướng dẫn công việc, quy trình hoạt động chuẩn, bản vẽ và các tài liệu tham khảo khác.
- Điều phối thực hiện công việc với những người khác.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Phương pháp tiến hành giao tiếp.
- Tìm hiểu các hướng dẫn, thông tin phản hồi, những thông tin liên quan đến công việc.
- Các phương pháp giải quyết xung đột cơ bản.
- Xác định, giải quyết thất bại và các rào cản trong giao tiếp.
- Nguyên tắc giao tiếp.
- Mối quan hệ, vai trò trong nhóm và với các thành viên khác.
- Trách nhiệm cần thực hiện của bản thân liên quan đến sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hồ sơ nhân sự, sơ đồ tổ chức.
- Danh sách nhân sự.
- Kế hoạch tổng thể.
- Bản chiến lược của đơn vị.
- Các báo các kết quả sản xuất, kinh doanh.
- Kế hoạch hoạt động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định vai trò, trách nhiệm của bản thân, xác định mối quan hệ với nhóm và những người thực hiện các hoạt động liên quan theo các điều khoản 5.5.1, 5.5.3, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc xác định và trách nhiệm, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ xác định, làm rõ mục tiêu, yêu cầu công việc với đúng đối tượng theo các điều khoản 5.5.1, 5.5.3, 5.4.1, 7.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc xác định, làm rõ mục tiêu và yêu cầu công việc, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định, thống nhất nhiệm vụ của cá nhân theo quy trình tại nơi làm việc và các điều khoản 5.5.1, 5.5.3, 5.4.1, 7.1 TCVN ISO 9001:2008	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, thống nhất nhiệm vụ của cá nhân, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ thống nhất và thực hiện theo yêu cầu của quy trình tại nơi làm việc theo các điều khoản 7.1, 7.5.1 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc thống nhất và thực hiện, đối chiếu với quy trình làm việc, tiêu chuẩn.
- Sự hợp lý khi rà soát tiến độ công việc và điều chỉnh thống nhất nội dung theo các điều khoản 8.4, 8.2, 8.3, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc rà soát và điều chỉnh, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi áp dụng quy trình hoạt động chuẩn với các kênh báo cáo đã thống nhất theo các điều khoản 5.5.3, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc tuân thủ và áp dụng quy trình, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Hạch toán chi phí sản phẩm
Mã số công việc: I25

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tính tóan, xác định giá thành của sản phẩm với đầy đủ các chi phí liên quan theo quy định. Công việc này bao gồm:

- Xác định thành phần chi phí chính của sản phẩm hoặc quá trình chế tạo sản phẩm.
- Xác định các yếu tố ảnh hưởng đến chi phí.
- Áp dụng các biện pháp đem lại hiệu quả chi phí.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được thành phần chi phí của sản phẩm hoặc quá trình chế tạo sản phẩm trong công việc của bản thân.
- Nhận biết được tác động của yếu tố làm việc hoặc yếu tố chi phí.
- Xác định được chi phí chủ yếu của quá trình sản xuất.
- Xác định được các yếu tố chi phí dưới sự kiểm soát của cá nhân hay nhóm.
- Xác định, liên hệ được các yếu tố chi phí ảnh hưởng đến tổng chi phí của sản xuất.
- Xác định được các yếu tố chi phí cản trở hiệu quả công việc.
- Đề xuất các yêu cầu để xác định tác động của phi tài chính đến sản phẩm.
- Lựa chọn được các hành động giảm thiểu tổng chi phí.
- Giám sát được các hành động nhằm đảm bảo duy trì hiệu quả chi phí trong lĩnh vực công việc của bản thân.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tính toán cơ bản.
- Xác định các chi phí.
- Giải quyết vấn đề.
- Xác định tác động ảnh hưởng đến chi phí.
- Xử lý thông tin.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Các thành phần chi phí của sản phẩm.
- Khái niệm về chi tiêu và thu nhập.
- Các yếu tố góp phần vào chi phí chủ yếu của sản phẩm.
- Sự khác nhau giữa các chi phí được kiểm soát bên trong và bên ngoài.
- Sự khác nhau giữa chi phí quản lý chung, nhân công và đồ tiêu dùng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quy trình chế tạo sản phẩm.
- Báo giá vật tư.
- Quy phạm kỹ thuật.
- Có kỹ năng thực hiện công việc A20.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định thành phần chi phí của sản phẩm hoặc quá trình chế tạo sản phẩm, nhận biết tác động của yếu tố làm việc hoặc yếu tố chi phí theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi xác định chi phí chủ yếu của quá trình sản xuất, các yếu tố chi phí dưới sự kiểm soát của cá nhân hay nhóm, liên hệ các yếu tố chi phí ảnh hưởng đến tổng chi phí của sản xuất theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định các yếu tố chi phí cản trở hiệu quả công việc theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc xác định các yếu tố chi phí, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ nhận biết tác động của các thay đổi có thể xảy ra nhằm nâng cao hiệu quả chi phí bằng các thuật toán tài chính đơn giản theo các điều khoản 8.2, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá tác động của các thay đổi, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp trong việc lựa chọn các biện pháp giảm thiểu tổng chi phí, giám sát các hành động nhằm đảm bảo duy trì hiệu quả chi phí trong lĩnh vực công việc của bản thân theo các điều khoản 8.3, 8.5 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc lựa chọn, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tổ chức và truyền thông
Mã số công việc: I26

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tổ chức quản lý thông tin và chuyển thông tin tới các bộ phận theo quy trình hoạt động của đơn vị. Thực hiện công việc gồm:

- Tiếp cận các nguồn thông tin.
- Phân tích thông tin.
- Tổ chức giao tiếp thông tin.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được thông tin của nhiệm vụ và thông tin liên quan được tiếp cận từ nhiều nguồn khác nhau.
- Hiểu đúng các thuật ngữ.
- Thông tin được tổ chức, sắp xếp theo yêu cầu của đơn vị và công việc.
- Thông tin được phân tích theo yêu cầu của đơn vị và công việc.
- Thông tin được truyền đạt đúng quy định, đảm bảo chất lượng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tiếp cận thông tin liên quan từ nhiều nguồn.
- Lưu trữ thông tin được tiếp cận.
- Sử dụng thuật ngữ tại nơi làm việc.
- Kiểm tra và làm sáng tỏ thông tin.
- Tổ chức, phân loại và sắp xếp thông tin.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Phân loại thông tin.
- Kỹ thuật phân tích thông tin.
- Các phương pháp phân loại và tổ chức thông tin.
- Các phương pháp lưu trữ và truyền đạt thông tin.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hồ sơ.
- Kế hoạch.
- Internet, LAN.
- Phần mềm thống kê, phân tích, phần mềm quản lý.
- Văn bản.
- Quyết định.
- Mẫu.
- Có kỹ năng thực hiện công việc I16.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định thông tin của nhiệm vụ và thông tin liên quan tiếp cận từ nhiều nguồn khác nhau theo các điều khoản 4.2.4, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc xác định thông tin, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ hiểu biết các thuật ngữ và thông tin theo điều khoản 6.2 TCVN ISO 9001:2008.	- Quan sát, đánh giá việc hiểu biết các thuật ngữ và thông tin, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi phân loại thông tin, phân tích theo yêu cầu của đơn vị, của công việc theo điều khoản 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Kiểm tra, đánh giá việc tổ chức, phân tích, đối chiếu với yêu cầu của đơn vị, của công việc và tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi truyền đạt thông tin đúng quy định, đảm bảo chất lượng theo các điều khoản 5.5.1, 8.4 TCVN ISO 9001:2008.	- Theo dõi, kiểm tra việc truyền đạt thông tin, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ
Nhiệm vụ K
ĐẢM BẢO AN TOÀN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xây dựng hệ thống an toàn lao động
Mã số công việc: K01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xây dựng hệ thống an toàn lao động chung trong đơn vị để đảm bảo hoạt động đồng bộ và an toàn. Công việc này bao gồm:

- Xây dựng quy trình xác định mối nguy hiểm, đánh giá và kiểm soát rủi ro.
- Xây dựng quy trình xử lý sự cố.
- Triển khai chương trình tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động.
- Triển khai thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đánh giá được thông tin về yêu cầu của pháp luật với việc xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro.
- Xây dựng được quy trình xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro đáp ứng các yêu cầu, có sự tham gia của các bên liên quan.
- Xác định được các thiếu sót trong quy trình xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro.
- Thường xuyên rà soát quy trình xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro bằng cách tham vấn các bên liên quan.
- Thông tin cho các bên liên quan sự thay đổi và triển khai thực hiện những thay đổi trong quy trình xác định mối nguy hiểm, đánh giá, kiểm soát rủi ro.
- Xác định được yêu cầu của pháp luật và yêu cầu của đơn vị với việc xử lý sự cố.
- Xây dựng được quy trình xử lý sự cố tại nơi làm việc.
- Xác định được thiếu sót trong quy trình xử lý sự cố.
- Rà soát được quy trình xử lý sự cố bằng cách tham vấn các bên liên quan.
- Thông tin cho các bên liên quan sự thay đổi và triển khai thực hiện những thay đổi trong quy trình xử lý sự cố.
- Xác định được yêu cầu của pháp luật và của thực tế về tập huấn an toàn lao động.
- Đánh giá được chương trình tập huấn của đơn vị để tìm ra lỗ hổng về an toàn lao động.
- Thường xuyên rà soát chương trình tập huấn bằng việc tham vấn các bên liên quan, nghiên cứu đưa ý kiến phản hồi để điều chỉnh chương trình.

- Thông tin cho các bên liên quan về sự thay đổi và triển khai thực hiện những thay đổi trong chương trình tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động.

- Xác định được yêu cầu của pháp luật và của đơn vị đối với việc lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.

- Đánh giá được hệ thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động tại đơn vị để tìm ra lỗ hổng.

- Đưa thông tin phản hồi vào hệ thống được điều chỉnh, với sự tham vấn các bên liên quan.

- Thông tin cho các bên liên quan sự thay đổi và triển khai thực hiện những thay đổi trong hệ thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Soạn thảo chính sách và quy trình.
- Thống kê dữ liệu các mối nguy hiểm.
- Thiết lập được quy trình xác định mối nguy hiểm.
- Thiết lập được quy trình xử lý sự cố.
- Đánh giá được chương trình tập huấn của đơn vị.
- Điều chỉnh chương trình tập huấn.
- Báo cáo sự thay đổi cho các bên liên quan.
- Đánh giá được hệ thống lưu trữ thông tin của đơn vị.
- Điều chỉnh hệ thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Kỹ năng phối hợp nhóm, kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Các hệ thống, yêu cầu pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động.

- Những quy tắc, tiêu chuẩn liên quan để xây dựng hệ thống quản lý sức khỏe và an toàn lao động.

- Những mối nguy hiểm thường gặp và biện pháp kiểm soát.
- Nghĩa vụ của nhà tuyển dụng theo luật pháp về sức khỏe, an toàn lao động.
- Yêu cầu của pháp luật về thông tin và tham vấn.
- Yêu cầu của pháp luật về lưu trữ thông tin và báo cáo.
- Cách thức tiến hành công tác tham vấn phù hợp với ngành nghề.
- Trách nhiệm của người lao động và nhà tuyển dụng.
- Các biện pháp kiểm soát.
- Phương pháp tiếp cận hệ thống quản lý sức khỏe và an toàn lao động.
- Cách tiếp cận và hiểu thông tin lưu trữ về tập huấn.
- Phương pháp trao đổi thông tin với lãnh đạo trong đơn vị.

- Quyền và nghĩa vụ của người lao động về sức khỏe, an toàn lao động.
- Cách xác định và tiếp cận các nguồn thông tin liên quan.
- Những hệ thống quản lý liên quan.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quy chuẩn, tiêu chuẩn liên quan, tài liệu tham khảo.
- Quy tắc pháp luật liên quan.
- Hướng dẫn công việc.
- Hệ thống thông tin.
- Kỹ năng thực hiện công việc A17.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đánh giá các thông tin về yêu cầu của pháp luật với việc xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro, theo tiêu chuẩn TCVN 3153-79, TCVN 2289-78, TCVN 2288-78.	- Theo dõi, đánh giá các thông tin, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xây dựng quy trình xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro theo tiêu chuẩn TCVN 7301-1:2008.	- Kiểm tra, đánh giá quy trình, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ phát hiện các thiếu sót trong quy trình xác định mối nguy hiểm và kiểm soát rủi ro theo tiêu chuẩn TCVN 7301-2:2008.	- Quan sát, kiểm tra việc thực hiện quy trình, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ xác định yêu cầu của pháp luật và đơn vị về việc xử lý sự cố theo tiêu chuẩn TCVN 3146-1986.	- Kiểm tra việc xử lý sự cố, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xây dựng quy trình xử lý sự cố tại nơi làm việc theo TT01/2007/TTLT/ BLĐTBXH-BCA-VKSNDTC	- Kiểm tra, đánh giá, đối chiếu với yêu cầu công việc thực tế của đơn vị và pháp luật hiện hành.
- Mức độ xác định yêu cầu của pháp luật và thực tế về tập huấn an toàn lao động, đánh giá chương trình tập huấn của đơn vị để tìm ra lỗ hổng về an toàn lao động theo: Chương IX: Bộ luật lao động năm 2010. TT14/1998/TTLT-BLĐTBXH-BYT-TLĐLĐ TT01/2011/TTLT-BLĐTBXH-BYT	- Theo dõi, đánh giá chương trình tập huấn, đối chiếu với các thông tư và bộ luật lao động năm 2010.
- Sự phù hợp của việc đưa ý kiến phản hồi vào chương trình đã điều chỉnh.	- Kiểm tra chương trình đã được điều chỉnh, đối chiếu với quy định pháp luật hiện hành và yêu cầu của công việc.

- Mức độ xác định yêu cầu của pháp luật, của đơn vị đối với việc lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động và đánh giá hệ thống để tìm ra thiếu sót.	- Theo dõi, đánh giá việc xác định yêu cầu và các thiếu sót của hệ thống, đối chiếu với yêu cầu của pháp luật.
- Mức độ hiệu quả của việc đưa thông tin phản hồi vào hệ thống an toàn được điều chỉnh, với sự tham vấn các bên liên quan. - Độ chính xác khi thông tin kịp thời cho bộ phận liên quan về sự thay đổi và triển khai thực hiện những thay đổi.	- Theo dõi, đánh giá kết quả quá trình thực hiện, đối chiếu với thông tin phản hồi.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Lập hệ thống quản lý an toàn, sức khỏe lao động (OHS) tại nơi làm việc
Mã số công việc: K02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thiết lập hệ thống quản lý an toàn, sức khỏe lao động tại nơi làm việc để thống nhất các hoạt động phù hợp với điều kiện cụ thể tại các vị trí làm việc. Thực hiện công việc gồm:

- Xác định nhu cầu đối với hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Thiết lập khung hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Thiết lập và duy trì chương trình tập huấn.
- Thiết lập và duy trì hệ thống lưu trữ thông tin.
- Triển khai thực hiện các chiến lược và kế hoạch về sức khỏe, an toàn lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân tích được môi trường làm việc để xác định nhu cầu và yếu tố có ảnh hưởng đến hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Rà soát được các tiêu chuẩn liên quan về hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định được mối liên kết với các lĩnh vực chức năng và hệ thống quản lý khác.
- Các bên liên quan được cùng tham gia thiết kế hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định và tìm được các nguồn lực cần thiết cho hoạt động của hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Thiết lập được chính sách, quy trình sức khỏe và an toàn lao động cho từng công việc.
- Xác định được tác động của sự thay đổi đề xuất tại nơi làm việc.
- Đánh giá được nhu cầu tập huấn sức khỏe, an toàn lao động cho đơn vị, có xem xét đến các yêu cầu của pháp luật, chính sách, quy trình nội bộ và các yêu cầu kiểm soát rủi ro.
- Phối hợp được với các chuyên gia tập huấn khi cần thiết.
- Xây dựng và triển khai chương trình tập huấn sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định, bảo đảm được các yêu cầu pháp luật về lưu trữ và báo cáo thông tin. Thu thập và lưu trữ thông tin đầy đủ, chính xác.
- Xác định và tiếp cận được các nguồn thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định được các ưu tiên về sức khỏe, an toàn lao động, có tham vấn với các cán bộ quản lý và xem xét đến thỏa thuận tham gia của đơn vị.
- Xây dựng được kế hoạch triển khai các chiến lược sức khỏe, an toàn lao động.
- Giám sát và cập nhật được kế hoạch để đạt kết quả đề ra theo yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng trao đổi thông tin.
- Sử dụng phương tiện truyền thông.
- Lập báo cáo, chính sách và quy trình.
- Tính toán các dữ liệu kỹ thuật.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Những hiểu biết về hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Các quy định, quy chuẩn và tiêu chuẩn liên quan.
- Trách nhiệm pháp lý của người quản lý đối với thiết lập và triển khai hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Quy định pháp luật sức khỏe, an toàn lao động của quốc gia.
- Quy tắc hành nghề, tiêu chuẩn ngành liên quan, quy trình tại nơi làm việc và hướng dẫn công việc.
- Quy trình lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Những rào cản đối với việc triển khai công tác sức khỏe, an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Pháp luật bảo hộ lao động.
- Quy tắc, tiêu chuẩn.
- Danh sách lao động của đơn vị.
- Có kỹ năng thực hiện công việc A17.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi phân tích môi trường làm việc để xác định nhu cầu và yếu tố có ảnh hưởng đến hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động theo tiêu chuẩn TCVN ISO 14001: 2005	- Kiểm tra, đánh giá kết quả phân tích, đối chiếu với hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Mức độ rà soát các tiêu chuẩn liên quan về hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động. Xác định mối liên kết với các lĩnh vực chức năng và hệ thống quản lý khác theo nghị định 110/2002/NĐ-CP sửa đổi.	- Theo dõi, kiểm tra việc rà soát, đối chiếu kết quả với nghị định và các tiêu chuẩn liên quan.
- Độ chính xác khi thiết lập, rà soát chính sách, quy trình sức khỏe và an toàn lao động.	- Kiểm tra, đánh giá, đối chiếu với yêu cầu pháp luật hiện hành.

- Sự phù hợp khi xác định và xử lý các tác động ảnh hưởng của sự thay đổi được đề xuất tại nơi làm việc.	- Theo dõi, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu thực tế tại nơi làm việc.
- Mức độ tham vấn các chuyên gia sức khỏe, an toàn lao động.	- Đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với hiệu quả về an toàn, sức khỏe tại nơi làm việc.
- Độ chính xác khi đánh giá nhu cầu tập huấn sức khỏe, an toàn lao động cho đơn vị, có xem xét đến các yêu cầu của pháp luật, chính sách, quy trình nội bộ và các yêu cầu kiểm soát rủi ro.	- Kiểm tra kết quả đánh giá nhu cầu tập huấn, đối chiếu với yêu cầu của pháp luật và của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xây dựng và triển khai chương trình tập huấn sức khỏe, an toàn lao động theo thông tư 37/2005/TT-BLĐTBXH	- Theo dõi, đánh giá việc xây dựng và triển khai chương trình, đánh giá kết quả qua kiểm tra nhận thức của người tham dự tập huấn đối chiếu theo thông tư.
- Mức độ xác định và thực hiện các yêu cầu pháp luật về lưu trữ và báo cáo thông tin, tiếp cận được các nguồn thông tin sức khỏe, an toàn lao động.	- Kiểm tra việc thực hiện, đối chiếu với yêu cầu pháp luật và các nguồn thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Sự đầy đủ khi thu thập, lưu trữ thông tin, xác định các ưu tiên về sức khỏe, an toàn lao động có tham vấn với các cán bộ quản lý và xét đến thỏa thuận tham gia của đơn vị.	- Quan sát, kiểm tra việc thu thập, lưu trữ thông tin đối chiếu với yêu cầu của đơn vị và pháp luật hiện hành.
- Sự phù hợp khi xây dựng kế hoạch, triển khai các chiến lược sức khỏe, an toàn lao động, giám sát được kế hoạch để đạt kết quả đề ra theo yêu cầu và TT14/1998/TTLT-BLĐTBXH-BYT-TLĐLĐ.	- Kiểm tra, đánh giá kế hoạch được xây dựng, đối chiếu với yêu cầu của đơn vị và của pháp luật.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện bảo hộ lao động
Mã số công việc: K03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện bảo hộ lao động theo quy phạm an toàn và quy định tại nơi làm việc. Công việc này bao gồm:

- Nhận biết mối nguy hiểm.
- Tuân thủ quy trình kiểm soát mối nguy hiểm.
- Tuân theo quy trình xử lý tình huống khẩn cấp.
- Báo cáo các vấn đề về an toàn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được các mối nguy thường xảy ra tại đơn vị.
- Thường xuyên kiểm tra khu vực làm việc trước và sau khi thực hiện công việc.
- Xác định được nguyên nhân của mối nguy hiểm.
- Thực hiện các biên pháp hạn chế mối nguy hiểm, trong phạm vi trách nhiệm và hiểu biết của mình.
- Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân và các trang thiết bị an toàn khác.
- Dự đoán được các mối nguy hiểm tiềm tàng nếu không tuân theo quy trình và hướng dẫn.
- Nhận biết được báo động khẩn cấp, tuân theo hướng dẫn trong tình huống khẩn cấp.
- Thực hiện báo cáo đúng người có trách nhiệm khi xảy ra mối nguy hiểm tại đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết dấu hiệu an toàn cũng như các thông tin an toàn cơ bản khác.
- Tuân thủ các quy trình hạn chế mối nguy hiểm.
- Sử dụng trang bị bảo hộ lao động.
- Nhận biết các tình huống khẩn cấp.
- Tuân theo hướng dẫn trong tình huống khẩn cấp.
- Báo cáo các mối nguy hiểm theo hướng dẫn của quy trình.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Hệ thống sức khỏe, an toàn lao động tại nơi làm việc.
- Các quy định, tiêu chuẩn và yêu cầu pháp luật đối với vấn đề sức khỏe, an toàn lao động.
- Quy trình sử dụng và lưu giữ thiết bị bảo hộ cá nhân.
- Các mối nguy thường gặp tại nơi làm việc và biện pháp kiểm soát mối nguy theo tiêu chuẩn.
- Cách nhận biết được báo động khẩn cấp.

