VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ LAO ĐỘNG - THƯƠNG BINH VÀ XÃ HỘI

Thông tư số 25/2020/TT-BLĐTBXH ngày 30 tháng 12 năm 2020 ban hành quy định khối lượng kiến thức tối thiểu, yêu cầu về năng lực mà người học phải đạt được khi tốt nghiệp trình độ trung cấp, trình độ cao đẳng của 90 ngành, nghề đào tạo

(Tiếp theo Công báo số 1403 + 1404)

Phụ lục 64A

KHỐI LƯỢNG KIẾN THỨC TỐI THIỂU, YÊU CẦU VỀ NĂNG LỰC MÀ NGƯỜI HỌC PHẢI ĐẠT ĐƯỢC KHI TỐT NGHIỆP TRÌNH ĐỘ CAO ĐẲNG NGÀNH/NGHỀ SẢN XUẤT VẬT LIỆU NỔ CÔNG NGHIỆP

(Ban hành kèm theo Thông tư số 25/2020/TT-BLĐTBXH ngày 30 tháng 12 năm 2020 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội)

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được Quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng.

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu được các phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Xác định đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Hiểu được về thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Giao nhiệm vụ sản xuất bằng văn bản

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất

+ Trình bày được các nội dung cơ bản khi soạn thảo văn bản.

+ Mô tả được thủ tục quy trình phát hành văn bản

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất theo đúng quy trình.

+ Lập được văn bản đúng trình tự, đúng yêu cầu.

+ Xác định đúng quy trình lập văn bản.

+ Kiểm soát, đánh giá đúng văn bản.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chủ động thực hiện công việc được giao

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Viết nhật ký ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình làm việc của máy móc thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình làm việc của từng công đoạn trong dây chuyền sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

+ Trình bày được quy trình làm việc của máy móc thiết bị.

+ Trình bày đúng trình tự làm việc của máy móc, thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Phát hiện được tình trạng làm việc của máy móc thiết bị.

+ Phát hiện được tình trạng làm việc của máy móc, thiết bị trong từng công đoạn.

+ Vận hành được máy móc thiết bị trong quá trình sản xuất vật liệu nổ.

+ Vận hành được máy móc thiết bị đúng quy trình.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Thực hiện bàn giao ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu rõ các nội quy nề nếp làm việc của công trường.

+ Mô tả được nội dung công việc được giao.

+ Mô tả được tình trạng kỹ thuật từ ca trước.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng nội quy nề nếp làm việc của công trường.

+ Xác định được khối công việc được giao.

+ Kiểm tra và ký nhận, bàn giao đúng từ ca trước.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị máy nghiền.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc, cẩn thận, tỉ mỉ

(6). Báo cáo kết quả sản xuất theo ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu biết về các tài liệu cần thu thập.

+ Hiểu biết các thông tin cần lựa chọn.

+ Trình bày đúng cách viết báo cáo kết quả sản xuất theo ca.

+ Trình bày được thủ tục quy trình báo cáo kết quả sản xuất theo ca.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng tài liệu thu thập báo cáo kết quả ca sản xuất.

+ Xác định được chính xác lượng thông tin trong quá trình sản xuất.

+ Viết được báo cáo kết quả sản xuất theo ca ngắn gọn, chính xác.

+ Thực hiện đúng thủ tục quy trình báo cáo sản xuất theo ca.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

7. Giám sát quá trình sản xuất

7.1. Mô tả vị trí việc làm:

Giám sát quá trình sản suất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là phân công, giám sát các tổ, nhóm thợ trong ca như: Nhận lệnh sản xuất, kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất, lấy mẫu nguyên vật liệu để kiểm tra, lấy mẫu thuốc nổ để kiểm tra, gửi mẫu nguyên liệu đi xác định thành phẩm, gửi mẫu thuốc nổ xác định thành phẩm, kiểm tra định lượng sản phẩm thuốc nổ, kiểm tra sản phẩm sau đóng gói, giám sát quá trình đóng gói, nhập kho.

- Vị trí làm việc của người giám sát quá trình sản xuất tại tất cả các phân xưởng, tổ đội, dây chuyền, kho bãi.... trong nhà máy.

- Phạm vi công việc có tránh nhiệm giám sát quá trình sản xuất ở tất cả các công đoạn trong công nghệ sản xuất vật liệu công nghiệp được giao quản lý trong ca.

7.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của người có tránh nhiệm.

- Xác định được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ.

- Xác định được các thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết phải chuẩn bị để thực hiện công việc.

- Trình bày được quy trình lấy mẫu nguyên vật liệu, lấy mẫu thuốc nổ để đi kiểm tra đánh giá thành phẩm.

- Trình bày được quy trình kiểm tra định lượng sản phẩm thuốc nổ, sản phẩm vật liệu nổ công nghiệp sau đóng gói.

- Mô tả được quy trình giám sát công việc đóng gói, thủ tục nhập kho đúng quy định của pháp luật.

7.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc.

- Kiểm soát được khối lượng công việc trong ca sản xuất đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Gửi được mẫu nguyên vật liệu, lấy mẫu thuốc nổ để kiểm tra đánh giá thành phẩm.

- Kiểm tra định lượng được sản phẩm thuốc nổ, sản phẩm vật liệu nổ công nghiệp sau đóng gói.