- Các chỉ dẫn, biển báo trong quy trình khẩn cấp và ý nghĩa của chúng.
- Quy trình khẩn cấp.
- Thông tin về các vấn đề sức khỏe, an toàn lao động.
- Quy trình báo cáo các mối nguy hiểm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị đo kiểm.
- Thiết bị báo động tự động.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Hệ thống phát tín hiệu khẩn cấp.
- Hệ thống chỉ dẫn.
- Lối thoát hiểm, khu vực tập trung.
- Hình ảnh, mẫu báo cáo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định các mối nguy thường xảy ra tại đơn vị theo các tiêu chuẩn TCVN 7301-1:2008, TCVN 7301-2:2008.	- Kiểm tra, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Mức độ tuân thủ quy trình kiểm tra khu vực làm việc trước và sau khi thực hiện công việc.	- Theo dõi việc thực hiện, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xác định nguyên nhân của mối nguy hiểm, đề xuất biện pháp hạn chế mối nguy hiểm trong phạm vi trách nhiệm và kiến thức của mình theo các tiêu chuẩn TCVN 7301-1:2008, TCVN 7301-2:2008.	- Quan sát, đánh giá nguyên nhân và xem xét đề xuất biện pháp hạn chế mối nguy hiểm, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự đầy đủ khi sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân và các trang thiết bị an toàn khác. Thực hiện quy định về bảo hộ lao động theo tiêu chuẩn quốc gia về an toàn sức khỏe và bảo hộ lao động.	- Quan sát việc thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn quốc gia.
- Độ chính xác khi dự đoán các mối nguy hiểm tiềm tàng nếu không tuân theo quy trình và hướng dẫn, nhận biết được báo động khẩn cấp.	- Phân tích dự đoán, đối chiếu với quy trình thực hiện công việc và đặc điểm của vị trí làm việc.
- Mức độ tuân theo hướng dẫn trong tình huống khẩn cấp, thực hiện báo cáo đúng người có trách nhiệm khi xảy ra mối nguy hiểm tại đơn vị.	- Quan sát, kiểm tra việc tuân thủ hướng dẫn, đối chiếu với quy trình khẩn cấp.

***** Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện an toàn lao động
Mã số công việc: K04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện an toàn lao động để giảm thiểu các rủi ro có thể xảy ra trong đơn vị. Công việc này bao gồm:

- Tiếp cận và hiểu thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định rủi ro trong nghề hàn.
- Giảm thiểu các rủi ro trong nghề hàn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thu thập, nghiên cứu, hiểu được các thông tin sức khỏe và an toàn lao động.
- Xác định được các quy định của pháp luật liên quan đến sức khỏe và an toàn lao động.
- Xác định được các chất gây ô nhiễm môi trường được tạo ra trong quá trình hàn.
- Xác định được các bệnh và chấn thương nghề nghiệp trong nghề hàn.
- Xác định được rủi ro, các yếu tố làm gia tăng rủi ro, các mối nguy hiểm khác trong nghề hàn.
- Nhận biết được tác động của chất khí tới sức khỏe trong quá trình hàn.
- Sử dụng đúng thiết bị bảo hộ cá nhân.
- Thực hiện được quy trình kiểm soát mối nguy hiểm.
- Thực hiện được quy trình an toàn tại nơi làm việc.
- Báo cáo theo đúng quy trình những việc không tuân thủ nguyên tắc an toàn tại nơi làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Giải thích được thông tin an toàn lao động.
- Lập kế hoạch và sắp xếp trình tự hoạt động.
- Xác định rủi ro tại nơi làm việc.
- Kiểm tra và làm sáng tỏ thông tin liên quan đến công việc.
- Áp dụng các kỹ thuật xử lý thủ công trong công tác an toàn.
- Báo cáo rủi ro tại nơi làm việc và các sự việc không tuân thủ quy định.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Những quy định an toàn trong nghề hàn.
- Các quy trình an toàn trong nghề hàn.
- Đặc điểm, tính chất của kim loại và vật liệu hàn.
- Những yếu tố tác động đến sức khỏe, môi trường của hàn khí và hàn điện.
- Các biện pháp kiểm soát mối nguy hiểm khi hàn khí và hàn điện.
- Công dụng và cách sử dụng các thiết bị bảo hộ cá nhân.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hướng dẫn an toàn lao động.
- Tiêu chuẩn và quy trình an toàn lao động.
- Thông tin về an toàn vật liệu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ khi thu thập, nghiên cứu, hiểu các thông tin sức khỏe và an toàn lao động.	- Kiểm tra, đánh giá việc thu thập, nghiên cứu và hiểu các thông tin, đối chiếu với yêu cầu về an toàn, sức khỏe tại nơi làm việc.
- Mức độ hiểu biết các quy định của pháp luật liên quan đến sức khỏe và an toàn lao động.	- Kiểm tra bằng trắc nghiệm hoặc tự luận, đối chiếu với quy định của pháp luật hiện hành.
- Mức độ xác định các chất gây ô nhiễm môi trường được tạo ra trong quá trình hàn, xác định được bệnh và chấn thương nghề nghiệp trong nghề hàn, xác định được các yếu tố làm gia tăng rủi ro.	- Quan sát, theo dõi kết quả xác định, đối chiếu với tiêu chuẩn, quy định của pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động nghề hàn.
- Sự phù hợp khi xác định mức độ tiếp xúc với các chất gây ô nhiễm theo tiêu chuẩn TCVN 14001-2005.	- Quan sát vị trí thực hiện công việc, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi xác định rủi ro và các tác động tới sức khỏe của một số kim loại cụ thể.	- Theo dõi, kiểm tra việc thực hiện công việc, đối chiếu với quy định của pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động.
- Mức độ xác định rủi ro, các tác động tới sức khỏe của chất khí trong quá trình hàn và các mối nguy hiểm khác trong nghề hàn theo tiêu chuẩn AWS Z49:2010.	- Kiểm tra vị trí làm việc, phân tích, đánh giá kết quả xác định, đối chiếu với quy định sức khỏe và an toàn lao động trong nghề hàn.
- Mức độ áp dụng các kỹ thuật xử lý thủ công về an toàn lao động.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định an toàn lao động của đơn vị và pháp luật hiện hành.
- Sự đầy đủ khi sử dụng trang bị bảo hộ lao động theo tiêu chuẩn TCVN 3580:1981.	- Quan sát, kiểm tra việc sử dụng, đối chiếu với tiêu chuẩn.

- Sự phù hợp khi thực hiện quy trình kiểm soát mối nguy hiểm, quy trình an toàn tại nơi làm việc.	- Kiểm tra việc thực hiện, đối chiếu với công việc thực tế và yêu cầu của pháp luật hiện hành.
- Độ chính xác của các báo cáo những việc không tuân thủ nguyên tắc an toàn tại nơi làm việc theo quy trình.	- Quan sát việc thực hiện, kiểm tra báo cáo, đối chiếu với các nguyên tắc an toàn của đơn vị và của pháp luật hiện hành.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Duy trì hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động tại nơi làm việc
Mã số công việc: K05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Duy trì hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động tại nơi làm việc để đảm bảo an toàn cho người lao động. Thực hiện công việc gồm:

- Quản lý thông tin sức khỏe, an toàn lao động tại nơi làm việc.
- Hỗ trợ triển khai hệ thống quản lý.
- Hỗ trợ các cơ chế cùng tham gia về vấn đề sức khỏe, an toàn lao động.
- Thu thập dữ liệu để đánh giá sự phổ biến hệ thống quản lý.
- Phân tích thông tin và dữ liệu để xác định lĩnh vực cần cải tiến.
- Tiến hành và duy trì sự cải tiến hệ thống quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lưu trữ thông tin, báo cáo vấn đề sức khỏe, an toàn lao động được thực hiện theo quy trình của đơn vị và các yêu cầu pháp luật.
- Tiếp cận và đánh giá được nguồn thông tin sức khỏe, an toàn lao động để áp dụng tại đơn vị.
- Thu thập, đối chiếu thông tin, dữ liệu để cung cấp cho các bên liên quan yêu cầu sức khỏe, an toàn lao động, xu thế và các biện pháp kiểm soát rủi ro.
- Xác định được các ưu tiên về sức khỏe, an toàn lao động có tham vấn với các bên liên quan.
- Xác định được nhu cầu tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động để triển khai và duy trì hệ thống quản lý.
- Xây dựng được kế hoạch hành động có xem xét đến các ưu tiên và nhu cầu tập huấn.
- Giám sát được kế hoạch hành động.
- Thông tin, tài liệu về sức khỏe, an toàn lao động được mọi người hiểu và tiếp cận.
- Kịp thời giải quyết các vấn đề sức khỏe, an toàn lao động phát sinh trong phạm vi thẩm quyền hoặc chuyển đến người phù hợp.
- Cung cấp thông tin về kết quả sức khỏe và an toàn lao động theo cách thức mọi người đều có thể tiếp cận.
- Xác định được dữ liệu, thông tin có thể cung cấp về hoạt động của hệ thống quản lý an toàn lao động bằng việc tham vấn các bên liên quan và chuyên gia tư vấn.
- Tiến hành kiểm tra thường xuyên nơi làm việc về thực hiện an toàn lao động.
- Xác định các tác động của vấn đề sức khỏe, an toàn lao động tới những thay đổi được đề xuất triển khai tại đơn vị.

- Đánh giá được sự tuân thủ của hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động với các yêu cầu pháp luật.

- Phân tích thông tin thu thập được nhằm xác định các lĩnh vực cần cải tiến.

- Tham vấn được các bên liên quan và các chuyên gia tư vấn về sức khỏe, an toàn lao động theo yêu cầu.

- Nhập hồ sơ và thông tin kết quả phân tích cho các bên liên quan theo mẫu biểu.

- Xác định được các ưu tiên cho vấn đề sức khỏe, an toàn lao động có tham vấn khác bên liên quan.

- Xây dựng được kế hoạch sức khỏe và an toàn lao động nêu rõ trách nhiệm, khung thời gian, theo dõi kết quả đạt được so với kế hoạch.

- Xác định và tìm nguồn lực cần thiết để triển khai kế hoạch.

- Theo dõi hiệu quả của việc điều chỉnh hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng phương tiện truyền thông.

- Kỹ năng xử lý dữ liệu.

- Tham vấn các bên liên quan về hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

- Kiểm tra nơi làm việc.

- Kiểm tra hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

- Xây dựng kế hoạch sức khỏe, an toàn lao động.

- Điều chỉnh hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

- Kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Hệ thống quản lý và yêu cầu pháp luật về sức khỏe, an toàn lao động.

- Các quy tắc, tiêu chuẩn liên quan đến sức khỏe và an toàn lao động.

- Phương pháp duy trì hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động đã được xác định và xây dựng.

- Hiệu quả của hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động trong giảm thiểu rủi ro.

- Quy trình giải quyết các vấn đề về sức khỏe, an toàn lao động.

- Cách thức cung cấp thông tin về sức khỏe, an toàn lao động.

- Quy trình tham vấn các bên liên quan về dữ liệu, thông tin của hệ thống quản lý sức khỏe và an toàn lao động.

- Phương pháp kiểm tra nơi làm việc và báo cáo kiểm tra.

- Quy trình báo cáo cho cơ quan chức năng và báo cáo nội bộ.

- Những lĩnh vực cần cải tiến trong hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

- Quy trình lưu hồ sơ kết quả phân tích cho các bên theo biểu mẫu.

- Phương pháp xác định các ưu tiên trong vấn đề sức khỏe, an toàn lao động.

- Quy trình xây dựng kế hoạch sức khỏe, an toàn lao động.
- Quy trình điều chỉnh hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các biện pháp an toàn đã lập.
- Hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Nguồn lực tài chính.
- Phiếu điều tra.
- Biên bản hiện trường.
- Tiêu chuẩn hiện hành.
- Sổ theo dõi an toàn, biểu mẫu.
- Quy định, quy phạm an toàn lao động.
- Tài liệu tham khảo.
- Có kỹ năng thực hiện công việc A17.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ lưu trữ thông tin, báo cáo vấn đề sức khỏe, an toàn lao động được thực hiện theo quy trình của đơn vị và các yêu cầu pháp luật.	- Kiểm tra, đánh giá việc lưu trữ và báo cáo, đối chiếu với quy trình của đơn vị, yêu cầu pháp luật.
- Sự đầy đủ khi thu thập thông tin, dữ liệu nhằm cung cấp cho các bên liên quan về yêu cầu sức khỏe, an toàn lao động, xu thế và các biện pháp kiểm soát rủi ro.	- Theo dõi, kiểm tra thông tin thu thập được, đối chiếu với quy định về sức khỏe và an toàn lao động
- Sự phù hợp khi xác định các ưu tiên về sức khỏe, an toàn lao động, có tham vấn các bên liên quan.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu về sức khỏe, an toàn lao động của công việc đang thực hiện.
- Mức độ xác định nhu cầu tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động để triển khai và duy trì hệ thống quản lý theo Thông tư 37/2005/TT-BLĐTBXH.	- Quan sát, kiểm tra kết quả đã xác định, đối chiếu với yêu cầu thực tế tại đơn vị.
- Sự phù hợp khi xây dựng kế hoạch hành động có xem xét đến các ưu tiên và nhu cầu tập huấn.	- Quan sát, kiểm tra kế hoạch đã lập, đối chiếu với các nhu cầu của đơn vị trong thực hiện nhiệm vụ chiến lược.
- Độ chính xác khi giám sát kế hoạch hành động.	- Theo dõi, kiểm tra việc thực hiện, đối chiếu với kế hoạch đã lập.

- Mức độ thực hiện kiểm tra nơi làm việc.	- Quan sát thực hiện việc kiểm tra, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Mức độ xác định các tác động sự thay đổi về pháp luật tới vấn đề sức khỏe, an toàn lao động tại đơn vị.	- Quan sát việc thực hiện an toàn lao động, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu pháp luật và quy định của đơn vị.
- Sự phù hợp của hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động với các yêu cầu pháp luật.	- Theo dõi, đánh giá hệ thống, đối chiếu với các yêu cầu pháp luật.
- Mức độ phân tích thông tin thu thập nhằm xác định các lĩnh vực cần cải tiến, có tham vấn các bên liên quan.	- Kiểm tra kết quả được cải tiến, so sánh với kết quả thực hiện công việc trước khi có sự cải tiến.
- Độ chính xác của việc nhập hồ sơ và thông tin kết quả phân tích cho các bên liên quan theo biểu mẫu.	- Quan sát, kiểm tra thông tin, số liệu trong hồ sơ, đối chiếu với các báo cáo kết quả của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xây dựng kế hoạch về sức khỏe và an toàn lao động nêu rõ trách nhiệm, khung thời gian.	- Kiểm tra kế hoạch được xây dựng, đối chiếu với định mức thời gian, yêu cầu thực hiện công việc tại đơn vị.
- Mức độ theo dõi hiệu quả của việc điều chỉnh hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.	- Quan sát, đánh giá hiệu quả của việc thực hiện an toàn lao động tại đơn vị, đối chiếu với hệ thống quản lý của đơn vị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện quy trình ứng phó trong tình trạng khẩn cấp
Mã số công việc: K06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện công tác an toàn có tổ chức, tuân theo quy trình khi có tình huống khẩn cấp như: động đất, hỏa hoạn, lũ lụt, sóng thần hoặc các rủi ro lao động khác xảy ra. Công việc này bao gồm:

- Nhận biết khi xảy ra tình huống khẩn cấp.
- Tuân theo quy trình khẩn cấp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được vị trí các tín hiệu khẩn cấp và biện pháp kiểm soát tại nơi làm việc.
- Hiểu được các tín hiệu để có hành động thích hợp.
- Xác định được tình huống khẩn cấp khi không có tín hiệu tự động cảnh báo.
- Báo cáo được tình huống khẩn cấp theo quy trình.
- Xác định được người lãnh đạo trong tình huống khẩn cấp.
- Tuân theo quy trình và hướng dẫn công việc để xử lý các tình huống khẩn cấp, dưới sự giám sát trực tiếp của người lãnh đạo.
- Xác định được hậu quả có thể xảy ra nếu không tuân theo các quy trình và hướng dẫn.
- Xác định được hành động nếu không biết vị trí của người lãnh đạo khi xảy ra tình huống khẩn cấp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định vị trí có tín hiệu khẩn cấp tại nơi làm việc.
- Xác định tình huống khẩn cấp khi không có tín hiệu cảnh báo tự động.
- Xác định người lãnh đạo trong tình huống khẩn cấp.
- Báo cáo tín hiệu khẩn cấp đã được xác định cho cán bộ chức năng.
- Xử lý theo quy trình khi có tình huống khẩn cấp.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Phương pháp xác định vị trí có tín hiệu khẩn cấp tại nơi làm việc.
- Các loại tín hiệu khẩn cấp và ý nghĩa.
- Cách nhận biết các tình huống khẩn cấp khi không có tín hiệu tự động.

- Quy trình xử lý khi xảy ra tình huống khẩn cấp, hỏa hoạn và tai nạn.
- Quy trình sử dụng quần áo và trang thiết bị bảo hộ.
- Chính sách và các quy trình liên quan đến mối nguy hiểm.
- Quy trình an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị cảnh báo an toàn.
- Hệ thống chỉ dẫn.
- Thiết bị bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định vị trí các tín hiệu khẩn cấp và biện pháp kiểm soát tại nơi làm việc.	- Quan sát mức độ chính xác khi xác định vị trí với thực tế xảy ra tín hiệu khẩn cấp tại nơi làm việc
- Độ chính xác khi nhận biết các tín hiệu để có hành động thích hợp.	- Quan sát, kiểm tra kết quả nhận biết, đối chiếu với quy định về tín hiệu.
- Mức độ xác định tình huống khẩn cấp khi không có tín hiệu tự động cảnh báo.	- Quan sát, đánh giá mức độ chính xác, thời gian phát hiện kịp thời khi xảy ra sự cố.
- Độ chính xác của các báo cáo tình huống khẩn cấp.	- Kiểm tra kết quả báo cáo, đối chiếu với quy trình báo cáo.
- Mức độ xác định người lãnh đạo trong tình huống khẩn cấp.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Độ chính xác khi tuân theo quy trình và hướng dẫn công việc để xử lý các tình huống khẩn cấp, dưới sự giám sát trực tiếp của người lãnh đạo theo WHO cơ sở của hoạt động ứng phó tình huống khẩn cấp.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với quy trình và hướng dẫn công việc.
- Mức độ xác định hậu quả có thể xảy ra nếu không tuân theo các quy trình và hướng dẫn.	- Kiểm tra bằng trắc nghiệm hoặc vấn đáp để đánh giá khả năng xác định hậu quả xảy ra, đối chiếu với quy trình và hướng dẫn công việc.
- Sự phù hợp khi xử lý nếu không biết vị trí của người lãnh đạo, khi xảy ra tình huống khẩn cấp.	- Quan sát, đánh giá hành động thực hiện, đối chiếu với quy trình xử lý tình trạng khẩn cấp và quy định của đơn vị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện biện pháp phòng chống cháy nổ
Mã số công việc: K07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện các biện pháp phòng chống cháy, nổ tại đơn vị và tại vị trí sản xuất. Công việc này bao gồm:

- Tập huấn, tuyên truyền pháp luật về phòng chống cháy nổ.
- Thực hiện biện pháp phòng chống cháy nổ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hiểu được pháp luật quốc gia về công tác phòng chống cháy nổ.
- Thực hiện công tác vận động, tuyên truyền để người lao động hiểu và thực hiện luật phòng cháy, chữa cháy.
- Áp dụng được yêu cầu của pháp luật và các quy định phòng chống cháy nổ của quốc gia vào đơn vị.
- Xác định được những vị trí có nguy cơ cháy nổ cao tại nơi làm việc.
- Tập huấn cho người lao động về biện pháp phòng, chống cháy nổ.
- Trang bị đầy đủ thiết bị phòng chống cháy nổ tại những nơi có nguy cơ xảy ra cháy nổ.
- Kiểm tra, rà soát các hệ thống phòng chống cháy nổ.
- Thay thế, bổ sung các phương tiện phòng chống cháy nổ khi hư hỏng hoặc hết thời gian sử dụng.
- Thực hiện được các biện pháp đảm bảo an toàn cháy nổ tại nơi làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tuân thủ quy định.
- Thực hiện pháp luật phòng chống cháy nổ.
- Sử dụng phương tiện chữa cháy.
- Thực hiện tiêu lệnh.
- Thực hiện các biện pháp phòng chống cháy nổ.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Quy định của pháp luật về phòng chống cháy nổ.
- Kỹ thuật phòng chống cháy nổ.
- Nguyên lý chữa cháy.
- Cách sử dụng phương tiện chữa cháy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Luật phòng cháy, chữa cháy.
- Nghị định về an toàn phòng chống cháy nổ.
- Sơ đồ nhà xưởng.
- Sơ đồ thoát hiểm.
- Thiết bị phòng chống chảy nổ.
- Hệ thống báo cháy tự động.
- Tiêu lệnh chữa cháy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ hiểu pháp luật quốc gia về công tác phòng chống cháy nổ theo tiêu chuẩn TCVN 3255-86, TCVN 4878:2009, TCVN 3254:1989	- Kiểm tra bằng trắc nghiệm, hoặc vấn đáp, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi thực hiện công tác vận động, tuyên truyền để người lao động hiểu và thực hiện luật phòng cháy, chữa cháy.	- Quan sát, đánh giá công tác vận động và tuyên truyền, đối chiếu với luật phòng cháy, chữa cháy.
- Mức độ áp dụng yêu cầu của pháp luật và các quy định phòng chống cháy nổ của quốc gia vào đơn vị theo: Luật PCCC 29/06/2001 Nghị định số 35/2003/NĐ-CP Thông tư số 04/2004/TT-BCA	- Theo dõi, kiểm tra việc áp dụng, đối chiếu với các quy định phòng chống cháy nổ quốc gia.
- Độ chính xác khi xác định những vị trí có nguy cơ cháy nổ cao tại nơi làm việc theo tiêu chuẩn: TCVN 4879:1989 TCVN 3254:1989 TCVN 3255-86.	- Quan sát, kiểm tra kết quả xác định, đối chiếu với các tiêu chuẩn.
- Mức độ tổ chức tập huấn cho người lao động về biện pháp phòng chống cháy nổ, tiêu lệnh chữa cháy, cách sử dụng thiết bị chữa cháy thông dụng.	- Theo dõi kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định phòng chống cháy nổ
- Sự đầy đủ khi trang bị các thiết bị phòng chống cháy nổ tại những nơi có nguy cơ xảy ra cháy nổ theo tiêu chuẩn: TCVN 5040:1990 TCVN 6103:1996.	- Quan sát, kiểm tra việc trang bị, đối chiếu với các tiêu chuẩn.

- Độ chính xác khi kiểm tra, rà soát các hệ thống phòng chống cháy nổ và thay thế, bổ sung các phương tiện, hệ thống phòng chống cháy nổ hư hỏng theo tiêu chuẩn: TCVN 5738:2001 TCVN 5760:1993	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với các tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ứng dụng các nguyên tắc an toàn lao động trong môi trường làm việc
Mã số công việc: K08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ứng dụng các nguyên tắc an toàn lao động trong môi trường làm việc để đảm bảo an toàn cho con người và thiết bị tại nơi làm việc. Thực hiện công việc gồm:

- Tuân thủ quy định an toàn nơi làm việc.
- Báo cáo các mối nguy hiểm và tai nạn tại nơi làm việc.
- Tuân theo quy trình xử lý khẩn cấp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Công việc được thực hiện an toàn theo chính sách của đơn vị, quy định và yêu cầu của pháp luật.
- Công tác sửa chữa, thay thế, bổ sung thiết bị an toàn được thực hiện theo quy trình của đơn vị.
- Trách nhiệm, nghĩa vụ của người lao động được hiểu và thể hiện trong hoạt động hàng ngày.
- Trạng bị bảo hộ cá nhân được sử dụng và lưu giữ theo quy trình của đơn vị.
- Các thiết bị an toàn được sử dụng theo yêu cầu của luật pháp và quy trình của nhà sản xuất.
- Các biểu tượng cảnh báo an toàn được xác định và tuân thủ theo hướng dẫn.
- Xác định và sử dụng được các thiết bị báo động khẩn cấp.
- Các mối nguy hiểm có thể xảy ra tại nơi làm việc được xác định trong quá trình thực hiện công việc và báo cáo cho cán bộ phù hợp.
- Tai nạn và sự cố được báo cáo theo quy trình hoạt động của đơn vị.
- Xác định được đối tượng và dịch vụ xử lý tình trạng khẩn cấp, phương thức liên lạc khi xảy ra sự cố.
- Quy trình sơ tán khẩn cấp được hiểu và tuân thủ thực hiện khi có yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thực hiện an toàn lao động.
- Sử dụng thiết bị an toàn lao động.
- Thay thế, sửa chữa thiết bị an toàn.
- Xác định mối nguy hiểm tại nơi làm việc.
- Liên hệ và báo cáo cho người phụ trách.
- Tuân thủ quy trình sơ tán khẩn cấp.

- Trao đổi thông tin với nhân viên cứu hộ.
- Kiểm tra việc tuân thủ hướng dẫn.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Quy định, yêu cầu pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động.
- Quy định của đơn vị về an toàn lao động.
- Phương pháp sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân.
- Các dụng cụ, trang thiết bị an toàn và lý do sử dụng chúng.
- Ý nghĩa và ứng dụng các dấu hiệu, biểu tượng an toàn.
- Quy trình xác định và báo cáo mối nguy hiểm.
- Cách nhận biết người chịu trách nhiệm chính.
- Quy trình sơ tán khẩn cấp, phương thức liên lạc cứu hộ khẩn cấp.
- Hướng dẫn quy trình sơ tán của đơn vị trong trường hợp khẩn cấp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị an toàn.
- Thiết bị bảo hộ lao động.
- Biển báo, rào chắn, khẩu hiệu.
- Sơ đồ tổ chức của đơn vị.
- Thiết bị cảnh báo an toàn.
- Hệ thống chỉ dẫn.
- Danh bạ các dịch vụ khẩn cấp.
- Có kỹ năng thực hiện công việc K11, K12.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự thành thạo khi sử dụng các thiết bị an toàn.	- Quan sát, kiểm tra thao tác sử dụng, đối chiếu với quy trình của nhà sản xuất và yêu cầu pháp luật.
- Mức độ xác định và tuân thủ các biểu tượng cảnh báo, hướng dẫn an toàn theo tiêu chuẩn TCVN 5040:1990.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn.
- Sự phù hợp khi xác định và sử dụng các thiết bị báo động khẩn cấp.	- Quan sát, đánh giá việc xác định, đối chiếu với quy định và hướng dẫn sử dụng thiết bị.
- Mức độ xác định các mối nguy hiểm có thể xảy ra tại nơi làm việc và báo cáo kịp thời cho người có trách nhiệm.	- Kiểm tra kết quả nhận biết, đối chiếu với quy định và thực tế sản xuất của đơn vị.

- Độ chính xác khi lập báo cáo tai nạn và sự cố xảy ra.	- Kiểm tra, đánh giá nội dung báo cáo, đối chiếu với quy tắc an toàn và quy định của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xác định đối tượng và dịch vụ xử lý tình trạng khẩn cấp, phương thức liên lạc khi xảy ra sự cố.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với danh bạ các dịch vụ khẩn cấp.
- Mức độ hiểu và thực hiện quy trình sơ tán khẩn cấp khi có yêu cầu.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với quy trình sơ tán khẩn cấp.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đảm bảo an toàn nơi làm việc
Mã số công việc: K09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đảm bảo an toàn nơi làm việc là công việc được duy trì thường xuyên nhằm hạn chế các rủi ro và tai nạn lao động có thể xảy ra. Công việc này bao gồm:

- Thiết lập và duy trì hệ thống đảm bảo sức khỏe, an toàn lao động.
- Thiết lập cơ chế cùng tham gia để quản lý vấn đề sức khỏe, an toàn lao động.
- Thiết lập và duy trì hoạt động của quy trình đánh giá rủi ro.
- Xây dựng một hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động đảm bảo chất lượng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được vị trí, thông tin và cam kết của đơn vị về thực hiện quy định liên quan của pháp luật về sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định được trách nhiệm cho toàn bộ nhân viên phù hợp với chính sách, quy trình và các chương trình về sức khỏe, an toàn lao động.
- Xác định và phê duyệt được các nguồn lực để vận hành hệ thống đảm bảo sức khỏe, an toàn lao động có hiệu quả.
- Thiết lập, duy trì được cơ chế tham gia của người lao động theo pháp luật và tiêu chuẩn về an toàn lao động.
- Cung cấp được thông tin an toàn lao động cho người lao động theo cách thức dễ hiểu.
- Giải quyết các vấn đề được đưa ra thông qua cơ chế mọi người cùng tham gia và tham vấn được các bên liên quan.
- Cung cấp được thông tin về an toàn lao động theo cách thức dễ hiểu đối với người lao động.
- Thiết lập, xem xét được quy trình xác định mối nguy hiểm, phân tích và đánh giá rủi ro.
- Thiết lập, xem xét được các biện pháp kiểm soát rủi ro cụ thể để đáp ứng yêu cầu của pháp luật.
- Xác định và giám sát được mức độ hiệu quả của các biện pháp kiểm soát.
- Xây dựng và triển khai được chương trình tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động cho người lao động.
- Sử dụng được hệ thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động để xác định các dạng chấn thương và bệnh nghề nghiệp.
- Đánh giá được hệ thống sức khỏe và an toàn lao động phù hợp với khung hệ thống chất lượng của đơn vị.
- Xây dựng và thực hiện được các biện pháp nâng cao sức khỏe, an toàn lao động.
- Tuân thủ, duy trì được khung pháp lý về sức khỏe và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích dữ liệu liên quan để xác định thông tin về sức khỏe, an toàn lao động.
- Xây dựng hệ thống đảm bảo sức khỏe, an toàn lao động.
- Sử dụng phương tiện truyền thông.
- Xây dựng quy trình đánh giá rủi ro.
- Thiết lập các biện pháp kiểm soát rủi ro.
- Lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động.
- Xây dựng các biện pháp nâng cao sức khỏe, an toàn lao động.
- Tuân thủ khung pháp lý về an toàn lao động.
- Kỹ năng giao tiếp để tham vấn với các nhân viên.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Quy định và yêu cầu pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động.
- Các chính sách, quy trình và chương trình về sức khỏe, an toàn lao động.
- Các nguồn lực để vận hành hệ thống.
- Các bộ phận trong hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Phương thức cung cấp thông tin cho người lao động.
- Nguyên tắc và thực tiễn hoạt động của hệ thống quản lý sức khỏe, an toàn lao động.
- Quy trình đánh giá rủi ro.
- Phương pháp áp dụng các biện pháp kiểm soát rủi ro.
- Các yêu cầu pháp luật về an toàn lao động.
- Phương pháp xây dựng và thực hiện an toàn lao động.
- Những biện pháp nâng cao sức khỏe an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguồn lực tài chính.
- Quy tắc, tiêu chuẩn.
- Pháp luật về an toàn, bảo hộ lao động.
- Quy trình đánh giá rủi ro.
- Phương tiện bảo hộ lao động và an toàn.
- Có kỹ năng thực hiện công việc K11, K12.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định vị trí, thông tin và cam kết của đơn vị thực hiện quy định của pháp luật về sức khỏe, an toàn lao động.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định của pháp luật.
- Mức độ xác định trách nhiệm cho toàn bộ nhân viên đối với chính sách, quy trình, các chương trình sức khỏe, an toàn lao động.	- Theo dõi, đánh giá kết quả xác định, đối chiếu với chính sách, quy trình của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xác định và phê duyệt các nguồn lực để vận hành hệ thống đảm bảo sức khỏe, an toàn lao động có hiệu quả.	- Quan sát, kiểm tra việc xác định, phê duyệt, đối chiếu với quy định, yêu cầu và khả năng tài chính của đơn vị.
- Độ chính xác khi thiết lập quy trình xác định mối nguy hiểm, phân tích và đánh giá rủi ro.	- Theo dõi, kiểm tra quy trình, đối chiếu với yêu cầu của pháp luật và thực tế công việc đang thực hiện tại đơn vị.
- Sự phù hợp của các biện pháp kiểm soát rủi ro.	- Kiểm tra, đánh giá các biện pháp, đối chiếu với yêu cầu của pháp luật và quy định của đơn vị.
- Mức độ hiệu quả của việc giám sát các biện pháp kiểm soát rủi ro.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với quy trình giám sát của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xây dựng và triển khai chương trình tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động cho người lao động.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả việc xây dựng và triển khai chương trình, đối chiếu với yêu cầu về an toàn lao động của các công việc đang triển khai thực hiện.
- Độ chính xác khi sử dụng hệ thống lưu trữ thông tin sức khỏe, an toàn lao động để xác định các dạng chấn thương và bệnh nghề nghiệp.	- Kiểm tra, đánh giá việc sử dụng, đối chiếu với quy định an toàn lao động.
- Mức độ tuân thủ, duy trì khung pháp lý về sức khỏe và an toàn lao động.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với khung pháp lý về sức khỏe và an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra việc thực hiện an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp

Mã số công việc: K10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra việc thực hiện an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp tại đơn vị bao gồm:

- Áp dụng các quy trình đảm bảo sức khỏe, an toàn lao động tại nơi làm việc.
- Đánh giá rủi ro tại nơi làm việc.
- Áp dụng chiến lược quản lý rủi ro.
- Giám sát triển khai các quy trình sức khỏe, an toàn lao động.
- Lưu giữ thông tin và số liệu thống kê về an toàn lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được người giám sát và các yêu cầu về mặt pháp lý đối với khu vực làm việc.
- Cơ chế tham vấn được xây dựng đối với khu vực làm việc.
- Thiết lập được quy tắc, quy trình kiểm tra an toàn nơi làm việc.
- Dụng cụ, thiết bị được kiểm tra đảm bảo các điều kiện để sử dụng.
- Thiết lập được quy trình giám sát an toàn lao động.
- Nhận biết được quy trình chưa tuân thủ theo pháp luật và đề xuất biện pháp giải quyết.
- Xác định được mối nguy hiểm tại khu vực làm việc, giám sát được các mối nguy hiểm.
- Đánh giá được các yếu tố rủi ro, áp dụng được các biện pháp kiểm soát rủi ro phù hợp.
- Xác định được nhu cầu cần tư vấn của chuyên gia để quản lý rủi ro.
- Tiến hành điều tra khi có tai nạn để xác định nguyên nhân.
- Xác định được nhu cầu tập huấn về sức khỏe và an toàn lao động tại khu vực làm việc.
- Tập huấn về sức khỏe, an toàn lao động được điều phối và đưa vào hồ sơ theo yêu cầu của pháp luật, quy trình của đơn vị.
- Thông tin về tai nạn hoặc sự cố được lưu giữ.
- Thông tin lưu trữ được phân tích để tìm ra xu hướng chung, xác định các vấn đề cụ thể.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lập lịch để thảo luận các vấn đề sức khỏe và an toàn lao động.
- Xây dựng quy trình kiểm tra, giám sát an toàn lao động.
- Xác định và kiểm soát các mối nguy hiểm tại môi trường làm việc.
- Thông tin với nhân viên về các vấn đề sức khỏe và an toàn lao động.
- Áp dụng và đánh giá các biện pháp kiểm soát rủi ro.

- Điều tra tai nạn theo quy trình.
- Lấy kết quả kiểm tra an toàn.
- Tuân thủ thông tin pháp luật về sức khỏe và an toàn lao động tại nơi làm việc.
- Xác định nhu cầu tập huấn về sức khỏe và an toàn lao động tại nơi làm việc.
- Giám sát việc triển khai tập huấn về sức khỏe và an toàn lao động.
- Lưu giữ thông tin về tai nạn và sự cố theo quy trình chuẩn tại đơn vị.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Các yêu cầu pháp lý về thực hiện an toàn nơi làm việc và trách nhiệm giám sát.
- Quy trình thảo luận với các bên tham vấn liên quan.
- Các tác động của quy trình làm việc tới độ an toàn của môi trường làm việc.
- Phương pháp xây dựng quy trình giám sát an toàn lao động.
- Những mối nguy hiểm và các biện pháp kiểm soát ứng với khu vực làm việc.
- Các nguyên tắc kiểm soát mối nguy hiểm.
- Cơ chế kiểm soát mối nguy hiểm.
- Quy trình tiến hành điều tra tai nạn.
- Cách điều tra nguyên nhân có thể gây tai nạn.
- Các nguồn thông tin về vấn đề sức khỏe và an toàn lao động.
- Quy trình tiếp cận kiến thức đảm bảo an toàn nơi làm việc.
- Các yêu cầu thông tin về sức khỏe và an toàn lao động của đơn vị.
- Những quy định, quy trình tập huấn sức khỏe và an toàn lao động.
- Quy trình lưu giữ thông tin về tai nạn và sự cố.
- Nguyên nhân có thể dẫn đến xu hướng chung về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản pháp luật.
- Quy phạm an toàn nơi làm việc.
- Văn bản pháp luật về an toàn lao động.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Máy điện toán.
- Có kỹ năng thực hiện công việc A17, K11, K12.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định người giám sát và các yêu cầu về mặt pháp lý đối với khu vực làm việc.	- Quan sát, kiểm tra việc xác định, đối chiếu với yêu cầu pháp lý.

- Sự đầy đủ khi cấp phát thiết bị bảo hộ cá nhân cho người lao động.	- Theo dõi, kiểm tra việc cấp phát, đối chiếu với quy định an toàn lao động.
- Độ chính xác khi thiết lập quy tắc, quy trình an toàn nơi làm việc.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu pháp luật về an toàn lao động.
- Sự phù hợp của dụng cụ, thiết bị được sử dụng.	- Kiểm tra, đánh giá tình trạng dụng cụ, thiết bị, đối chiếu với các yêu cầu về sử dụng khi thực hiện công việc.
- Mức độ đánh giá và giải quyết những quy trình chưa tuân thủ theo pháp luật.	- Quan sát, kiểm tra việc đánh giá giải quyết, đối chiếu với quy định pháp luật.
- Mức độ xác định mối nguy hiểm tại khu vực làm việc và đánh giá các yếu tố rủi ro.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả được xác định, đối chiếu với yêu cầu thực tế của công việc đang thực hiện.
- Sự phù hợp khi áp dụng các biện pháp kiểm soát rủi ro.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, so sánh với tính chất, yêu cầu công việc.
- Độ chính xác khi giám sát các mối nguy hiểm.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với quy trình giám sát.
- Mức độ tiến hành điều tra tai nạn để xác định nguyên nhân.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả điều tra, đối chiếu với quy định pháp luật.
- Sự phù hợp khi điều phối và đưa vào hồ sơ các hoạt động tập huấn theo công ước quốc tế 155.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu pháp luật và quy định của đơn vị.
- Độ chính xác khi lưu giữ thông tin về tai nạn hoặc sự cố.	- Kiểm tra, đánh giá việc lưu trữ, đối chiếu với thực tế xảy ra sự cố tại đơn vị.
- Mức độ phân tích thông tin lưu trữ để tìm ra xu hướng chung, xác định các vấn đề cụ thể.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả phân tích, đối chiếu với xu thế phát triển của đơn vị, của khu vực và xã hội.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ cứu người bị tai nạn lao động
Mã số công việc: K11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sơ cứu kịp thời, tại chỗ cho người bị tai nạn lao động, trước khi được nhân viên y tế tiếp nhận, để đảm bảo an toàn tính mạng cho người bị nạn. Thực hiện công việc gồm:

- Đánh giá tình hình.
- Áp dụng kỹ thuật sơ cứu cơ bản.
- Thông tin chi tiết về sự cố xảy ra.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được mối nguy hiểm tới sức khỏe, an toàn của bản thân và người khác.
- Giảm thiểu rủi ro xảy ra với bản thân và người bị nạn theo yêu cầu về an toàn lao động.
- Đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn và điều kiện thể chất theo quy trình tại nơi làm việc.
- Thiết lập được quy trình sơ cứu ban đầu.
- Trấn an tinh thần người bị nạn bằng cách thể hiện sự quan tâm chăm sóc và sử dụng các nguồn lực hiện có.
- Tìm kiếm được sự trợ giúp một cách kịp thời.
- Theo dõi, ứng phó với điều kiện thể chất của người bị nạn theo nguyên tắc sơ cứu và quy trình tại nơi làm việc.
- Ghi lại được chính xác thông tin về điều kiện thể chất của người bị nạn.
- Hoàn tất công tác quản lý người bị thương và các nguyên tắc sơ cứu.
- Sử dụng được phương tiện và trang thiết bị thông tin liên quan để tìm kiếm được sự hỗ trợ y tế.
- Truyền tải được chính xác thông tin về điều kiện thể chất của người bị nạn và hoạt động quản lý tới dịch vụ cứu trợ khẩn cấp.
- Kịp thời chuẩn bị được báo cáo cho cán bộ giám sát, trình bày các thông tin thực tế liên quan theo quy trình được thiết lập của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định mối nguy hiểm.
- Áp dụng các biện pháp giảm thiểu rủi ro.
- Đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn.
- Hô hấp nhân tạo.
- Garo.

- Kích thích tim.
- Băng bó.
- Nẹp.
- Sát trùng vết thương.
- Sử dụng các phương tiện truyền thông.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Kỹ thuật an toàn lao động.
- Kỹ thuật sơ cứu người bị tai nạn lao động.
- Phương pháp sử dụng hệ thống thông tin.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị an toàn.
- Dụng cụ, thiết bị sơ cứu như:
  + Băng, gạc bông, garo
  + Nẹp....
- Điện thoại.
- Hệ thống báo khẩn cấp.
- Loa báo động.
- Có kỹ năng sơ cứu người bị tai nạn được học trong chương trình giáo dục quốc phòng hoặc trong khóa huấn luyện an toàn trước khi vào làm việc tại.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định mối nguy hiểm tới sức khỏe, an toàn của bản thân và người khác.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với yêu cầu an toàn lao động khi thực hiện nhiệm vụ.
- Mức độ giảm thiểu rủi ro xảy ra với bản thân và người bị nạn theo yêu cầu về an toàn lao động.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu yêu cầu về an toàn lao động đối với từng công việc.
- Độ chính xác khi đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn và điều kiện thể chất.	- Quan sát, theo dõi tình hình thực tế, kiểm tra kết quả đánh giá, đối chiếu với quy định của cơ quan y tế.
- Mức độ trấn an tinh thần người bị nạn.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, bằng cách thể hiện sự quan tâm chăm sóc và sử dụng các nguồn lực hiện có.

- Sự phù hợp và kịp thời trong việc tìm kiếm sự trợ giúp của những người khác.	- Quan sát, đánh giá kết quả thực hiện so với tình hình diễn biến xảy ra.
- Mức độ theo dõi và ứng phó với tình hình điều kiện thể chất của người bị nạn.	- Theo dõi việc thực hiện ứng phó, đối chiếu với nguyên tắc sơ cứu và quy trình tại nơi làm việc.
- Độ chính xác khi ghi lại thông tin về điều kiện thể chất của người bị nạn.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với tình hình thực tế.
- Sự phù hợp khi sử dụng phương tiện và trang thiết bị thông tin liên quan để tìm kiếm sự hỗ trợ y tế.	- Theo dõi, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với hiệu quả công việc.
- Độ chính xác khi truyền tải thông tin về điều kiện của người bị nạn và hoạt động quản lý tới dịch vụ cứu trợ khẩn cấp.	- Theo dõi, đánh giá việc truyền tải thông tin, đối chiếu với tình hình thực tế.
- Sự đầy đủ khi chuẩn bị báo cáo cho cán bộ giám sát, trình bày các thông tin thực tế liên quan.	- Quan sát, kiểm tra việc báo cáo, đối chiếu với quy trình được thiết lập của đơn vị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Cấp cứu người bị điện giật
Mã số công việc: K12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cấp cứu ban đầu cho người bị điện giật để đảm bảo duy trì nhịp tim, nhịp thở trước khi có sự trợ giúp của nhân viên y tế. Thực hiện công việc gồm:

- Đánh giá tình hình.
- Tách người bị tai nạn khỏi nguồn điện.
- Áp dụng kỹ thuật sơ cứu cơ bản.
- Thông tin chi tiết về sự cố.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được mức độ nguy hiểm với an toàn của bản thân và của người khác.
- Giảm thiểu rủi ro xảy ra với bản thân và của người bị nạn theo yêu cầu an toàn lao động.
- Đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn và điều kiện thể chất theo quy trình tại nơi làm việc.
- Tìm và ngắt được nguồn điện, thông báo mọi người cùng ứng cứu.
- Sử dụng các vật cách điện để tách nạn nhân khỏi nguồn điện.
- Chỉ tiếp xúc nạn nhân khi chắc chắn rằng nguồn điện không còn.
- Nhanh chóng thực hiện động tác hô hấp nhân tạo và kích thích tim.
- Chấn an tinh thần người bị nạn bằng cách thể hiện sự quan tâm chăm sóc và sử dụng các nguồn lực hiện có.
- Tìm kiếm được sự trợ giúp của những người khác một cách kịp thời.
- Theo dõi và ứng phó được với tình hình điều kiện thể chất của người bị nạn theo nguyên tắc sơ cứu.
- Ghi lại được chính xác thông tin về điều kiện thể chất của người bị nạn, sự thay đổi điều kiện thể chất.
- Sử dụng phương tiện và trang thiết bị thông tin liên quan để tìm kiếm được sự hỗ trợ y tế.
- Truyền tải chính xác thông tin về điều kiện của người bị nạn và hoạt động quản lý tới dịch vụ cứu trợ khẩn cấp.
- Kịp thời chuẩn bị được báo cáo cho cán bộ giám sát, trình bày các thông tin thực tế liên quan theo quy trình được thiết lập của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định mối nguy hiểm.

- Áp dụng các biện pháp giảm thiểu rủi ro.
- Đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn.
- Ngắt nguồn điện và thông báo ứng cứu.
- Tách nạn nhân khỏi nguồn điện.
- Hô hấp nhân tạo.
- Xoa bóp tim ngoài lồng ngực.
- Sử dụng các phương tiên truyền thông.
- Chuẩn bị báo cáo.
- Kỹ năng giao tiếp.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.
- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Kỹ thuật cấp cứu người bị tai nạn điện giật.
- Nguyên lý truyền dòng điện.
- Kỹ thuật sơ cứu người bị tai nạn lao động.
- Phương pháp sử dụng hệ thống thông tin.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vật cách điện.
- Vật cứng cách điện.
- Giầy cách điện.
- Găng tay cách điện.
- Dụng cụ, thiết bị sơ cứu.
- Điện thoại.
- Hệ thống báo khẩn cấp.
- Loa báo động.
- Kỹ năng sơ cứu người bị điện giật.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi xác định mức độ nguy hiểm với an toàn của bản thân và của người khác.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với yêu cầu an toàn lao động.
- Mức độ giảm thiểu rủi ro xảy ra với bản thân và người bị nạn theo yêu cầu về an toàn lao động.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu yêu cầu về an toàn lao động.

- Độ chính xác khi đánh giá mức độ nguy hiểm của người bị nạn và điều kiện thể chất theo quy trình tại nơi làm việc.	- Quan sát, kiểm tra kết quả đánh giá, đối chiếu với quy trình tại nơi làm việc.
- Mức độ tìm, ngắt nguồn điện, thông báo mọi người cùng ứng cứu và sử dụng các vật cách điện để tách nạn nhân khỏi nguồn điện.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định an toàn về điện.
- Sự thuần thục khi thực hiện động tác hô hấp nhân tạo và kích thích tim.	- Theo dõi, đánh giá kết quả thực hiện theo thực tế.
- Mức độ tìm kiếm sự trợ giúp của những người khác một cách kịp thời.	- Quan sát, kiểm tra kết quả tìm kiếm, đối chiếu với quy đinh an toàn lao động của đơn vị.
- Sự phù hợp khi ứng phó với tình hình điều kiện thể chất của người bị nạn theo nguyên tắc sơ cứu.	- Quan sát, đánh giá việc ứng phó, đối chiếu với nguyên tắc sơ cứu.
- Độ chính xác khi ghi lại thông tin về điều kiện thể chất của người bị nạn, sự thay đổi điều kiện thể chất.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả ghi, đối chiếu với tình trạng thực tế của người bị nạn.
- Mức độ sử dụng phương tiện và trang thiết bị thông tin liên quan để tìm kiếm được sự hỗ trợ y tế.	- Quan sát, đánh giá việc sử dụng, đối chiếu với các hướng dẫn công việc.
- Độ chính xác khi truyền tải thông tin về điều kiện của người bị nạn và hoạt động quản lý tới dịch vụ cứu trợ khẩn cấp.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả truyền tải, đối chiếu với tình trạng thực tế của người bị nạn.
- Sự đầy đủ khi chuẩn bị báo cáo cho cán bộ giám sát, trình bày các thông tin thực tế liên quan theo quy trình của đơn vị.	- Kiểm tra, đánh giá kết quả chuẩn bị, đối chiếu với quy trình của đơn vị.

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ
Nhiệm vụ M
PHÁT TRIỂN CÔNG NGHỆ MỚI

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Quản lý đổi mới và cải tiến không ngừng
Mã số công việc: M01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý đổi mới và cải tiến không ngừng nhằm duy trì hoạt động của đơn vị đáp ứng các yêu cầu phát triển liên tục. Công việc này bao gồm:

- Rà soát hệ thống kế hoạch và quá trình đã thực hiện.
- Xây dựng các phương án cải tiến liên tục.
- Thực hiện quá trình đổi mới.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết lập được kế hoạch đánh giá kết quả làm việc của toàn hệ thống.
- Phân tích chi tiết dây chuyền cung ứng, hệ thống phân phối sản phẩm và hệ thống vận hành.
- Xác định được công cụ và kỹ thuật đánh giá khả năng thực hiện.
- Phân tích các báo cáo kết quả công việc, đánh giá mức độ đạt được các chỉ tiêu kế hoạch đã thực hiện.
- Xác định được xu thế và cơ hội thay đổi có liên quan đến tổ chức.
- Tham khảo ý kiến các chuyên gia khi cần để xác định công nghệ đổi mới.
- Tạo được môi trường làm việc sáng tạo, thúc đẩy sự tương tác trong nội bộ và giữa các nhóm làm việc.
- Thử nghiệm, công nhận những ý tưởng mới và các phương pháp ứng xử trong kinh doanh đạt hiệu quả.
- Rút được kinh nghiệm sau thời gian thử nghiệm, động viên và áp dụng các ý tưởng thành công vào hệ thống.
- Quản lý rủi ro và dự tính được chi phí của phương án nhằm mục đích thử nghiệm.
- Thông qua được những cải tiến đã đánh giá có hiệu quả.
- Đẩy mạnh được việc thực hiện cải tiến liên tục là một phần thiết yếu của hoạt động sản xuất.
- Chuẩn bị được kế hoạch dự phòng.
- Điều tra và phân tích được nguyên nhân khi có cải tiến, đổi mới không thành công.
- Xác định được những thách thức và các cơ hội mới.
- Đánh giá được hệ thống và chu trình cải tiến liên tục.
- Thông báo chi phí, lợi ích thu được từ những đổi mới tới các cá nhân và đơn vị có liên quan.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định cơ hội cải tiến trong mối liên hệ với các dịch vụ hoặc sản phẩm được cung cấp, hình thành ý tưởng được đổi mới và cải tiến.
- Phân tích để xác định cơ hội cải tiến.
- Xây dựng kế hoạch tổ chức thực hiện.
- Lãnh đạo để thúc đẩy hoạt động cải tiến và đổi mới.
- Đánh giá thực hiện cải tiến, đổi mới.
- Xử lý rủi ro.
- Kỹ năng phối hợp nhóm.

2. Kiến thức

- Nội dung quản lý chất lượng.
- Triết lý về cải tiến liên tục.
- Quy trình xây dựng ý tưởng cải tiến và đổi mới.
- Phương pháp xây dựng hoạt động cải tiến và đổi mới.
- Dự kiến rủi ro có thể gặp.
- Nội dung quản lý chất lượng và cải tiến liên tục.
- Phương pháp đánh giá tính sáng tạo của hoạt động đổi mới.
- Biện pháp phòng tránh rủi ro.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hồ sơ về kế hoạch thực hiện.
- Các báo cáo kết quả thực hiện.
- Kết quả khảo sát.
- Báo cáo kết quả hoạt động quý/năm và năm trước.
- Báo cáo tài chính.
- Kế hoạch hoạt động.
- Nguồn lực tài chính.
- Hành lang pháp lý.
- Quy chế hoạt động của đơn vị.
- Có kỹ năng thực hiện công việc I10.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp khi thiết lập kế hoạch đánh giá kết quả làm việc của toàn hệ thống theo điều khoản 7.3 TCVN ISO 9001:2000.	- Kiểm tra kế hoạch đánh giá, đối chiếu với chính sách chất lượng của đơn vị và tiêu chuẩn.
- Mức độ phân tích dây chuyền cung ứng, hệ thống phân phối sản phẩm và hệ thống vận hành.	- Đối chiếu kết quả phân tích với kế hoạch và hệ thống cung ứng kịp thời.

- Sự phù hợp khi xác định công cụ và kỹ thuật đánh giá khả năng thực hiện.	- Kiểm tra hệ thống đánh giá, so sánh với quy định của đơn vị.
- Mức độ phân tích các báo cáo kết quả công việc, đánh giá mức độ đạt được các chỉ tiêu kế hoạch đã thực hiện và xác định được xu thế, cơ hội thay đổi có liên quan đến tổ chức.	- Quan sát, kiểm tra báo cáo, so sánh với kế hoạch thực hiện.
- Độ chính xác của bảng tóm tắt các nhóm chiến lược cải tiến.	- Quan sát thực hiện, so sánh nhóm chiến lược với kế hoạch.
- Sự phù hợp khi tạo môi trường làm việc sáng tạo, thúc đẩy sự tương tác trong nội bộ và giữa các nhóm làm việc.	- Quan sát thực hiện, đối chiếu với kế hoạch cải tiến và nhóm chiến lược đã lập.
- Độ chính xác khi thử nghiệm, công nhận những ý tưởng mới và các phương pháp ứng xử trong kinh doanh đạt hiệu quả.	- Theo dõi, đánh giá việc thử nghiệm và công nhận ý tưởng mới, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Mức độ tiến hành quản lý rủi ro, dự tính chi phí của phương án nhằm mục đích thử nghiệm và thông qua những cải tiến có hiệu quả.	- Quan sát, kiểm tra việc quản lý và dự tính chi phí, đối chiếu với kế hoạch.
- Mức độ đẩy mạnh cải tiến liên tục là một phần thiết yếu của hoạt động sản xuất để đạt được mục tiêu, kế hoạch theo điều khoản 8.5 TCVN ISO 9001:2000.	- Quan sát, đánh giá việc đẩy mạnh cải tiến, so sánh với tiêu chuẩn.
- Độ chính xác khi điều tra và phân tích nguyên nhân khi có cải tiến, đổi mới không thành công, xác định được những thách thức và các cơ hội mới theo điều khoản 8.5.3 TCVN ISO 9001:2000.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với các điều khoản của tiêu chuẩn.
- Mức độ đánh giá hệ thống, chu trình cải tiến liên tục, thông báo chi phí, lợi ích thu được từ những đổi mới tới các cá nhân và đơn vị có liên quan theo điều khoản 8.5.2 TCVN ISO 9001:2000.	- Quan sát, kiểm tra việc đánh giá, đối chiếu với tiêu chuẩn.

* Có thể sử dụng các tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế tương đương khác có hiệu lực tại thời điểm áp dụng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Hướng dẫn thay đổi trong môi trường sản xuất
Mã số công việc: M02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hướng dẫn cá nhân thay đổi trong môi trường sản xuất khi đơn vị có sự cải tiến về công nghệ hoặc thay đổi quy trình thực hiện công việc. Công việc này bao gồm:

- Xác định bản chất và tác động của thay đổi.
- Xác định chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).
- Giữ liên lạc với các bên liên quan.
- Phát triển chiến lược để giúp các nhóm làm việc thực hiện sự thay đổi.
- Thực hiện sự thay đổi.
- Giám sát việc thực hiện sự thay đổi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận biết được sự thay đổi mục tiêu của đơn vị.
- Tổng hợp được việc nhận biết cơ hội thực hiện các thay đổi trong môi trường sản xuất.
- Xác định được tác động của sự thay đổi trong môi trường sản xuất.
- Xây dựng được bản mô tả về sự thay đổi, bao gồm lợi ích và tác động có thể có tới công việc của từng nhóm, từng thành viên.
- Liên lạc được với những người chịu trách nhiệm thiết kế và hoặc thực hiện việc thay đổi.
- Nhận biết được chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs) cho lĩnh vực mà cá nhân và nhóm đảm nhiệm.
- Thông báo được chỉ số đo lường hiệu suất cho tất cả các bên liên quan.
- Kiểm tra việc thu thập và xử lý dữ liệu, sao cho phù hợp với chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).
- Giải quyết được các vấn đề có liên quan tới chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs) với nhân viên liên quan.
- Nhận biết được các bên liên quan đối với sự thay đổi tác động.
- Thông báo tới các bên liên quan trong phạm vi quyền hạn cho phép.
- Nhận biết và giải quyết được các vấn đề quan tâm của các bên liên quan nếu có trong phạm vi thẩm quyền.
- Phát triển, khoanh vùng được thông tin cần thiết để giải quyết mối quan tâm.
- Tham khảo được những nhân viên có liên quan về các vấn đề quan tâm.
- Phát triển kế hoạch làm việc bao gồm: thời gian biểu, các chỉ số đo lường hiệu suất, nhu cầu đào tạo, an toàn lao động (OHS), phương án dự phòng và yêu cầu đối với thành viên chịu trách nhiệm thực hiện sự thay đổi.
- Thiết lập được thông tin cần thiết về sự thay đổi để hỗ trợ cho thành viên trong nhóm.

- Truyền đạt được các kế hoạch làm việc cho các thành viên giám sát, các chuyên gia kỹ thuật và các nhân viên có liên quan khác để lấy ý kiến.

- Đánh giá được những đề xuất hợp lý để đưa vào kế hoạch làm việc.

- Đơn vị có quyết định để thực hiện sự thay đổi.

- Thực hiện sự thay đổi theo đúng kế hoạch, quy định an toàn lao động và các thủ tục tham vấn trong đơn vị.

- Duy trì các kênh thông tin với các bên liên quan trong quá trình thực hiện.

- Giám sát được chỉ số đo lường hiệu suất trong suốt quá trình thực hiện.

- Tạo điều kiện thuận lợi cho các thành viên đề xuất các cải tiến.

- Nhận biết được các lĩnh vực cần cải tiến.

- Đưa ra cải tiến theo đúng quy định của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết sự thay đổi về mục tiêu của đơn vị.

- Xác định tác động của sự thay đổi trong môi trường sản xuất.

- Đánh giá những đề xuất hợp lý để đưa vào kế hoạch làm việc.

- Kiểm tra việc thu thập và xử lý dữ liệu.

- Kỹ năng tìm kiếm và phân tích/sử dụng thông tin.

- Kỹ năng giao tiếp, đàm phán.

- Kỹ năng làm việc nhóm.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).

- Nội dung xác định sự thay đổi trong môi trường sản xuất.

- Các yêu cầu dữ liệu nhằm tạo ra chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).

- Phương pháp giải quyết các vấn đề liên quan tới chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).

- Kỹ thuật truyền đạt một vấn đề và phương pháp thuyết phục người nghe.

- Quy trình tạo ra chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs).

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống kiểm soát quy trình thống kê gồm sáu sigma và ba sigma.

- Hệ thống kịp thời (JIT).

- Hệ kanban và hệ thống điều khiển sản xuất khác liên quan tới "kéo" (pull).

- Hệ thống giám sát và thu thập dữ liệu như: phần mềm hệ thống thu thập dữ liệu và điều khiển giám sát (SCADA).

- Hệ thống hoạch định tài nguyên doanh nghiệp (ERP), hoạch định nguồn lực sản xuất (MRP).

- Các hệ thống riêng khác như (SAP).

- Chuỗi cung, cầu và giá trị được giám sát, phân tích.

- Các hệ thống cải tiến liên tục khác.

- Bảng giá trị được giám sát và phân tích.
- Có kỹ năng thực hiện công việc I10.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ nhận biết mục tiêu của đơn vị về sự thay đổi.	- Đánh giá mục tiêu của đơn vị, đối chiếu với chiến lược phát triển của đơn vị.
- Độ chính xác khi tổng hợp việc nhận biết cơ hội và thực hiện các thay đổi trong môi trường sản xuất.	- Theo dõi, kiểm tra việc tổng hợp và thực hiện, đối chiếu với thực tế việc thực hiện các thay đổi trong môi trường sản xuất của đơn vị.
- Mức độ xác định tác động của sự thay đổi trong môi trường sản xuất.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với tình hình thực tế sản xuất của đơn vị.
- Sự phù hợp khi xây dựng bản mô tả về sự thay đổi, bao gồm lợi ích và tác động tới công việc của từng nhóm, từng thành viên.	- Quan sát, kiểm tra nội dung bản mô tả, so sánh với kế hoạch.
- Mức độ nhận biết chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs) cho lĩnh vực mà cá nhân và nhóm đảm nhiệm.	- Kiểm tra việc nhận biết chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs), đối chiếu với bản thống kê của đơn vị.
- Độ chính xác khi thông báo chỉ số đo lường hiệu suất cho tất cả các bên liên quan.	- Theo dõi, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với yêu cầu của công việc đang thực hiện.
- Sự phù hợp khi kiểm tra việc thu thập và xử lý dữ liệu với chỉ số đo lường hiệu suất.	- Quan sát, đánh giá kết quả kiểm tra, đối chiếu với chỉ số đo lường hiệu suất.
- Độ chính xác khi thiết lập thông tin cần thiết về sự thay đổi để hỗ trợ cho thành viên trong nhóm.	- Kiểm tra, đánh giá việc thiết lập thông tin, so sánh với kế hoạch hoạt động.
- Mức độ truyền đạt kế hoạch làm việc cho các thành viên giám sát, các chuyên gia kỹ thuật và các nhân viên có liên quan khác để lấy ý kiến.	- Theo dõi, kiểm tra việc truyền đạt, xem xét hiệu quả tác động của các bên liên quan đến sự thay đổi môi trường sản xuất.

- Độ chính xác khi thực hiện sự thay đổi theo đúng kế hoạch, quy định an toàn lao động và các thủ tục tham vấn trong đơn vị.	- Quan sát, đánh giá việc thực hiện, so sánh với kế hoạch và quy định của đơn vị.
- Mức độ duy trì các kênh thông tin với tất cả các bên liên quan và giám sát được chỉ số đo lường hiệu suất (KPIs) trong quá trình thực hiện.	- Theo dõi, kiểm tra việc duy trì và giám sát, đối chiếu với quy trình thực hiện.
- Mức độ nhận biết các lĩnh vực cần cải tiến và đưa ra cải tiến theo đúng quy định của đơn vị.	- Quan sát, đánh giá việc nhận biết, so sánh với quy trình của đơn vị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Hỗ trợ phát triển sản phẩm mới
Mã số công việc: M03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hỗ trợ phát triển sản phẩm mới để đáp ứng nhu cầu khách hàng, thị trường và sự phát triển không ngừng của đơn vị. Công việc này bao gồm:

- Phác thảo thiết kế sản phẩm mới.
- Xác định yêu cầu vật liệu của sản phẩm.
- Xác định các yêu cầu về công nghệ chế tạo sản phẩm.
- Đảm bảo các yếu tố để sản phẩm mới được đáp ứng.
- Thử sản phẩm mới bằng công nghệ chế tạo.
- Xác định khả năng của công nghệ chế tạo.
- Chế tạo thử.
- Thực hiện công nghệ chế tạo chuẩn cho sản phẩm mới.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trao đổi với khách hàng, các bên liên quan để thống nhất thông số kỹ thuật, yêu cầu thẩm mỹ, thời hạn, chi phí và các yêu cầu khác của thị trường.
- Xác định được các yêu cầu về pháp lý, sở hữu trí tuệ đối với sản phẩm.
- Xác định được các nhu cầu về thiết bị sản xuất và quy trình sản xuất.
- Xây dựng được phác thảo thiết kế.
- Lấy được ý kiến của những người liên quan về phác thảo thiết kế.
- Lựa chọn và thống kê được vật liệu có liên hệ với các bên liên quan.
- Xác định được phương pháp thử vật liệu, phương pháp đánh giá cần thiết nhằm đáp ứng yêu cầu sử dụng, bao gồm các yêu cầu về pháp lý.
- Hướng dẫn được quá trình thử vật liệu và giải thích kết quả thử vật liệu.
- Xác định được thông số vật liệu và các thông số trong kết quả thử nghiệm.
- Lựa chọn được quy trình phù hợp để chế tạo sản phẩm.
- Xác định được yêu cầu đặc biệt về quy trình sản xuất sản phẩm.
- Trao đổi với người sản xuất để xác định được vấn đề khó khăn hoặc nhu cầu được tập huấn.
- Điều chỉnh thiết kế thỏa mãn nhu cầu của khách hàng và yêu cầu sản xuất.
- Thông qua chi phí sản phẩm mới thiết kế phù hợp.
- Thiết kế được quy trình thử nghiệm hợp lý.
- Giám sát chặt chẽ các yêu cầu về an toàn sức khỏe và môi trường.
- Điều phối được việc thử nghiệm sản phẩm mới.
- Hướng dẫn được quy trình thử nghiệm sản phẩm và giải thích được kết quả thử nghiệm sản phẩm.
- Điều chỉnh được quy trình để tối ưu hóa sản xuất sản phẩm mới.

- So sánh được mức tin cậy với thông số sản phẩm.

- Xác định được cơ chế thử nghiệm, đánh giá sản phẩm đáp ứng yêu cầu về pháp lý và tiêu chuẩn sử dụng.

- Thử nghiệm và đánh giá được sản phẩm hoặc mẫu thử.

- Điều chỉnh được các yêu cầu cần thiết đối với vật liệu, quy trình sản xuất và thiết bị.

- Giám sát được quy trình sản xuất và liên hệ với thành viên nhóm sản xuất để điều chỉnh quy trình.

- Chuẩn bị được các điều kiện và vật liệu để cho kết quả đầu ra đúng yêu cầu.

- Thông số quy trình chế tạo được xây dựng và cập nhật phản ánh được khâu vận hành tối ưu hóa.

- Thông tin lưu trữ về thiết bị được cập nhật kịp thời.

- Lưu được thông tin theo quy định của đơn vị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn sản phẩm mới.

- Lập quy trình chế tạo sản phẩm.

- Thử nghiệm vật liệu và sản phẩm.

- Kỹ năng phỏng đoán kết quả, phỏng đoán tác động của quy trình chế tạo đến tính chất của sản phẩm.

- Tính toán, dự trù chi phí cho sản phẩm.

- Đưa ra các khuyến nghị.

- Xử lý kết quả thực nghiệm.

- Xử lý dữ liệu phân tích thị trường.

- Lập kế hoạch kế tiếp.

- Kỹ năng xử lý tình huống.

2. Kiến thức

- Tính chất của vật liệu.

- Nguyên lý hoạt động của thiết bị kiểm tra.

- Quy trình sản xuất nhằm đạt chức năng sử dụng của sản phẩm.

- Công nghệ chế tạo sản phẩm của đơn vị.

- Các yêu cầu pháp lý liên quan và khả năng thực hiện các yêu cầu đó trong phạm vi thời gian cho phép và tiêu chuẩn phù hợp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phần mềm thiết kế 2D, 3D.

- Thiết bị kiểm tra phá hủy, không phá hủy (DT, NDT).

- Máy điện toán.

- Thiết bị chế tạo.

- Vật liệu.

- Có kỹ năng thực hiện công việc I10, A22.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ xác định các yêu cầu về pháp lý, sở hữu trí tuệ đối với sản phẩm, các nhu cầu về thiết bị sản xuất và quy trình sản xuất.	- Quan sát thực hiện, so sánh với pháp luật và quyền sở hữu trí tuệ hiện hành.
- Độ chính xác khi xây dựng phác thảo thiết kế.	- Theo dõi, đánh giá việc xây dựng phác thảo, đối chiếu yêu cầu của khách hàng.
- Sự phù hợp khi hướng dẫn quá trình thử vật liệu và giải thích kết quả thử vật liệu.	- Quan sát thực hiện, so sánh với quy trình thử nghiệm vật liệu chuẩn.
- Mức độ xác định thông số vật liệu và các thông số chi tiết trong kết quả thử nghiệm.	- Kiểm tra, đánh giá việc xác định, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Sự hợp lý khi lựa chọn quy trình để chế tạo sản phẩm.	- Theo dõi, đánh giá việc lựa chọn, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
- Mức độ xác định yêu cầu đặc biệt về quy trình sản xuất sản phẩm.	- Quan sát, kiểm tra việc xác định, đối chiếu với quy trình thực hiện và tài liệu kỹ thuật.
- Sự phù hợp khi điều chỉnh thiết kế để thỏa mãn nhu cầu của khách hàng và yêu cầu của sản xuất.	- Kiểm tra, đánh giá việc điều chỉnh, đối chiếu với mong muốn của khách hàng và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
- Độ chính xác khi thông qua chi phí sản phẩm mới và thiết kế quy trình thử nghiệm.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với quy định của đơn vị.
- Mức độ giám sát chặt chẽ các yêu cầu về an toàn sức khỏe và môi trường.	- Theo dõi, đánh giá việc giám sát, đối chiếu với yêu cầu về an toàn sức khỏe và môi trường.
- Sự hợp lý khi điều phối việc thử nghiệm sản phẩm mới.	- Kiểm tra, đánh giá việc điều phối, đối chiếu với kế hoạch của đơn vị.
- Sự phù hợp khi điều chỉnh quy trình để tối ưu hóa sản xuất sản phẩm mới.	- Xem xét hiệu quả của việc điều chỉnh quy trình, đối chiếu với năng suất, chất lượng sản phẩm.
- Mức độ xác định cơ chế thử nghiệm, đánh giá sản phẩm đáp ứng yêu cầu về pháp lý và tiêu chuẩn sử dụng.	- Quan sát, kiểm tra việc xác định, đối chiếu với yêu cầu về pháp lý hiện hành và tiêu chuẩn sử dụng của sản phẩm.
- Độ chính xác khi thử nghiệm và đánh giá sản phẩm hoặc mẫu thử.	- Quan sát, kiểm tra kết quả thực hiện, đối chiếu với các thông số kỹ thuật.

- Mức độ giám sát quy trình sản xuất và liên hệ với thành viên nhóm sản xuất để điều chỉnh quy trình.	- Theo dõi, đánh việc giám sát, đối chiếu với quy trình sản xuất của đơn vị.
- Sự đầy đủ khi chuẩn bị các điều kiện và vật liệu để cho kết quả đầu ra đúng yêu cầu.	- Quan sát, kiểm tra việc chuẩn bị, đối chiếu với yêu cầu công việc.
- Sự phù hợp khi xây dựng và cập nhật thông số quy trình chế tạo.	- Kiểm tra các số liệu đã được cập nhật, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật của công việc thực hiện.
- Mức độ cập nhật kịp thời thông tin lưu trữ về thiết bị.	- Theo dõi, kiểm tra việc cập nhật, đối chiếu với yêu cầu thực tế sản xuất.
- Độ chính xác khi lưu thông tin theo yêu cầu của đơn vị.	- Quan sát, đánh giá việc lưu thông tin, đối chiếu với yêu cầu thực tế sản xuất của đơn vị.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Quyết định 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ LĐTB&XH về "Ban hành Quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành TCKNNQG".

- QĐ 69/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 30/12/2008 của Bộ trưởng Bộ LĐTB&XH về ban hành Quy định tổ chức và quản lý việc đánh giá, cấp chứng chỉ KNNQG.

- Tài liệu tập huấn về "nguyên tắc, thủ tục, quy trình xây dựng TCKNN QG" của TCDN - Hà Nội tháng 10 năm 2009.

- Tài liệu tập huấn xây dựng "Chương trình khung dạy nghề" của Tổng cục Dạy nghề Hà Nội tháng 8/2007.

- Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia Úc - nghề Hàn.

- Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia Hàn Quốc - nghề Hàn.

- Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia Sirilalka - nghề Hàn.

- Tiêu chuẩn kỹ năng nghề ILO Thái Bình Dương - nghề Hàn.

- Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia Mỹ - nghề Hàn.

- Tiêu chuẩn đào tạo thợ hàn của hiệp hội hàn quốc tế IIW.

- National Occupational Skill Standards For welder - Kingdom of Saudi Arabia.

- National Occupational Skill Standards for welding (NOSS) - Malaysia.

- National Occupational Competency Testing Institute (NOCTI) Specific Skills and Competencies - USA.

- Machine tool advanced skills technology program - USA.

- Gas metal arc welder skills standards - AWS.

- Using Sskillsistandards for Vocational - Technical Education Curriculum Development - Ohio State University - USA.

- Quy định về trình độ bậc thợ Hàn - nhà xuất bản xây dựng 1983.

- Bộ tiêu chí giải thưởng quốc gia về quản lý doanh nghiệp.

- TCVN ISO/IEC 17024:2008 Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu chung đối với tổ chức chứng nhận năng lực cá nhân.

- TCVN ISO 10002:2007 Hệ thống quản lý chất lượng. Sự thoả mãn của khách hàng. Hướng dẫn về xử lý khiếu nại trong tổ chức.

- TCVN 5680:2000 Dấu phù hợp tiêu chuẩn.

- TCVN 7775:2008 Phương pháp thể hiện sự phù hợp với tiêu chuẩn dùng cho hệ thống chứng nhận của bên thứ ba.

- TCVN 6131-1:1996 Yêu cầu đảm bảo chất lượng đối với phương tiện đo. Phần 1: Hệ thống xác nhận đo lường đối với phương tiện đo.

- TCVN ISO 10014:2008 Quản lý chất lượng. Hướng dẫn để thu được các lợi ích kinh tế và tài chính.

- TCVN ISO/IEC 17021:2008 Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu đối với tổ chức đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý.

- TCVN ISO/IEC 17050-2:2007 Đánh giá sự phù hợp. Công bố của nhà cung ứng về sự phù hợp. Phần 2: Các tài liệu hỗ trợ.

- TCVN ISO/IEC 17050-1:2007 Đánh giá sự phù hợp. Công bố của nhà cung ứng về sự phù hợp.

- TCVN ISO 10015:2008 Quản lý chất lượng. Hướng dẫn đào tạo.

- TCVN 5814:1994 Quản lý chất lượng và đảm bảo chất lượng. Thuật ngữ và định nghĩa.

- TCVN ISO/TR 10013:2003 Hướng dẫn về tài liệu của hệ thống quản lý chất lượng.

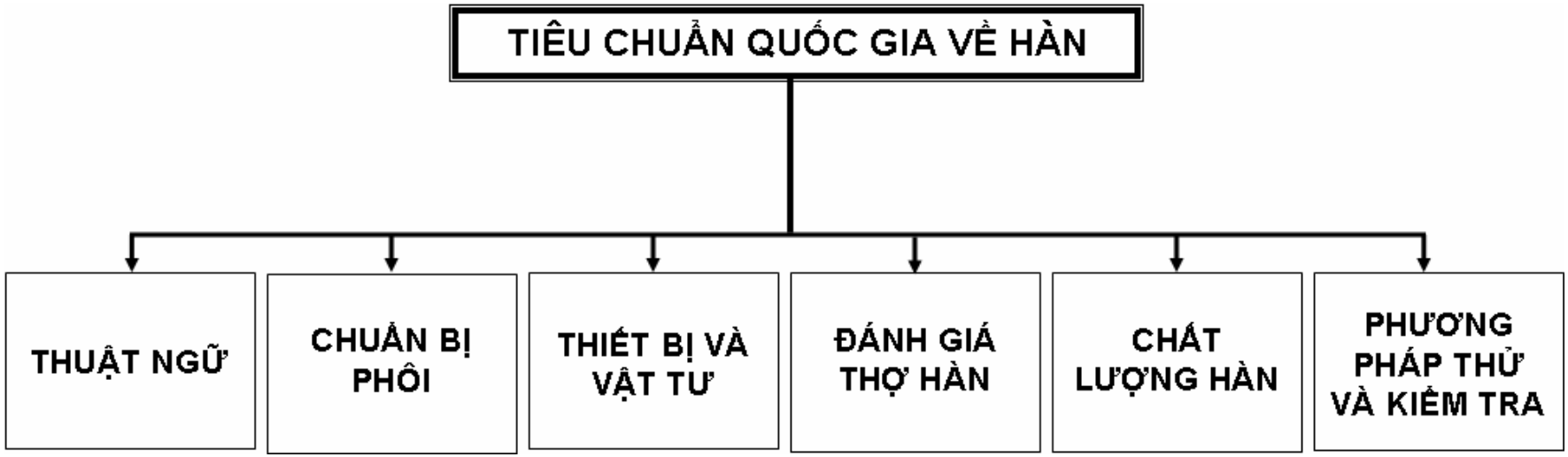
- TCVN ISO 10001:2009 Quản lý chất lượng. Sự thỏa mãn của khách hàng. Hướng dẫn về quy phạm thực hành đối với tổ chức.

- TCVN ISO 19011:2003 Hướng dẫn đánh giá hệ thống quản lý chất lượng hoặc hệ thống quản lý môi trường.

- TCVN ISO 10006:2007 Hệ thống quản lý chất lượng. Hướng dẫn quản lý chất lượng dự án.

DANH MỤC TIÊU CHUẨN QUỐC GIA VỀ HÀN VÀ TIÊU CHUẨN QUỐC TẾ TƯƠNG ĐƯƠNG

DANH MỤC TIÊU CHUẨN QUỐC GIA VỀ HÀN



DANH MỤC TIÊU CHUẨN QUỐC GIA VỀ HÀN
THAM CHIẾU TƯƠNG ĐƯƠNG VỚI TIÊU CHUẨN QUỐC TẾ KHÁC

I. THUẬT NGỮ

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 5017-1:2010	ISO 857-1:1998		DIN EN 14610	BS EN 14610:2004	EN 14610:2004	
Hàn và các quá trình liên quan. Từ vựng. Phần 1: Các quá trình hàn kim loại						
TCVN 5017-2:2010	ISO 4063:2009		DIN EN ISO 4063	BS EN ISO 4063:2009	EN 14610:2004	
Hàn và các quá trình liên quan. Từ vựng. Phần 2: Các quá trình hàn vảy mềm, hàn vảy cứng và các thuật ngữ liên quan						

II. CHUẨN BỊ PHÔI

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 1691-1975						
Mối hàn hồ quang điện bằng tay. Kiểu, kích thước cơ bản.						
TCVN 6364:1998						
Hàn và thiết bị hàn. Vị trí hàn. Định nghĩa về các góc nghiêng và xoay.						

III. THIẾT BỊ VÀ VẬT TƯ

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 2362:1993						
Dây thép hàn						
TCVN 3187-1979						
Máy phát hàn						

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 3188-1979						
Thiết bị hàn điện hồ quang. Dãy dòng điện danh định						
TCVN 3223:2000						
Que hàn điện dùng cho thép cacbon thấp và thép hợp kim thấp. Ký hiệu, kích thước và yêu cầu kỹ thuật chung.						
TCVN 3734-1989						
Que hàn nóng chảy hàn hồ quang tay. Ký hiệu.						
TCVN 6363:2010	**ISO 3821:2008**		DIN EN ISO 3821	BS EN ISO 3821:2010	EN ISO 3821:2008	
Thiết bị hàn khí. Ống mềm bằng cao su dùng cho hàn, cắt và quá trình liên quan						
TCVN 8094-1:2009	IEC 60974-1:2005			BS 638:Part 1:1979 BS 638:Part 10:1990, EN 60974-1:1990		DR 05343 DR 05367
Thiết bị hàn hồ quang. Phần 1: Nguồn điện hàn						

IV. ĐÁNH GIÁ THỢ HÀN

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 6700-1:2000	ISO 9606-1:1994		DIN EN 287-1	BS EN 287-1:1992	EN 287-1	AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO 3834.2, AS/NZS ISO 3834.3 or AS/NZS ISO 3834.4 AS/NZS 2980:2007

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
Kiểm tra chấp nhận thợ hàn. Hàn nóng chảy. Phần 1: Thép						
TCVN 6700-2:2000	ISO 9606-2:1994		DIN EN ISO 9606-2	BS EN ISO9606-2:2004	EN ISO 9606-2:2004	AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS 2980:2007
Kiểm tra chấp nhận thợ hàn. Hàn nóng chảy. Phần 2: Nhôm và hợp kim nhôm.						
TCVN 7473:2005	ISO 14731:1997		DIN EN ISO 14731	BS EN ISO 9606-2:2004	EN ISO 14731:2006	DR 98613 CP
Điều phối hàn. Nhiệm vụ và trách nhiệm						

V. CHẤT LƯỢNG HÀN

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	JIS	AS
TCVN 1691-1975							
Mối hàn hồ quang điện bằng tay. Kiểu, kích thước cơ bản.							
TCVN 5584:1991							
Mép mối hàn khi hàn thép với chất trợ dung. Hình dạng và kích thước							
TCVN 6008:2010							
Thiết bị áp lực. Mối hàn. Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thử.							
TCVN 6115-1:2005	ISO 6520-1:1998		DIN EN ISO 6520-1	BS EN ISO 6520-1:1998	EN ISO 6520-1:2007		AS 2214-2004
Hàn và các quá trình liên quan. Phân loại khuyết tật hình học ở kim loại. Phần 1: Hàn nóng chảy							
TCVN 6834-1:2001	ISO 9956-1:1995			BS 4872-1:1982 BS 4870:Part		JIS Z 3420	AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	JIS	AS
				4:1988			3834.2 AS/NZS ISO 3834.3 AS/NZS ISO 3834.4
Đặc tính kỹ thuật và sự chấp nhận các quy trình hàn vật liệu kim loại. Phần 1: Quy tắc chung đối với hàn nóng chảy.							
TCVN 6834-2:2001.	ISO 9956-2:1995			BS 4871-3:1985		JIS Z 3421-1	AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO 3834.2 AS/NZS ISO 3834.3 AS/NZS ISO 3834.4
TCVN 6834-3:2001	ISO 9956-3:1995			BS 4870-3:1985			AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO 3834.2 AS/NZS ISO 3834.3 AS/NZS ISO 3834.4
Đặc tính kỹ thuật và sự chấp nhận các quy trình hàn vật liệu kim loại. Phần 3: Thử quy trình hàn cho hàn hồ quang thép.							
TCVN 6834-4:2001	ISO 9956-4:1995			**BS 4870:Part 4:1988**			AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO 3834.2, AS/NZS ISO

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	JIS	AS
							3834.3 AS/NZS ISO 3834.4
TCVN 7296:2003	ISO 13920:1996 ISO 8015, ISO 6906, ISO 3599, ISO/DIS 463, ISO 1101		DIN EN ISO 13920	BS EN ISO 13920:1997	EN ISO 13920:1996		
Hàn. Dung sai chung cho các kết cấu hàn. Kích thước dài và kích thước góc. Hình dạng và vị trí.							
TCVN 7472:2005	ISO 5817:2003 ISO 2553:1992 ISO 4063:1998		DIN EN ISO 5817	BS EN ISO 5817:2007	EN ISO 5817:2003		
Hàn. Các liên kết hàn nóng chảy ở thép, niken, titan và các hợp kim của chúng (trừ hàn chùm tia). Mức chất lượng đối với khuyết tật.							
TCVN 7474:2005	ISO 10042:1992 ISO 2553:1992 ISO 4063:1990		DIN EN ISO 10042	**BS EN ISO 10042:2005**	EN ISO 10042:1992		AS/NZS 3992:1998
Liên kết hàn hồ quang nhôm và các hợp kim nhôm. Chỉ dẫn mức chất lượng cho khuyết tật.							
TCVN 7506-1:2005	ISO 3834-1:1994			**BS EN ISO 3834-1:2005**	EN ISO 3834-1:1994		AS/NZS ISO 3834.1:2008
Yêu cầu về chất lượng hàn. Hàn nóng chảy kim loại. Phần 1: Hướng dẫn lựa chọn và sử dụng.							
TCVN 7506-2:2005	ISO 3834-2:1994			**BS EN ISO 3834-2:2005**	EN ISO 3834-2:1994		AS/NZS ISO 3834.2:2008
Yêu cầu về chất lượng hàn. Hàn nóng chảy kim loại. Phần 2: Yêu cầu chất lượng toàn diện							

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	JIS	AS
TCVN 7506-3:2005	ISO 3834-3:1994			**BS EN ISO 3834-3:2005**	EN ISO 3834-3:1994		AS/NZS ISO 3834.3:2008
Yêu cầu về chất lượng hàn. Hàn nóng chảy kim loại. Phần 3: Yêu cầu chất lượng tiêu chuẩn							
TCVN 7506-4:2005	ISO 3834-4:1994			**BS EN ISO 3834-4:2005**	ISO 3834-4:1994		AS/NZS ISO 3834.5:2008 AS/NZS ISO 3834.2, AS/NZS ISO 3834.3 AS/NZS ISO 3834.4
Yêu cầu về chất lượng hàn. Hàn nóng chảy kim loại. Phần 3: Yêu cầu chất lượng cơ bản.							
TCVN 7507:2005							
Kiểm tra không phá hủy mối hàn nóng chảy. Kiểm tra bằng mắt thường.							
TCVN 7508:2005			DIN EN 12517-1 DIN EN 12517-2	BS EN 12517-1:2006 BS EN 12517-2:2008	EN 12517-1:2006 EN 12517-2:2008		
Kiểm tra không phá hủy mối hàn. Kiểm tra mối hàn bằng chụp tia bức xạ. Mức chấp nhận.							

VI. PHƯƠNG PHÁP THỬ VÀ KIỂM TRA

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 3909:2000						
Que hàn điện dùng cho thép cacbon thấp và thép hợp kim thấp. Phương pháp thử.						

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
TCVN 5400:1991						
Mối hàn. Yêu cầu chung về lấy mẫu để thử cơ tính.						
TCVN 5401-91						
Mối hàn. Phương pháp thử uốn.						
TCVN 5402:2010	ISO 9016:2001		DIN EN ISO 9016	BS EN ISO 9016:2011	EN ISO 9016:2001	
Thử phá hủy mối hàn trên vật liệu kim loại. Thử va đập. Vị trí mẫu thử, hướng rãnh khía và kiểm tra.						
TCVN 5873:1995	ISO 2400:1972			BS EN 27963:1992		AS 2207-2007 AS 2824-2003
TCVN 5874:1995	ISO 2437:1972					
TCVN 5875:1995	ISO 3777:1976					
TCVN 6008:2010						
Thiết bị áp lực. Mối hàn. Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thử.						
TCVN 6735:2000	ISO 17640:2010 ISO 11666:2010		DIN EN	BS EN ISO 17640:2010 BS 3923-1:1986	EN ISO 17640:2010	AS 2207-2007 AS 2824-2003
Kiểm tra các mối hàn bằng siêu âm. Các phương pháp kiểm tra bằng tay các mối hàn nóng chảy trong thép ferit.						
TCVN 7508:2005			DIN EN 12517-1 DIN EN	BS EN 12517-1:2006 BS EN 12517-2:2008	EN 12517-1:2006 EN	

TCVN	ISO	AWS	DIN	BS	EN	AS
			12517-2		12517-2:2008	
Kiểm tra không phá hủy mối hàn. Kiểm tra mối hàn bằng chụp tia bức xạ. Mức chấp nhận.						
TCVN 8310:2010	ISO 4136:2001			BS EN ISO 4136:2011	EN ISO 4136: 2001	
Thử phá hủy mối hàn trên vật liệu kim loại. Thử kéo ngang.						
TCVN 8311:2010	ISO 5178:2001			BS EN ISO 5178:2011	EN ISO 5178: 2001	
Thử phá hủy mối hàn trên vật liệu kim loại. Thử kéo dọc kim loại mối hàn trên mối hàn nóng chảy.						

DANH MỤC TIÊU CHUẨN QUỐC TẾ ISO VỀ HÀN

1. ISO/FDIS 9539._ Gas welding equipment - Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes / Note: Intended as replacement for ISO 9539 (1988-12).

2. EN ISO 15614-12._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 12: Spot, seam and projection welding (ISO 15614-12:2004).

3. ISO/DIS 12153._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of nickel and nickel alloys - Classification.

4. ISO 9312._ Resistance welding equipment; insulated pins for use in electrode back-ups.

5. ISO 8430-3._ Resistance spot welding; electrode holders; part 3: parallel shank fixing for end thrust.

6. ISO 9012._ Gas welding equipment - Air-aspirated hand blowpipes - Specifications and tests.

7. ISO/TR 17641-3._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 3: Externally loaded tests

8. ISO 14174._ Welding consumables - Fluxes for submerged arc welding - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 14174 (2008-10)

9. ISO 11611._ Protective clothing for use in welding and allied processes / Note: Corrected and reprinted in 2008-04.

10. ISO 9606-5._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys.

11. EN ISO 9606-3._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 3: Copper and copper alloys (ISO 9606-3:1999).

12. ISO/DIS 6947._ Welds - Welding positions / Note: Intended as replacement for ISO 6947 (1990-02)

13. EN ISO 15614-2._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys (ISO 15614-2:2005).

14. ISO/TR 13393._ Welding consumables - Hardfacing classification - Microstructures

15. ISO 15607 Technical Corrigendum 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - General rules; Technical Corrigendum 1

16. CEN ISO/TR 20174._ Welding - Grouping systems for materials - Japanese materials (ISO/TR 20174:2005).

17. EN ISO 14744-2._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 2: Measurement of accelerating voltage characteristics (ISO 14744-2:2000).

18. ISO 15614-1 AMD 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys; Amendment 1.

19. EN ISO 5828._ Resistance welding equipment - Secondary connecting cables with terminals connected to water-cooled lugs - Dimensions and characteristics (ISO 5828:2001).

20. EN ISO 24373._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of copper and copper alloys - Classification (ISO 24373:2008).

21. EN ISO 5821._ Resistance welding - Spot welding electrode caps (ISO 5821:2009).

22. ISO 3677._ Filler metal for soft soldering, brazing and braze welding; designation.

23. EN ISO 16834._ Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded arc welding of high strength steels - Classification (ISO 16834:2006).

24. EN ISO 7284._ Resistance welding equipment - Particular specifications applicable to transformers with two separate secondary windings for multi-spot welding as used in the automobile industry (ISO 7284:1993).

25. ISO 15012-1._ Health and safety in welding and allied processes - Requirements testing and marking of equipment for air filtration - Part 1: Testing of the separation efficiency for welding fume.

26. ISO 17657-2._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 2: Welding current meter with current sensing coil.

27. EN ISO 17642-3._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 3: Externally loaded tests (ISO 17642-3:2005).

28. ISO 15620._ Welding - Friction welding of metallic materials.

29. ISO 6520-1._ Welding and allied processes - Classification of geometric imperfections in metallic materials - Part 1: Fusion welding.

30. EN ISO 15614-1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys (ISO 15614-1:2004) / Note: To be amended by EN ISO 15614-1/prA1 (2005-11), EN ISO 15614-1/prA1 (2007-11).

31. EN ISO 18274/AC._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification (ISO 18274:2004/Cor. 1:2005 and Cor. 2:2006)

32. EN ISO 15614-4._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 4: Finishing welding of aluminium castings (ISO 15614-4:2005).

33. ISO 15616-1._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 1: General principles, acceptance conditions

34. EN ISO 14554-1._ Quality requirements for welding - Resistance welding of metallic materials - Part 1: Comprehensive quality requirements (ISO 14554-1:2000)

35. EN ISO 15616-1._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 1: General principles, acceptance conditions (ISO 15616-1:2003).

36. EN ISO 14329._ Resistance welding - Destructive test of welds - Failure types and geometric measurements for resistance spot, seam and projection welds (ISO 14329:2003).

37. ISO 15792-1._ Welding consumables - Test methods - Part 1: Test methods for all-weld metal test specimens in steel, nickel and nickel alloys

38. EN ISO 9312._ Resistance welding equipment - Insulated pins for use in electrode back-ups (ISO 9312:1990).

39. EN ISO 544._ Welding consumables - Technical delivery conditions for welding filler materials - Type of product, dimensions, tolerances and markings (ISO 544:2003) / Note: To be replaced by prEN ISO 544 (2009-09).

40. ISO 15792-3._ Welding consumables - Test methods - Part 3: Classification testing of positional capacity and root penetration of welding consumables in a fillet weld.

41. ISO 24034 AMD 1._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys - Classification; Amendment 1 / Note: To be replaced by ISO/DIS 24034 (2009-05).

42. ISO 9090._ Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes.

43. ISO 1071._ Welding consumables - Covered electrodes, wires, rods and tubular cored electrodes for fusion welding of cast iron - Classification.

44. ISO 8205-2._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 2: Dimensions and requirements for single-conductor connection cables.

45. prEN ISO 3690._ Welding and allied processes - Determination of hydrogen content in arc weld metal (ISO/DIS 3690:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 3690 (2000-12).

46. EN ISO 15607._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - General rules (ISO 15607:2003).

47. EN ISO 3834-3._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 3: Standard quality requirements (ISO 3834-3:2005).

48. EN ISO 15609-2._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 2: Gas welding (ISO 15609-2:2001).

49. prEN ISO 7291._ Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 30.000 kPa (300 bar) (ISO/DIS 7291:2008)

50. ISO 15614-1 Technical Corrigendum 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys; Technical Corrigendum 1.

51. ISO 17642-3._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 3: Externally loaded tests.52. ISO 13916._ Welding - Guidance on the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature.

53. ISO 14554-1._ Quality requirements for welding - Resistance welding of metallic materials - Part 1: Comprehensive quality requirements.

54. ISO 15296._ Gas welding equipment - Vocabulary - Terms used for gas welding equipment.

55. ISO 9606-1 AMD 1._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels; Amendment 1 / Note: To be replaced by ISO/DIS 9606-1 (2007-05), ISO/DIS 9606-1 (2008-04), ISO/DIS 9606-1 (2009-01).

56. EN ISO 9692-1._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels (ISO 9692-1:2003).

57. ISO 15614-8._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 8: Welding of tubes to tube-plate joints.

58. EN ISO 636._ Welding consumables - Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels - Classification (ISO 636:2004).

59. ISO 15612._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification by adoption of a standard welding procedure.

60. ISO 18275._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of high-strength steels - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 18275 (2009-08).

61. ISO 24394._ Welding for aerospace applications - Qualification test for welders and welding operators - Fusion welding of metallic components / Note: Corrected and reprinted in 2009-01-15.

62. ISO/DIS 10863._ Welding - Use of time-of-flight diffraction technique (TOFD) for testing of welds.

63. EN ISO 14554-2._ Quality requirements for welding - Resistance welding of metallic materials - Part 2: Elementary quality requirements (ISO 14554-2:2000).

64. FprEN ISO 9539._ Gas welding equipment - Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes (ISO/FDIS 9539:2009).

65. ISO 17652-4._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 4: Emission of fumes and gases.

66. EN ISO 15620._ Welding - Friction welding of metallic materials (ISO 15620:2000).

67. EN ISO 18273._ Welding consumables - Wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium and aluminium alloys - Classification (ISO 18273:2004). 8

68. prEN ISO 10882-1._ Health and safety in welding and allied processes - Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone - Part 1: Sampling of airborne particles (ISO/DIS 10882-1:2009)

69. EN ISO 5183-1._ Resistance welding equipment - Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 1: Conical fixing, taper 1:10 (ISO 5183-1:1998).

70. ISO 857-2._ Welding and allied processes - Vocabulary - Part 2: Soldering and brazing processes and related terms.

71. EN ISO 10042/AC._ Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections (ISO 10042:2005/Cor. 1:2006); Amendment AC.

72. EN ISO 5817._ Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2003, corrected version:2005, including Technical Corrigendum 1:2006).

73. ISO 18274._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for arc welding of nickel and nickel alloys - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 18274 (2009-04).

74. EN ISO 14555._ Welding - Arc stud welding of metallic materials (ISO 14555:2006).

75. ISO 14744-2._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 2: Measurement of accelerating voltage characteristics.

76. prEN ISO 9150._ Protective clothing - Determination of protective behaviour of materials when exposed to intense heat representative of welding and allied processes (ISO/DIS 9150:2005) / Note: Intended as replacement for EN 348 (1992-09).

77. ISO/FDIS 14341._ Welding consumables - Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 14341 (2002-11).

78. ISO 15610._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on tested welding consumables.

79. EN ISO 15618-2._ Approval testing of welders for under-water welding - Part 2: Diver-welders and welding operators for hyperbaric dry welding (ISO 15618-2:2001).

80. ISO 5171._ Gas welding equipment - Pressure gauges used in welding, cutting and allied processes.

81. EN ISO 13916._ Welding - Guidance for the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature (ISO 13916:1996).

82. EN ISO 15609-3._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 3: Electron beam welding (ISO 15609-3:2004).

83. prEN ISO 25239-5._ Friction stir welding - Aluminium - Part 5: Quality and inspection requirements (ISO/DIS 25239-5:2009).

84. ISO 24373._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of copper and copper alloys - Classification.

85. ISO 15614-10._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 10: Hyperbaric dry welding.

86. ISO 10882-1._ Health and safety in welding and allied processes - Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone - Part 1: Sampling of airborne particles / Note: To be replaced by ISO/DIS 10882-1 (2009-12) (in preparation).

87. EN ISO 10882-2._ Health and safety in welding and allied processes - Sampling of airborne particles and gases in the operatior's breathing zone - Part 2: Sampling of gases (ISO 10882-2:2000).

88. EN ISO 17652-2._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 2: Welding properties of shop primers (ISO 17652-2:2003).

89. EN ISO 15614-5._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 5: Arc welding of titanium, zirconium and their alloys (ISO 15614-5:2004).

90. ISO/DIS 14174._ Welding consumables - Fluxes for submerged arc welding and electroslag welding - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 14174 (2004-06).

91. ISO 15618-2._ Qualification testing of welders for underwater welding - Part 2: Diver-welders and welding operators for hyperbaric dry welding.

92. EN ISO 14341._ Welding consumables - Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification (ISO 14341:2002).

93. EN ISO 15614-7._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 7: Overlay welding (ISO 15614-7:2007).

94. EN ISO 14175._ Welding consumables - Gases and gas mixtures for fusion welding and allied processes (ISO 14175:2008).

95. EN ISO 17657-5._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 5: Verification of welding current measuring system (ISO 17657-5:2005).

96. ISO 10042 Technical Corrigendum 1._ Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections; Technical Corrigendum 1.

97. ISO 8430-1._ Resistance spot welding; electrode holders; part 1: taper fixing 1:10.

98. ISO 13920._ Welding - General tolerances for welded constructions - Dimensions for lengths and angles - Shape and position99. ISO 6761._ Steel tubes; Preparation of ends of tubes and fittings for welding.

100. EN ISO 6520-2._ Welding and allied processes - Classification of geometric imperfections in metallic materials - Part 2: Welding with pressure (ISO 6520-2:2001).

101. prEN ISO 6947._ Welds - Welding positions (ISO/DIS 6947:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 6947 (1997-01).

102. EN ISO 8205-1._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 1: Dimensions and requirements for double-conductor connection cables (ISO 8205-1:2002).

103. ISO/TR 17671-1._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 1: General guidance for arc welding.

104. EN ISO 15012-1._ Health and safety in welding and allied processes - Requirements testing and marking of equipment for air filtration - Part 1: Testing of the separation efficiency for welding fume (ISO 15012-1:2004).

105. prEN ISO 25239-1._ Friction stir welding - Aluminium - Part 1: Vocabulary (ISO/DIS 25239-1:2009).

106. ISO 18273._ Welding consumables - Wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium and aluminium alloys – Classification.

107. ISO 17662._ Welding - Calibration, verification and validation of equipment used for welding, including ancillary activities.

108. EN ISO 8249._ Welding - Determination of Ferrite Number (FN) in austenitic and duplex ferritic-austenitic Cr-Ni stainless steel weld metals (ISO 8249:2000).

109. EN ISO 17654._ Destructive test on welds in metallic materials - Resistance welding - Pressure test on resistance seam welds (ISO 17654:2003).

110. EN ISO 22827-2._ Acceptance tests for Nd: YAG laser beam welding machines - Machines with optical fibre delivery - Part 2: Moving mechanism (ISO 22827-2:2005).

111. ISO 22827-1._ Acceptance tests for Nd:YAG laser beam welding machines - Machines with optical fibre delivery - Part 1: Laser assembly.

112. CEN ISO/TR 15608._ Welding - Guidelines for a metallic materials grouping system (ISO/TR 15608:2005).

113. ISO 14744-6._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 6: Measurement of stability of spot position.

114. ISO 3581 DAM 1._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification; Amendment 1 / Note: Intended as an amendment to ISO 3581 (2003-02).

115. ISO 22829._ Resistance welding - Transformer-rectifier for welding guns with integrated transformers - Transformer-rectifier units operating at 1000 Hz frequency / Note: Corrected and reprinted in 2007-11-01.

116. ISO 13919-1._ Welding - Electron and laser-beam welded joints - Guidance on quality levels for imperfections - Part 1: Steel.

117. EN ISO 9606-5._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys (ISO 9606-5:2000).

118. ISO 17641-2._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 2: Self-restraint tests.

119. ISO 544._ Welding consumables - Technical delivery conditions for welding filler materials - Type of product, dimensions, tolerances and markings / Note: To be replaced by ISO/DIS 544 (2009-09).

120. EN ISO 15616-2._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 2: Measurement of static and dynamic accuracy (ISO 15616-2:2003).

121. ISO 17652-3._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 3: Thermal cutting.

122. ISO 15616-3._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 3: Calibration of instruments for measurement of gas flow and pressure.

123. ISO 14731._ Welding coordination - Tasks and responsibilities.

124. ISO 17652-1._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 1: General requirements.

125. ISO 18274 Technical Corrigendum 2._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification; Technical Corrigendum 2 / Note: Corrected and reprinted in 2007-09-01*To be replaced by ISO/DIS 18274 (2009-04).

126. EN ISO 13920._ Welding - General tolerances for welded constructions - Dimensions for lengths and angles - Shape and position (ISO 13920:1996).

127. ISO 14324._ Resistance spot welding - Destructive tests of welds - Method for the fatigue testing of spot welded joints.

128. EN ISO 17634._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas shielded metal arc welding of creep-resisting steels - Classification (ISO 17634:2004).

129. ISO 16433._ Resistance welding - Procedure for seam welding of uncoated and coated low carbon steels.

130. ISO/DIS 9150._ Protective clothing - Determination of the protective behaviour of materials when exposed to intense heat representative of welding and allied processes / Note: Intended as replacement for ISO 9150 (1988-12).

131. EN ISO 3677._ Filler metal for soft soldering, brazing and braze welding - Designation (ISO 3677:1992).

132. ISO 3581._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification / Note: To be amended by ISO 3581 DAM 1 (2009-08).

133. ISO 15618-1._ Qualification testing of welders for underwater welding - Part 1: Diver-welders for hyperbaric wet welding.

134. EN ISO 24598._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode/flux combinations for submerged arc welding of creep-resisting steels - Classification (ISO 24598:2007).

135. EN ISO 21952._ Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded arc welding of creep-resisting steel - Classification (ISO 21952:2007).

136. ISO 15609-3._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 3: Electron beam welding.

137. EN ISO 14113._ Gas welding equipment - Rubber and plastics hose and hose assemblies for use with industrial gases up to 450 bar (45 MPa) (ISO 14113:2007).

138. ISO/TR 20174._ Welding - Grouping systems for materials - Japanese materials.

139. EN ISO 15609-4._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 4: Laser beam welding (ISO 15609-4:2009).

140. ISO 17657-5._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 5: Verification of welding current measuring system.

141. EN ISO 11611._ Protective clothing for use in welding and allied processes (ISO 11611:2007).

142. EN ISO 5183-2._ Resistance spot welding - Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 2: Parallel shank fixing for end-thrust electrodes (ISO 5183-2:2000).

143. ISO 13919-2._ Welding - Electron and laser beam welded joints; Guidance on quality levels for imperfections - Part 2: Aluminium and its weldable alloys.

144. ISO 14744-3._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 3: Measurement of beam current characteristics.

145. ISO 8166._ Resistance welding - Procedure for the evaluation of the life of spot welding electrodes using constant machine settings.

146. ISO 693._ Dimensions of seam welding wheel blanks.

147. EN ISO 3690._ Welding and allied processes - Determination of hydrogen content in ferritic arc weld metal (ISO 3690:2000) / Note: To be replaced by prEN ISO 3690 (2009-06).

148. ISO/FDIS 3580._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of creep-resisting steels - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 3580 (2004-03).

149. ISO/TR 17671-4._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 4: Arc welding of aluminium and aluminium alloys.

150. ISO 8207._ Gas welding equipment - Specification for hose assemblies for equipment for welding, cutting and allied processes.

151. ISO 14341._ Welding consumables - Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 14341 (2008-10), ISO/FDIS 14341 (2009-11).

152. EN ISO 13919-2/A1._ Welding - Electron and laser beam welded joints - Guidance on quality levels for imperfections - Part 2: Aluminium and its weldable alloys (ISO 13919-2:2003); Amendment A1.

153. EN ISO 17660-1._ Welding - Welding of reinforcing steel - Part 1: Load-bearing welded joints (ISO 17660-1:2006).

154. EN ISO 9606-4._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 4: Nickel and nickel alloys (ISO 9606-4:1999).

155. ISO 7285._ Pneumatic cylinders for mechanized multiple spot welding.

156. EN ISO 14323._ Resistance spot welding and projection welds - Destructive testing of welds - Specimen dimensions and procedure for impact shear test and cross-tension testing (ISO 14323:2006).

157. EN ISO 18278-1._ Resistance welding - Weldability - Part 1: Assessment of weldability for resistance spot, seam and projection welding of metallic materials (ISO 18278-1:2004).

158. ISO 6210-1._ Cylinders for robot resistance welding guns; part 1: general requirements.

159. ISO 24034._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 24034 (2009-05).*To be amended by ISO 24034 DAM 1 (2007-05), ISO 24034 FDAM 1 (2008-03).

160. ISO 7291._ Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar / Note: To be replaced by ISO/DIS 7291 (2007-06), ISO/DIS 7291 (2008-11).

161. EN ISO 9606-2._ Qualification test of welders - Fusion welding - Part 2: Aluminium and aluminium alloys (ISO 9606-2:2004).

162. ISO 11970._ Specification and approval of welding procedures for production welding of steel castings.

163. ISO 15614-5._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 5: Arc welding of titanium, zirconium and their alloys.

164. ISO 3834-5 Technical Corrigendum 1._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4; Technical Corrigendum 1.

165. EN ISO 17632._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of non-alloy and fine grain steels - Classification (ISO 17632:2004).

166. ISO 14744-4._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 4: Measurement of welding speed.

167. EN ISO 15614-13._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 13: Resistance butt and flash welding (ISO 15614-13:2005).

168. ISO 15616-4._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 4: Machines with 2-D moving optics.

169. ISO 16432._ Resistance welding - Procedure for projection welding of uncoated and coated low carbon steels using embossed projection(s).

170. ISO 17660-1._ Welding - Welding of reinforcing steel - Part 1: Load-bearing welded joints.

171. ISO 14344._ Welding and allied processes - Flux and gas shielded electrical welding processes - Procurement guidelines for consumables / Note: To be replaced by ISO/DIS 14344 (2008-07), ISO/DIS 14344 (2009-04), ISO/FDIS 14344 (2009-11).

172. CEN ISO/TR 20172._ Welding - Grouping systems for materials - European materials (ISO/TR 20172:2009).

173. ISO 4850._ Personal eye-protectors for welding and related techniques; Filters; Utilisation and transmittance requirements.

174. EN ISO 11970._ Specification and approval of welding procedures for production welding of steel castings (ISO 11970:2001).

175. ISO 10042._ Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections.

176. ISO 5817._ Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections / Note: Corrected and reprinted in 2005-11.

177. ISO 15616-2._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 2: Measurement of static and dynamic accuracy.

178. ISO 3834-1._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 1: Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements.

179. ISO 15614-6._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 6: Arc and gas welding of copper and its alloys.

180. ISO 15614-3._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 3: Fusion welding of non-alloyed and low-alloyed cast irons.

181. CEN ISO/TR 17844._ Welding - Comparison of standardised methods for the avoidance of cold cracks (ISO/TR 17844:2004).

182. EN ISO 18274._ Welding consumables - Solid wire, strips and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification (ISO 18274:2004) / Note: To be replaced by prEN ISO 18274 (2009-04).

183. ISO/DIS 25239-3._ Friction stir welding - Aluminium - Part 3: Qualification of welding operators.

184. EN ISO 18594._ Resistance spot-, projection- and seam-welding - Method for determining the transition resistance on aluminium and steel material (ISO 18594:2007).

185. EN ISO 24034/A1._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys - Classification - Amendment 1 (ISO 24034:2005/Amd 1:2008).

186. ISO 14175._ Welding consumables - Gases and gas mixtures for fusion welding and allied processes / Note: Corrected and reprinted of French version in 2008-10-15.

187. EN ISO 17642-1._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments; Arc welding processes - Part 1: General (ISO 17642-1:2004).

188. ISO 17634._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas shielded metal arc welding of creep-resisting steels - Classification.

189. ISO/TR 22824._ Welding consumbales - Predicted and measured FN in specifications - A position statement of the experts of IIW Commission IX.

190. ISO 3253._ Gas welding equipment - Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes.

191. EN ISO 10042._ Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections (ISO 10042:2005).

192. EN ISO 15616-3._ Acceptance tests for CO<(Index)2>-laser beam machines for high quality welding and cutting - Part 3: Calibration of instruments for measurement of gas flow and pressure (ISO 15616-3:2003).

193. ISO 14554-2._ Quality requirements for welding - Resistance welding of metallic materials - Part 2: Elementary quality requirements.

194. prEN ISO 28319._ Dentistry - Laser welding (ISO/DIS 28319:2009).

195. ISO 15613._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test.

196. CEN ISO/TS 17845._ Welding and allied processes - Designation system for imperfections (ISO/TS 17845:2004).

197. prEN ISO 17633._ Welding consumables - Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification (ISO/DIS 17633:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 17633 (2006-04).

198. ISO 15792-2._ Welding consumables - Test methods - Part 2: Preparation of single-run and two-run technique test specimens in steel.

199. ISO 5830._ Resistance spot welding; Male electrode caps.

200. ISO/TR 17671-3._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 3: Arc welding of stainless steels.

201. EN ISO 17642-2._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 2: Self-restraint tests (ISO 17642-2:2005).

202. CEN ISO/TS 15011-5._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 5: Identification of thermal-degradation products generated when welding or cutting through products composed wholly or partly of organic materials (ISO/TS 15011-5:2006) / Note: To be replaced by prEN ISO 15011-5 (2009-12).

203. ISO 8205-1._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 1: Dimensions and requirements for double-conductor connection cables.

204. EN ISO 15609-1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding (ISO 15609-1:2004).

205. ISO 15011-3._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 3: Determination of ozone emission rate during arc welding.

206. EN ISO 17652-3._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 3: Thermal cutting (ISO 17652-3:2003).

207. EN ISO 14744-6._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 6: Measurement of stability of spot position (ISO 14744-6:2000).

208. prEN ISO 18274._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification (ISO/DIS 18274:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 18274 (2004-03).

209. ISO/TR 17671-2._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 2: Arc welding of ferritic steels.

210. ISO 8205-3._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding; part 3: test requirements.

211. ISO 18278-1._ Resistance welding - Weldability - Part 1: Assessment of weldability for resistance spot, seam and projection welding of metallic materials.

212. ISO 14327._ Resistance welding - Procedures for determining the weldability lobe for resistance spot, projection and seam welding.

213. ISO 15614-2 Technical Corrigendum 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys; Technical Corrigendum 1.

214. EN ISO 10447._ Resistance welding - Peel and chisel testing of resistance spot and projection welds (ISO 10447:2006).

215. EN ISO 15615._ Gas welding equipment - Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes - Safety requirements in high-pressure devices (ISO 15615:2002).

216. EN ISO 15610._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on tested welding consumables (ISO 15610:2003).

217. ISO 6848._ Arc welding and cutting - Nonconsumable tungsten electrodes – Classification.

218. ISO 15011-4._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 4: Fume data sheets / Note: To be amended by ISO 15011-4 DAM 1 (2007-01), ISO 15011-4 FDAM 1 (2008-09).

219. EN ISO 16433._ Resistance welding - Procedure for seam welding of uncoated and coated low carbon steels (ISO 16433:2006).

220. ISO 14373._ Resistance welding - Procedure for spot welding of uncoated and coated low carbon steels.

221. ISO 18592._ Resistance welding - Destructive testing of welds - Method for the fatigue testing of multi-spot-welded specimens.

222. ISO/TR 25901._ Welding and related processes - Vocabulary.

223. ISO 14555._ Welding - Arc stud welding of metallic materials.

224. ISO 15614-13._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 13: Resistance butt and flash welding.

225. EN ISO 7291._ Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar (ISO 7291:1999) / Note: To be replaced by prEN ISO 7291 (2007-09), prEN ISO 7291 (2008-11).

226. ISO 15609-4._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 4: Laser beam welding.

227. EN ISO 3834-2._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 2: Comprehensive quality requirements (ISO 3834-2:2005).

228. ISO/DIS 25239-2._ Friction stir welding - Aluminium - Part 2: Design of weld joints.

229. ISO 17654._ Destructive tests on welds in metallic materials - Resistance welding - Pressure test on resistance seam welds.

230. ISO 12170._ Gas welding equipment - Thermoplastic hoses for welding and allied processes.

231. ISO 3419._ Non-alloy and alloy steel butt-welding fittings.

232. EN ISO 3834-5._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834- 2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4 (ISO 3834-5:2005).

233. EN ISO 17663._ Welding - Quality requirements for heat treatment in connection with welding and allied processes (ISO 17663:2009).

234. ISO/DIS 10225._ Gas welding equipment - Marking for equipment used for gas welding, cutting and allied processes.

235. ISO 5172._ Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting - Specifications and tests.

236. ISO 15614-4 Technical Corrigendum 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 4: Finishing welding of aluminium castings; Technical Corrigendum 1.

237. ISO 9606-4._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 4: Nickel and nickel alloys.

238. prEN ISO 25239-2._ Friction stir welding - Aluminium - Part 2: Design of weld joints (ISO/DIS 25239-2:2009).

239. prEN ISO 15011-5._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 5: Identification of thermal-degradation products generated when welding or cutting through products composed wholly or partly of organic materials using pyrolysis-gas (ISO/DIS 15011-5:2009) / Note: Intended as replacement for CEN ISO/TS 15011-5 (2006-03).

240. ISO 3821._ Gas welding equipment - Rubber hoses for welding, cutting and allied processes.

241. ISO 17641-1._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 1: General.

242. EN ISO 17659._ Welding - Multilingual terms for welded joints with illustrations (ISO 17659:2002).

243. EN ISO 17657-3._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 3: Current sensing coil (ISO 17657-3:2005).

244. EN ISO 17660-2._ Welding - Welding of reinforcing steel - Part 2: Non load-bearing welded joints (ISO 17660-2:2006).

245. ISO 17663._ Welding - Quality requirements for heat treatment in connection with welding and allied processes.

246. ISO 3834-2._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 2: Comprehensive quality requirements.

247. EN ISO 2503._ Gas welding equipment - Pressure regulators and pressure regulators with flow-metering devices for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar (30 MPa) (ISO 2503:2009).

248. ISO 5183-2._ Resistance spot welding - Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 2: Parallel shank fixing for end-thrust electrodes.

249. EN ISO 17652-4._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 4: Emission of fumes and gases (ISO 17652-4:2003).

250. ISO 3834-3._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 3: Standard quality requirements.

251. ISO 3690._ Welding and allied processes - Determination of hydrogen content in ferritic steel arc weld metal / Note: To be replaced by ISO/DIS 3690 (2009-06).

252. EN ISO 24034._ Welding consumables - Solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys - Classification (ISO 24034:2005) / Note: To be replaced by prEN ISO 24034 (2009-05).*To be amended by EN ISO 24034/prA1 (2007-05), EN ISO 24034/prA1 (2008-03).

253. ISO 15614-4._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 4: Finishing welding of aluminium castings.

254. EN ISO 5172._ Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting - Specifications and tests (ISO 5172:2006).

255. ISO 14113._ Gas welding equipment - Rubber and plastics hose and hose assemblies for use with industrial gases up to 450 bar (45 MPa).

256. EN ISO 13918._ Welding - Studs and ceramic ferrules for arc stud welding (ISO 13918:2008).

257. ISO 10656TechnicalCorrigendum 1. Electric resistance welding - Integrated transformers for welding guns; Technical Corrigendum 1.

258. EN ISO 17633._ Welding consumables - Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification (ISO 17633:2004) / Note: To be replaced by prEN ISO 17633 (2009-04).

259. ISO 15614-2._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys.

260. ISO 17652-2._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 2: Welding properties of shop primers.

261. ISO/DIS 25239-4._ Friction stir welding - Aluminium - Part 4: Specification and qualification of welding procedures.

262. EN ISO 13919-2._ Welding - Electron and laser beam welded joints - Guidance on quality levels for imperfections - Part 2: Aluminium and its weldable alloys (ISO 13919-2:2001).

263. ISO/DIS 14171._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode/flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 14171 (2002-11).

264. ISO 15609-1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding.

265. ISO 14732._ Welding personnel - Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials.

266. EN ISO 14324._ Resistance spot welding - Destructive tests of welds - Method for the fatigue testing of spot welded joints (ISO 14324:2003).

267. EN ISO 17657-2._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 2: Welding current meter with current sensing coil (ISO 17657-2:2005).

268. prEN ISO 14171._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode/flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification (ISO/DIS 14171:2009) / Note: Intended as replacement for EN 756 (2004-03).

269. FprEN ISO 3821._ Gas welding equipment - Rubber hoses for welding, cutting and allied processes (ISO 3821:2008) / Note: Intended as replacement for EN 559 (2003-04).

270. ISO 3834-4._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 4: Elementary quality requirements.

271. EN ISO 8166._ Resistance welding - Procedure for the evaluation of the life of spot welding electrodes using constant machines settings (ISO 8166:2003).

272. ISO/DIS 17633._ Welding consumables - Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 17633 (2004-07).

273. ISO 13918._ Welding - Studs and ceramic ferrules for arc stud welding.

274. EN ISO 17641-2._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 2: Self-restraint tests (ISO 17641-2:2005).

275. ISO 18278-2._ Resistance welding - Weldability - Part 2: Alternative procedures for the assessment of sheet steels for spot welding.

276. ISO 14329._ Resistance welding - Destructive tests of welds - Failure types and geometric measurements for resistance spot, seam, and projection welds.

277. ISO 18274 Technical Corrigendum 1._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification; Technical Corrigendum 1 / Note: To be replaced by ISO/DIS 18274 (2009-04).

278. ISO 6520-2._ Welding and allied processes - Classification of geometric imperfections in metallic materials - Part 2: Welding with pressure.

279. ISO 865._ Slots in platens for projection welding machines.

280. ISO 17633._ Welding consumables - Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 17633 (2009-04).

281. ISO 17642-1._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 1: General.

282. EN ISO 18595._ Resistance welding - Spot welding of aluminium and aluminium alloys - Weldability, welding and testing (ISO 18595:2007).

283. EN ISO 13919-1._ Welding - Electrons and laser-beam welded joints - Guidance on quality levels for imperfections - Part 1: Steel (ISO 13919-1:1996).

284. ISO 17642-2._ Destructive tests on welds in metallic materials - Cold cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 2: Self-restraint tests.

285. ISO/DIS 18275._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of high-strength steels - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 18275 (2005-03), ISO 18275 Technical Corrigendum 1 (2007-08).

286. ISO/TR 20172._ Welding - Grouping systems for materials - European materials.

287. ISO 5817 Technical Corrigendum 1._ Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections; Technical Corrigendum 1.

288. ISO 15792-3 Technical Corrigendum 1._ Welding consumables - Test methods - Part 3: Classification testing of positional capacity and root penetration of welding consumables in a fillet weld; Technical Corrigendum 1.

289. ISO 3580._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of creep-resisting steels - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 3580 (2008-07), ISO/DIS 3580 (2009-04), ISO/FDIS 3580 (2009-12).

290. ISO 12145._ Resistance welding equipment - Angles for mounting spot welding electrodes.

291. ISO/TR 17844._ Welding - Comparison of standardised methods for the avoidance of cold cracks.

292. EN ISO 15618-1._ Qualification testing of welders for under-water welding - Part 1: Diver-welders for hyperbaric wet welding (ISO 15618-1:2001).

293. EN ISO 14744-3._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 3: Measurement of beam current characteristics (ISO 14744-3:2000).

294. EN ISO 6847._ Welding consumables - Deposition of a weld metal pad for chemical analysis (ISO 6847:2000).

295. ISO 7289._ Quick-action couplings with shut-off valves for gas welding, cutting and allied processes / Note: To be replaced by ISO/DIS 7289 (2008-07), ISO/FDIS 7289 (2009-10).

296. ISO/DIS 14271._ Resistance welding - Vickers hardness testing (low-force and microhardness) of resistance spot, projection, and seam welds / Note: Intended as replacement for ISO 14271 (2000-11).

297. EN ISO 15614-2/AC._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys (ISO 15614-2:2005/Cor 2:2009).

298. ISO 17659._ Welding - Multilingual terms for welded joints with illustrations.

299. ISO/TR 17671-6._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 6: Laser beam welding.

300. ISO 14744-5._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 5: Measurement of run-out accuracy.

301. ISO 6847._ Welding consumables - Deposition of a weld metal pad for chemical analysis.

302. prEN ISO 25239-4._ Friction stir welding - Aluminium - Part 4: Specification and qualification of welding procedures (ISO/DIS 25239-4:2009).

303. ISO 17657-4._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 4: Calibration system.

304. EN ISO 9692-3/A1._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys (ISO 9692-3:2000); Amendment A1.

305. EN ISO 9692-3._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys (ISO 9692-3:2000).

306. EN ISO 15614-3._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 3: Fusion welding of non-alloyed and low-alloyed cast irons (ISO 15614-3:2008).

307. ISO 18595._ Resistance welding - Spot welding of aluminium and aluminium alloys - Weldability, welding and testing.

308. ISO/DIS 18274._ Welding consumables - Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion welding of nickel and nickel alloys - Classification / Note: Intended as replacement for ISO 18274 (2004-03), ISO 18274 Technical Corrigendum 1 (2005-06), ISO 18274 Technical Corrigendum 2 (2006-11).

309. ISO 2503._ Gas welding equipment - Pressure regulators and pressure regulators with flow-metering devices for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar (30 MPa).

310. ISO 5183-1._ Resistance welding equipment - Electrode adaptors, male taper 1:10 - Part 1: Conical fixing, taper 1:10.

311. ISO 18594._ Resistance spot-, projection- and seam-welding - Method for determining the transition resistance on aluminium and steel material.

312. ISO 15614-12._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 12: Spot, seam and projection welding.

313. EN ISO 14372._ Welding consumables - Determination of moisture resistance of manual metal arc welding electrodes by measurement of diffusible hydrogen (ISO 14372:2000) / Note: To be replaced by prEN ISO 14372 (2009-09).

314. EN ISO 15612._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification by adoption of a standard welding procedure (ISO 15612:2004).

315. EN ISO 15011-4._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 4: Fume data sheets (ISO 15011-4:2006) / Note: To be amended by EN ISO 15011-4/prA1 (2007-01), EN ISO 15011-4/prA1 (2008-09).

316. EN ISO 17657-4._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 4: Calibration system (ISO 17657-4:2005).

317. ISO 16834._ Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded arc welding of high strength steels - Classification.

318. ISO/DIS 25239-5._ Friction stir welding - Aluminium - Part 5: Quality and inspection requirements.

319. EN ISO 15792-1._ Welding consumables - Test methods - Part 1: Test methods for all-weld metal test specimens in steel, nickel and nickel alloys (ISO 15792-1:2000).

320. ISO 15011-4 AMD 1._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 4: Fume data sheets; Amendment 1.

321. ISO/DIS 3690._ Welding and allied processes - Determination of hydrogen content in arc weld metal / Note: Intended as replacement for ISO 3690 (2000-12).

322. ISO 17632._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of non-alloy and fine grain steels - Classification.

323. ISO 9692-4._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 4: Clad steels.

324. ISO 5826._ Resistance welding equipment - Transformers - General specifications applicable to all transformers.

325. ISO 18275 Technical Corrigendum 1._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of high-strength steels - Classification; Technical Corrigendum 1 / Note: To be replaced by ISO/DIS 18275 (2009-08).

326. EN ISO 15613._ Specification and qualification of welding procedure for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test (ISO 15613:2004).

327. EN ISO 9692-4._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 4: Clad steels (ISO 9692-4:2003).

328. EN ISO 8205-3._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 3: Test requirements (ISO 8205-3:1993).

329. ISO 15615._ Gas welding equipment - Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes - Safety requirements in high-pressure devices.

330. EN ISO 14744-1._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 1: Principles and acceptance conditions (ISO 14744-1:2008).

331. EN ISO 3834-5/AC._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4 (ISO 3834-5:2005/Cor 1:2007).

332. ISO/DIS 28319._ Dentistry - Laser welding.

333. ISO 15614-1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys / Note: To be amended by ISO 15614-1 DAM 1 (2005-11), ISO 15614-1 FDAM 1 (2007-11).

334. EN ISO 14172._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of nickel and nickel alloys - Classification (ISO 14172:2008).

335. ISO 13847._ Petroleum and natural gas industrie - Pipeline transportation systems - Welding of pipelines.

336. ISO 15611._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on previous welding experience.

337. ISO 15012-2._ Health and safety in welding and allied processes - Requirements, testing and marking of equipment for air filtration - Part 2: Determination of the minimum air volume flow rate of captor hoods and nozzles.

338. ISO 14112._ Gas welding equipment - Small kits for gas brazing and welding.

339. EN ISO 14327._ Resistance welding - Procedures for determining the weldability lobe for resistance spot, projection and seam welding (ISO 14327:2004).

340. EN ISO 6848._ Arc welding and cutting - Nonconsumable tungsten electrodes - Classification (ISO 6848:2004).

341. EN ISO 15614-11._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 11: Electron and laser beam welding (ISO 15614-11:2002).

342. ISO 9606-3._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 3: Copper and copper alloys.

343. ISO 15607._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - General rules.

344. ISO 1089._ Electrode taper fits for spot welding equipment; Dimensions.

345. ISO 5187._ Welding and allied processes; Assemblies made with soft solders and brazing filler metals; Mechanical test methods.

346. ISO 9692-3._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys.

347. ISO 9606-2._ Qualification test of welders - Fusion welding - Part 2: Aluminium and aluminium alloys.

348. ISO/FDIS 7289._ Gas welding equipment - Quick-action couplings with shut-off valves for welding, cutting and allied processes/ Note: Intended as replacement for ISO 7289 (1996-08).

349. ISO 14172._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of nickel and nickel alloys - Classification.

350. EN ISO 9692-2/AC._ Welding and allied processes - Joint preparation - Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998); Amendment AC.

351. EN ISO 15011-4/A1._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 4: Fume data sheets - Amendment 1 (ISO 15011-4:2006/Amd 1:2008).

352. prEN ISO 14271._ Resistance welding - Vickers hardness testing (low-force and microhardness) of resistance spot, projection, and seam welds (ISO/DIS 14271:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 14271 (2001-10).

353. EN ISO 15614-6._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 6: Arc and gas welding of copper and its alloys (ISO 15614-6:2006).

354. ISO/TR 17671-7._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 7: Electron beam welding.

355. EN ISO 14344._ Welding and allied processes - Flux and gas shielded electrical welding processes - Procurement guidelines for consumables (ISO 14344:2002) / Note: To be replaced by FprEN ISO 14344 (2009-11), prEN ISO 14344 (2008-07), prEN ISO 14344 (2009-04).

356. ISO 5829._ Resistance spot welding; Electrode adaptors, female taper 1 : 10.

357. ISO 5175._ Equipment used in gas welding, cutting and allied processes; Safety devices for fuel gases and oxygen or compressed air; General specifications, requirements and tests.

358. EN ISO 17652-1._ Welding - Test for shop primers in relation to welding and allied processes - Part 1: General requirements (ISO 17652-1:2003).

359. prEN ISO 10863._ Welding - Use of time-of-flight diffraction technique (TOFD) for testing of welds (ISO/DIS 10863:2009) / Note: Intended as replacement for CEN/TS 14751 (2004-11).

360. EN ISO 6520-1._ Welding and allied processes - Classification of geometric imperfections in metallic materials - Part 1: Fusion welding (ISO 6520-1:2007).

361. ISO 5184._ Straight resistance spot welding electrodes.

362. CEN ISO/TR 17641-3._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments - Arc welding processes - Part 3: Externally loaded tests (ISO/TR 17641-3:2005).

363. ISO 17660-2._ Welding - Welding of reinforcing steel - Part 2: Non load-bearing welded joints.

364. ISO 7593._ Chain slings assembled by methods other than welding; Grade T(8).

365. ISO 8167._ Projections for resistance welding.

366. ISO 636._ Welding consumables - Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels - Classification.

367. ISO 669._ Resistance welding - Resistance welding equipment - Mechanical and electrical requirements / Note: Corrected and reprinted in 2001-03.

368. EN ISO 15614-4/AC._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 4: Finishing welding of aluminium castings (ISO 15614-4:2005/Cor 1:2007).

369. ISO 14323._ Resistance spot welding and projection welds - Destructive testing of welds - Specimen dimensions and procedure for impact shear test and cross-tension testing.

370. ISO/TR 17671-5._ Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 5: Welding of clad steels.

371. ISO 857-1._ Welding and allied processes - Vocabulary - Part 1: Metal welding processes.

372. EN ISO 15012-2._ Health and safety in welding and allied processes - Requirements, testing and marking of equipment for air filtration - Part 2: Determination of the minimum air volume flow rate of captor hoods and nozzles (ISO 15012-2:2008).

373. prEN ISO 25239-3._ Friction stir welding - Aluminium - Part 3: Qualification of welding operators (ISO/DIS 25239-3:2009).

374. ISO 5828._ Resistance welding equipment - Secondary connecting cables with terminals connected to water-cooled lugs - Dimensions and characteristics.

375. ISO 17677-1._ Resistance welding - Vocabulary - Part 1: Spot, projection and seam welding.

376. ISO 8430-3 Technical Corrigendum 1._ Resistance spot welding; electrode holders; part 3: parallel shank fixing for end thrust; technical corrigendum 1.

377. EN ISO 16432._ Resistance welding - Procedure for projection welding of uncoated and coated low carbon steels using embossed projection(s) (ISO 16432:2006).

378. EN ISO 8205-2._ Water-cooled secondary connection cables for resistance welding - Part 2: Dimensions and requirements for single-conductor connection cables (ISO 8205-2:2002).

379. EN ISO 15609-2/A1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 2: Gas welding (ISO 15609-2:2003); Amendment A1.

380. EN ISO 5182._ Resistance welding - Materials for electrodes and ancillary equipment (ISO 5182:2008).

381. ISO 9539._ Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes / Note: To be replaced by ISO/DIS 9539 (2008-02), ISO/FDIS 9539 (2009-10).

382. ISO 5822._ Spot welding equipment; taper plug gauges and taper ring gauges.

383. EN ISO 3580._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of creep-resisting steels - Classification (ISO 3580:2004).

384. EN ISO 18592._ Resistance welding - Destructive testing of welds - Method for the fatigue testing of multi-spot-welded specimens (ISO 18592:2009).

385. EN ISO 1071._ Welding consumables - Covered electrodes, wires, rods and tubular cored electrodes for fusion welding of cast iron - Classification (ISO 1071:2003).

386. ISO/TS 17845._ Welding and allied processes - Designation system for imperfections.

387. EN ISO 22827-1._ Acceptance tests for Nd: YAG laser beam welding machines - Machines with optical fibre delivery - Part 1: Laser assembly (ISO 22827-1:2005).

388. ISO 9606-1._ Approval testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels / Note: To be replaced by ISO/DIS 9606-1 (2007-05), ISO/DIS 9606-1 (2008-04), ISO/DIS 9606-1 (2009-01).

389. ISO 24598._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode/flux combinations for submerged arc welding of creep-resisting steels – Classification.

390. EN ISO 14744-4._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 4: Measurement of welding speed (ISO 14744-4:2000).

391. EN ISO 5826._ Resistance welding equipment - Tranformers - General specifications applicable to all transformers (ISO 5826:1999).

392. EN ISO 17657-1._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 1: Guidelines for measurement (ISO 17657-1:2005).

393. EN ISO 17641-1._ Destructive tests on welds in metallic materials - Hot cracking tests for weldments; Arc welding processes - Part 1: General (ISO 17641-1:2004).

394. ISO 13847 Technical Corrigendum 1._ Petroleum and natural gas industries - Pipeline transportation systems - Welding of pipelines; Technical Corrigendum 1.

395. ISO 18276._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas-shielded and non-gas-shielded metal arc welding of high-strength steels - Classification.

396. ISO 3834-5._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4.

397. EN ISO 14373._ Resistance welding - Procedure for spot welding of uncoated and coated low carbon steels (ISO 14373:2006).

398. ISO/TR 20173._ Welding - Grouping systems for materials - American materials.

399. EN ISO 15611._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Aqualification based on previous welding experience (ISO 15611:2003).

400. ISO 14114._ Gas welding equipment - Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes - General requirements.

401. ISO 14744-1._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 1: Principles and acceptance conditions.

402. EN ISO 18276._ Welding consumables - Tubular cored electrodes for gas-shielded and non-gas-shielded metal arc welding of high-strength steels - Classification (ISO 18276:2005).

403. ISO/DIS 25239-1._ Friction stir welding - Aluminium - Part 1: Vocabulary.

404. EN ISO 4063._ Welding and allied processes - Nomenclature of processes and reference numbers (ISO 4063:2009).

405. ISO 10656._ Electric resistance welding - Integrated transformers for welding guns.

406. ISO 10882-2._ Health and safety in welding and allied processes - Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone - Part 2: Sampling of gases.

407. ISO 9313._ Resistance spot welding equipment; cooling tubes.

408. ISO/FDIS 14344._ Welding consumables - Procurement of filler materials and fluxes / Note: Intended as replacement for ISO 14344 (2002-07).

409. ISO 15614-2 Technical Corrigendum 2._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys; Amendment 2 / Note: Correction in the french text only.

410. ISO 15609-1 Technical Corrigendum 1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding; Technical Corrigendum 1.

411. EN ISO 26304._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels - Classification (ISO 26304:2008, including Cor 1:2009).

412. EN ISO 15614-1/A1._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys - Amendment 1 (ISO 15614-1:2004/Amd 1:2008).

413. ISO 17846._ Welding and allied processes - Health and safety - Wordless precautionary labels for equipment and consumables used in arc welding and cutting.

414. ISO/DIS 7291._ Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 30000 kpA (300 bar) / Note: Intended as replacement for ISO 7291 (1999-12)

415. EN ISO 9692-2._ Welding and allied processes - Joint preparation - Part 2: Submerged arc welding of steels (ISO 9692-2:1998).

416. ISO 15614-11._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 11: Electron and laser beam welding.

417. EN ISO 14114._ Gas welding equipment - Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes - General requirements (ISO 14114:1999).

418. EN ISO 3834-4._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 4: Elementary quality requirements (ISO 3834-4:2005).

419. EN ISO 14731._ Welding coordination - Tasks and responsibilities (ISO 14731:2006).

420. ISO 15011-2._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 2: Determination of the emission rates of carbon monoxide (CO), carbon dioxide (CO<(Index)2>), nitrogen monoxide (NO) and nitrogen dioxide (NO<(Index)2>) during arc welding, cutting and gouging.

421. ISO 8430-2._ Resistance spot welding; electrode holders; part 2: Morse taper fixing.

422. ISO/TR 15608._ Welding - Guidelines for a metallic materials grouping system.

423. ISO 7931._ Insulation caps and bushes for resistance welding equipment.

424. ISO 10447._ Resistance welding - Peel and chisel testing of resistance spot and projection welds.

425. ISO 9692-1._ Welding and allied processes - Recommendations for joint preparation - Part 1: Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels.

426. ISO 21952._ Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded arc welding of creep-resisting steels - Classification.

427. FprEN ISO 14344._ Welding consumables - Procurement of filler materials and fluxes (ISO/FDIS 14344:2009) / Note: Intended as replacement for EN ISO 14344 (2005-03).

428. ISO 22827-2._ Acceptance tests for Nd:YAG laser beam welding machines - Machines with optical fibre delivery - Part 2: Moving mechanism.

429. ISO 5251._ Stainless steel butt-welding fittings.

430. EN ISO 14744-5._ Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines - Part 5: Measurement of run-out accuracy (ISO 14744-5:2000).

431. ISO 15609-2._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 2: Gas welding.

432. ISO 17657-1._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 1: Guidelines for measurement.

433. ISO 15614-7._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 7: Overlay welding.

434. ISO/TS 15011-5._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 5: Identification of thermal-degradation products generated when welding or cutting through products composed wholly or partly of organic materials / Note: To be replaced by ISO/DIS 15011-5 (2009-12) (in preparation).

435. ISO 15011-1._ Health and safety in welding and allied processes - Laboratory method for sampling fume and gases - Part 1: Determination of fume emission rate during arc welding and collection of fume for analysis.

436. ISO 17657-3._ Resistance welding - Welding current measurement for resistance welding - Part 3: Current sensing coil.

437. ISO 26304._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels - Classification.

438. ISO 9692-2._ Welding and allied processes - Joint preparation - Part 2: Submerged arc welding of steels.

439. ISO 15609-5._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 5: Resistance welding.

440. ISO 14171._ Welding consumables - Wire electrodes and wire-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels - Classification / Note: To be replaced by ISO/DIS 14171 (2008-10), ISO/DIS 14171 (2009-09).

441. EN ISO 15609-5._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 5: Resistance welding (ISO 15609-5:2004).

442. EN ISO 15614-8._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 8: Welding of tubes to tube-plate joints (ISO 15614-8:2002).

443. EN ISO 17677-1._ Resistance welding - Vocabulary - Part 1: Spot, projection and seam welding (ISO 17677-1:2009).

444. EN ISO 15792-3._ Welding consumables - Test methods - Part 3: Classification testing of positional capacity and root penetration of welding consumables in a fillet weld (ISO 15792-3:2000 including Cor 1:2006).

445. ISO 5182._ Resistance welding - Materials for electrodes and ancillary equipment.

446. ISO 8249._ Welding - Determination of Ferrite Number (FN) in austenitic and duplex ferritic-austenitic Cr-Ni stainless steel weld metals.

447. EN ISO 15614-10._ Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 10: Hyperbaric dry welding (ISO 11111-7:2005)._

448. EN ISO 3834-1._ Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 1: Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements (ISO 3834-1:2005).

449. EN ISO 18278-2._ Resistance welding - Weldability - Part 2: Alternative procedures for the assessment of steel sheets for spot welding (ISO 18278-2:2004).

450. prEN ISO 14174._ Welding consumables - Fluxes for submerged arc welding and electroslag welding - Classification (ISO/DIS 14174:2008) / Note: Intended as replacement for EN 760 (1996-03)..

451. EN ISO 17662._ Welding - Calibration, verification and validation of equipment used for welding, including ancillary activities (ISO 17662:2005).

452. ISO 17658._ Welding - Imperfections in oxyfuel flame cuts, laser beam cuts and plasma cuts - Terminology.

453. EN ISO 15792-2._ Welding consumables - Test methods - Part 2: Preparation of single-run and two-run technique test specimens in steel (ISO 15792-2:2000).

454. EN ISO 22829._ Resistance welding - Transformer-rectifier for welding guns with integrated transformers - Transformer-rectifier units operating at 1000 Hz frequency (ISO 22829:2007).

455. EN ISO 10882-1._ Health and safety in welding and allied processes - Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone - Part 1: Sampling of airborne particles (ISO 10882-1:2001) / Note: To be replaced by prEN ISO 10882-1 (2009-12).

456. ISO 26304 Technical Corrigendum 1._ Welding consumables - Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels - Classification; Technical Corrigendum 1.

457. ISO 3581 Technical Corrigendum 1._ Welding consumables - Covered electrodes for manual metal arc welding of stainless and heat-resisting steels - Classification; Technical Corrigendum 1.

458. ISO 4063._ Welding and allied processes - Nomenclature of processes and reference numbers.

459. ISO 7286._ Graphical symbols for resistance welding equipment Bilingual edition.

American Welding Society standards

Standard number	Title
AWS B1.10	Guide for the nondestructive examination of welds
AWS D1.1	Structural welding (steel)
AWS D1.2	Structural welding (aluminum)
AWS D1.3	Structural welding (sheet steel)
AWS D1.4	Structural welding (reinforcing steel)
AWS D1.5	Bridge welding
AWS D1.6	Structural welding (stainless steel)
AWS D1.7	Structural welding (strengthening and repair)
AWS D1.8	Structural welding seismic supplement
AWS D1.9	Structural welding (titanium)
AWS D8.1	Automotive spot welding
AWS D8.6	Automotive spot welding electrodes supplement
AWS D8.7	Automotive spot welding recommendations supplement
AWS D8.8	Automotive arc welding (steel)
AWS D8.9	Automotive spot weld testing
AWS D8.14	Automotive arc welding (aluminum)
AWS D9.1	Sheet metal welding
AWS D10.10	Heating practices for pipe and tube
AWS D10.11	Root pass welding for pipe

AWS D10.12	Pipe welding (mild steel)
AWS D10.13	Tube brazing (copper)
AWS D10.18	Pipe welding (stainless steel)
AWS D11.2	Welding (cast iron)
AWS D14.1	Industrial mill crane welding
AWS D14.3	Earthmoving & agricultural equipment welding
AWS D14.4	Machinery joint welding
AWS D14.5	Press welding
AWS D14.6	Industrial mill roll surfacing
AWS D15.1	Railroad welding
AWS D15.2	Railroad welding practice supplement
AWS D16.1	Robotic arc welding safety
AWS D16.2	Robotic arc welding system installation
AWS D16.3	Robotic arc welding risk assessment
AWS D16.4	Robotic arc welder operator qualification
AWS D17.1	Aerospace fusion welding
AWS D17.2	Aerospace resistance welding
AWS D18.1	Hygienic tube welding (stainless steel)
AWS D18.2	Stainless steel tube discoloration guide
AWS D18.3	Hygienic equipment welding

European Union standards (EN)

The European Committee for Standardization had issued numerous standards covering welding processes, which replaced former national standrds. Of the former national standards, those issued by BSI and DIN were widely used outside their countries of origin. After the Vienna Agreement with ISO, CEN has replaced most of them with equivalent ISO standards (EN ISO series).

- EN 287-1: "Qualification test of welders - Fusion welding - Part 1: Steels" (2004)
- EN 1090: "Execution of steel structures and aluminium structures"
  - EN 1090-1: "Execution of steel structures and aluminium structures - Part 1: Requirements for conformity assessment of structural components" (2009)
  - EN 1090-2: "Execution of steel structures and aluminium structures - Part 2: Technical requirements for steel structures" (2008)
  - EN 1090-3: "Execution of steel structures and aluminium structures - Part 3: Technical requirements for aluminium structures" (2008)
- EN 1011: "Welding. Recommendations for welding of metallic materials", 8 parts.
  - EN 1011-1: "Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 1: General guidance for arc welding" (1998)
  - EN 1011-2: "Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 2: Arc welding of ferritic steels" (2001)
  - EN 1011-3: "Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 3: Arc welding of stainless steels" (2000)
  - EN 1011-4: "Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 4: Arc welding of aluminium and aluminium alloys" (2000)
  - EN 1011-7: "Welding - Recommendations for welding of metallic materials - Part 7: Electron beam welding" (2004)
- EN 1993-1-8: "Eurocode 3: Design of steel structures - Part 1-8: General - Design of joints"
- EN 13133: "Brazing - Brazer approval" (2000)
- EN 22553: "Welded, brazed and soldered joints - Symbolic representation on drawings" (1995)

Additional requirements for welding exist in CEN codes and standards for specific products, like EN 12952, EN 12953, EN 13445, EN 13480, etc.

DANH MỤC TIÊU CHUẨN QUỐC GIA VỀ CHẤT LƯỢNG VÀ QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG

1. TCVN ISO/IEC 17024:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu chung đối với tổ chức chứng nhận năng lực cá nhân.

2. TCVN 7781:2008._ Hướng dẫn sử dụng kỹ thuật thống kê trong TCVN ISO 9001:2000.

3. TCVN ISO 10002:2007._ Hệ thống quản lý chất lượng. Sự thoả mãn của khách hàng. Hướng dẫn về xử lý khiếu nại trong tổ chức.

4. TCVN 5680:2000._ Dấu phù hợp tiêu chuẩn.

5. TCVN 4445:2009._ Kiểm soát chất lượng bằng phương pháp thống kê. Kiểm tra nghiệm thu định tính lô cỡ nhỏ.

6. TCVN 7782:2008._ Phòng thí nghiệm y tế. Yêu cầu cụ thể về chất lượng và năng lực.

7. TCVN 4445-87._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Kiểm tra nghiệm thu định tính lô cỡ nhỏ.

8. TCVN 4549-88._ Thống kê ứng dụng. Xác định khoảng dung sai thống kê.

9. TCVN ISO 13485:2004._ Dụng cụ y tế. Hệ thống quản lý chất lượng. Yêu cầu đối với các mục đích chế định.

10. TCVN 7778:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Hướng dẫn sử dụng hệ thống quản lý chất lượng của tổ chức trong việc chứng nhận sản phẩm.

11. TCVN 4553-88._ Thống kê ứng dụng. Ước lượng và khoảng tin cậy đối với tham số của phân bố Poatxông.

12. TCVN 5956:1995._ Yêu cầu chung đối với tổ chức tiến hành đánh giá và chứng nhận hệ thống chất lượng.

13. TCVN 7775:2008._ Phương pháp thể hiện sự phù hợp với tiêu chuẩn dùng cho hệ thống chứng nhận của bên thứ ba.

14. TCVN 7780:2008._ Thoả thuận thừa nhận và chấp thuận kết quả đánh giá sự phù hợp.

15. TCVN 4443-87._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Kiểm tra nghiệm thu định tính liên tiếp.

16. TCVN 4444-87._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Kiểm tra nghiệm thu định tính liên tục.

17. TCVN 5204-2:1995._ Quản lý chất lượng và các yếu tố của hệ thống chất lượng. Phần 2. Hướng dẫn cho dịch vụ.

18. TCVN 6131-1:1996. Yêu cầu đảm bảo chất lượng đối với phương tiện đo. Phần 1: Hệ thống xác nhận đo lường đối với phương tiện đo.

19. TCVN 4458-87._ Độ tin cậy trong kỹ thuật. Các phương án kiểm tra một lần thời gian làm việc không hỏng có phân bố dạng hàm mũ.

21. TCVN ISO/PAS 17004:2009._ Đánh giá sự phù hợp. Công khai thông tin. Nguyên tắc và yêu cầu.

22. TCVN ISO 10014:2008._ Quản lý chất lượng. Hướng dẫn để thu được các lợi ích kinh tế và tài chính.

23. TCVN ISO/IEC 17025:2001._ Yêu cầu chung về năng lực của phòng thử nghiệm và hiệu chuẩn.

24. TCVN 7366:2003._ Yêu cầu chung về năng lực của nhà sản xuất mẫu chuẩn.

25. TCVN ISO/IEC 17021:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu đối với tổ chức đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý.

26. TCVN 4555-88._ Độ tin cậy trong kỹ thuật. Các phương án kiểm tra một lần thời gian làm việc không hỏng có phân bố Weibun.

27. TCVN ISO/PAS 17001:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Tính công bằng. Nguyên tắc và yêu cầu.

28. TCVN 4442:2009._ Kiểm soát chất lượng bằng phương pháp thống kê. Kiểm tra nghiệm thu định tính với số chấp nhận bằng không.

29. TCVN 4058-85._ Hệ thống chỉ tiêu chất lượng sản phẩm xây dựng. Sản phẩm và kết cấu bằng bê tông và bê tông cốt thép. Danh mục chỉ tiêu.

30. TCVN 4444:2009._ Kiểm soát chất lượng bằng phương pháp thống kê. Kiểm tra nghiệm thu định tính liên tục.

31. TCVN 7334:2004._ Rung động và chấn động cơ học. Rung động của các công trình cố định. Các yêu cầu riêng để quản lý chất lượng đo và đánh giá rung động.

32. TCVN 7777-1:2008._ Thử nghiệm thành thạo bằng so sánh liên phòng thí nghiệm. Phần 1: Xây dựng và triển khai các chương trình thử nghiệm thành thạo.

33. TCVN 7777-2:2008._ Thử nghiệm thành thạo bằng so sánh liên phòng thí nghiệm. Phần 2: Lựa chọn và sử dụng các chương trình thử nghiệm thành thạo của tổ chức công nhận phòng thí nghiệm.

34. TCVN 7790-4:2008._ Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 4: Quy trình đánh giá mức chất lượng công bố.

35. TCVN 4990-89._ Kiểm tra thống kê chất lượng sản phẩm. Thuật ngữ và định nghĩa.

36. TCVN 4441-87._ Phương pháp lấy mẫu ngẫu nhiên. Sản phẩm dạng đơn chiếc.

38. TCVN 7779:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Nguyên tắc cơ bản trong chứng nhận sản phẩm.

39. TCVN 5958:1995._ Yêu cầu chung về năng lực của phòng hiệu chuẩn và thử nghiệm.

41. TCVN 7790-3:2008._ Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 3: Quy trình lấy mẫu lô cách quãng.

43. TCVN 5959:1995._ Yêu cầu chung đối với tổ chức chứng nhận chuyên gia.

44. TCVN 8006-6:2009._ Giải thích các dữ liệu thống kê. Phần 6: Xác định khoảng dung sai thống kê.

45. TCVN ISO/IEC 17050-2:2007._ Đánh giá sự phù hợp. Công bố của nhà cung ứng về sự phù hợp. Phần 2: Các tài liệu hỗ trợ.

46. TCVN 2601-78._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Các số ngẫu nhiên phân bố đều.

47. TCVN 7790-1:2007._ Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 1: Chương trình lấy mẫu được xác định theo giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) để kiểm tra từng lô.

48. TCVN 2844-79._ Dấu chất lượng nhà nước.

49. TCVN ISO/IEC 17050-1:2007._ Đánh giá sự phù hợp. Công bố của nhà cung ứng về sự phù hợp. Phần 1: Yêu cầu chung.

50. TCVN 3574-81._ Điều chỉnh thống kê các quá trình công nghệ khi thông số kiểm tra tuân theo luật phân bố chuẩn.

51. TCVN 5950-2:1995._ Hướng dẫn đánh giá hệ thống chất lượng. Phần 2: Các chuẩn mực về trình độ đối với chuyên gia đánh giá hệ thống chất lượng.

52. TCVN 4786-89._ Chất tẩy rửa tổng hợp. Danh mục chỉ tiêu chất lượng.

53. TCVN 4548-88._ Thống kê ứng dụng. Quy tắc đánh giá tính bất thường của các kết quả quan trắc.

55. TCVN ISO 9000:2007._ Hệ thống quản lý chất lượng. Cơ sở và từ vựng.

58. TCVN ISO 9001:2008._ Hệ thống quản lý chất lượng. Các yêu cầu.

59. TCVN 7790-10:2008._ Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 10: Giới thiệu bộ TCVN 7790 về lấy mẫu để kiểm tra định tính.

60. TCVN 7790-5:2008._ Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 5: Hệ thống các phương án lấy mẫu liên tiếp xác định theo giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) để kiểm tra từng lô.

64. TCVN 7367:2003._ Hướng dẫn áp dụng TCVN ISO 9001:2000 trong công nghiệp thực phẩm và đồ uống.

65. TCVN 5955:1995._ Yêu cầu chung đối với tổ chức điều hành hệ thống chứng nhận sản phẩm.

66. TCVN 2602-87._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Kiểm tra định lượng khi tham số kiểm tra có phân bố chuẩn.

67. TCVN ISO/PAS 17003:2009._ Đánh giá sự phù hợp. Khiếu nại và yêu cầu xem xét lại. Nguyên tắc và yêu cầu.

68. TCVN ISO 10007:2008._ Hệ thống quản lý chất lượng. Hướng dẫn quản lý cấu hình.

69. TCVN 7457:2004._ Yêu cầu chung đối với các tổ chức điều hành hệ thống chứng nhận sản phẩm.

70. TCVN ISO 10015:2008._ Quản lý chất lượng. Hướng dẫn đào tạo.

71. TCVN ISO/IEC 17011:2007._ Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu chung đối với cơ quan công nhận các tổ chức đánh giá sự phù hợp.

73. TCVN 5954:1995._ Hệ thống công nhận phòng thử nghiệm và hiệu chuẩn. Yêu cầu chung về hoạt động và thừa nhận.

74. TCVN 5951:1995._ Hướng dẫn xây dựng sổ tay chất lượng.

75. TCVN ISO/PAS 17002:2009._ Đánh giá sự phù hợp. Tính bảo mật. Nguyên tắc và yêu cầu.

76. TCVN ISO 10012:2007._ Hệ thống quản lý đo lường. Yêu cầu đối với quá trình đo và thiết bị đo.

77. TCVN 4059-85._ Hệ thống chỉ tiêu chất lượng sản phẩm xây dựng. Kết cấu thép. Danh mục chỉ tiêu.

79. TCVN 4057-85._ Hệ thống chỉ tiêu chất lượng sản phẩm xây dựng. Nguyên tắc cơ bản

83. TCVN 5814:1994._ Quản lý chất lượng và đảm bảo chất lượng. Thuật ngữ và định nghĩa.

84. TCVN 7564:2007._ Đánh giá sự phù hợp. Quy phạm thực hành tốt.

85. TCVN 4442-87._ Kiểm tra thống kê chất lượng. Kiểm tra nghiệm thu định tính với số chất lượng bằng không.

86. TCVN ISO/IEC 17025:2007._ Yêu cầu chung về năng lực của phòng thử nghiệm và hiệu chuẩn.

87. TCVN ISO/TS 22003:2008._ Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm. Yêu cầu đối với các tổ chức đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý an toàn thực phẩm.

88. TCVN ISO/TR 10013:2003._ Hướng dẫn về tài liệu của hệ thống quản lý chất lượng.

90. TCVN 5950-1:1995._ Hướng dẫn đánh giá hệ thống chất lượng. Phần 1: Đánh giá.

91. TCVN 5637:1991._ Quản lý chất lượng xây lắp công trình xây dựng. Nguyên tắc cơ bản.

92. TCVN ISO 10001:2009._ Quản lý chất lượng. Sự thỏa mãn của khách hàng. Hướng dẫn về quy phạm thực hành đối với tổ chức.

93. TCVN ISO/TS 16949:2004._ Hệ thống quản lý chất lượng. Yêu cầu cụ thể đối với việc áp dụng TCVN ISO 9001:2000 tại tổ chức chế tạo ô tô và bộ phận dịch vụ liên quan.

94. TCVN 4550-88._ Thống kê ứng dụng. Độ lặp lại và độ tái lập các phương pháp thử. Nguyên tắc cơ bản.

95. TCVN ISO 9004-3:1996._ Quản lý chất lượng và các yếu tố của hệ thống chất lượng. Phần 3: Hướng dẫn đối với các vật liệu chế biến.

96. TCVN ISO 10005:2007._ Hệ thống quản lý chất lượng. Hướng dẫn lập kế hoạch chất lượng.

97. TCVN 4552-88._ Thống kê ứng dụng. Khoảng tin cậy và kiểm nghiệm giả thiết đối với các tham số của phân bố chuẩn.

98. TCVN ISO 19011:2003._ Hướng dẫn đánh giá hệ thống quản lý chất lượng và/hoặc hệ thống quản lý môi trường.

99. TCVN 4441:2009._ Phương pháp lấy mẫu ngẫu nhiên sản phẩm dạng đơn chiếc.

100. TCVN ISO/IEC 17040:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Yêu cầu chung về đánh giá đồng đẳng của tổ chức đánh giá sự phù hợp và tổ chức công nhận.

101. TCVN 3573-81.Các chỉ tiêu thống kê về độ chính xác và tính ổn định của các nguyên công công nghệ. Các phương pháp tính các chỉ tiêu đó.

102. TCVN ISO/IEC 17020:2001._ Chuẩn mực chung cho các hoạt động của tổ chức tiến hành giám định.

103. TCVN ISO/IEC 17000:2007._ Đánh giá sự phù hợp. Từ vựng và các nguyên tắc chung.

104. TCVN ISO 10006:2007._ Hệ thống quản lý chất lượng. Hướng dẫn quản lý chất lượng dự án.

106. TCVN 4551-88._ Thống kê ứng dụng. Phân tích phương sai.

107. TCVN 4443:2009._ Kiểm soát chất lượng bằng phương pháp thống kê. Kiểm tra nghiệm thu định tính liên tiếp.

108. TCVN 7776:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Hướng dẫn về hệ thống chứng nhận sản phẩm của bên thứ ba.

109. TCVN 7776:2008._ Đánh giá sự phù hợp. Hướng dẫn về hệ thống chứng nhận sản phẩm của bên thứ ba.

(Xem tiếp Công báo số 477 + 478)

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