- Giám sát được công việc đóng gói, thủ tục nhập kho đúng quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

7.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.
- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.
- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.
- Chủ động thực hiện công việc được giao.
- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

7.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 185 giờ (tương đương 7 tín chỉ)

7.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày	x				
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp	x				
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.	x				
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp		x			
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc	x				
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất	x				

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất	x				
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ		x			
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Lấy mẫu nguyên vật liệu để kiểm tra		x			
3.4	Lấy mẫu thuốc nổ để kiểm tra		x			
3.5	Gửi mẫu nguyên liệu đi xác định thành phần		x			
3.6	Gửi mẫu thuốc nổ xác định thành phẩm		x			
3.7	Kiểm tra định lượng sản phẩm thuốc nổ			x		
3.8	Kiểm tra sản phẩm sau đóng gói			x		
3.9	Giám sát quá trình đóng gói				x	
3.10	Giám sát quá trình nhập kho				x	

7.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội.

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả.

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Trình bày được các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu được kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được các phương pháp sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng;

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu biết được về các phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

+ Trình bày được nguyên tắc, phương pháp đánh giá được chất lượng của thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Hiểu được đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong khai thác mỏ hầm lò

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát hiểm được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Xác định được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Hiểu được về việc thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Lấy mẫu nguyên vật liệu để kiểm tra

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả được các loại mẫu cần lấy, vị trí lấy mẫu

+ Trình bày được khối lượng và số lượng mẫu cần lấy

+ Trình bày được Quy trình lấy mẫu

+ Trình bày được Quy trình bao gói sản phẩm

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng các mẫu cần lấy

+ Xác định được đúng khối lượng và số lượng mẫu cần lấy

+ Thực hiện được đúng quy trình lấy mẫu

+ Đóng gói, ghi phiếu mẫu đúng thao tác, quy trình.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn

+ Tuân thủ các quy định về công tác lấy mẫu.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(4). Lấy mẫu thuốc nổ để kiểm tra

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả được loại mẫu thuốc nổ dùng để kiểm tra.

+ Hiểu được phương pháp xác định vị trí lấy mẫu thuốc nổ.

+ Trình bày được quy trình lấy mẫu thuốc nổ.

+ Trình bày được quy trình bao gói sản phẩm thuốc nổ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng loại mẫu thuốc nổ để kiểm tra.

+ Xác định đúng vị trí cần lấy mẫu thuốc nổ.

+ Xác định đúng khối lượng và số lượng mẫu thuốc nổ để kiểm tra.

+ Lấy được mẫu thuốc nổ đúng quy trình.

+ Bao gói, ghi phiếu mẫu thuốc nổ đúng quy trình.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị phục vụ lấy mẫu để kiểm tra.

+ Tuân thủ các quy định về công tác lấy mẫu.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc

(5). Gửi mẫu nguyên liệu đi xác định thành phẩm

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu biết về các các dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày được Quy trình vận chuyển nguyên liệu đến nơi xác định thành phẩm.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Xác định đúng dụng cụ, vật tư bảo quản mẫu.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

+ Vận chuyển được mẫu nguyên liệu đi xác định thành phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị phục vụ lấy mẫu để kiểm tra.

+ Tuân thủ các quy định về công tác lấy mẫu.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(6). Gửi mẫu thuốc nổ xác định thành phẩm

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu rõ về các dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày được Quy trình vận chuyển thuốc nổ đến nơi xác định thành phẩm.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Xác định đúng dụng cụ, vật tư bảo quản mẫu.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

+ Vận chuyển được thuốc nổ đi xác định thành phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị phục vụ lấy mẫu để kiểm tra.

+ Tuân thủ các quy định về công tác lấy mẫu.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(7). Kiểm tra định lượng sản phẩm thuốc nổ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu biết về các loại dụng cụ, thiết bị và nguyên vật liệu.

+ Trình bày được Quy trình cân nguyên liệu Amoni Nitrta trong thuốc nổ.

+ Trình bày được Quy trình cân nguyên liệu dầu diezel trong thuốc nổ.

+ Trình bày được Quy trình cân nguyên liệu chất phụ gia Gel trong thuốc nổ.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng dụng cụ thiết bị nguyên vật liệu.

+ Xác định đúng lượng Amoni Nitrta trong thuốc nổ.

+ Xác định đúng lượng diezel trong sản phẩm thuốc nổ.

+ Xác định đúng lượng chất phụ gia Gel trong thuốc nổ.

+ Ghi nội dung biên bản, biên bản bàn giao thành thạo, đúng quy định.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị phục vụ kiểm tra

+ Tuân thủ các quy định về công tác an toàn.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc

(8). Kiểm tra sản phẩm sau đóng gói

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất

+ Hiểu rõ quy định về trọng lượng bao thuốc, quy định mẫu mã, bao bì đóng gói vật liệu nổ công nghiệp.

+ Trình bày được Thủ tục kiểm tra ngày tháng đóng gói sản phẩm.

+ Mô tả được trình tự ghi nội dung biên bản.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Xác định đúng trọng lượng bao thuốc.

+ Xác định rõ mẫu mã bao bì đóng gói vật liệu nổ công nghiệp đúng thủ tục quy trình.

+ Ghi nội dung biên bản, biên bản bàn giao thành thạo, đúng quy định.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Giám sát quá trình đóng gói

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy trình đóng gói sản phẩm vật liệu nổ.

+ Trình bày đúng quy trình đóng bao bì, quy trình đóng gói sản phẩm.

+ Mô tả được trình tự ghi nội dung biên bản.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đóng gói sản phẩm vật liệu nổ công nghiệp đúng quy trình.

+ Xác định đúng quy trình đóng gói sản phẩm.

+ Xác định đúng trọng lượng gói đóng.

+ Ghi nội dung biên bản, biên bản bàn giao thành thạo, đúng quy định.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(10). Giám sát quá trình nhập kho

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả được thủ tục nhập nguyên vật liệu.

+ Hiểu rõ về nguyên tắc, cách thức kiểm tra sản phẩm theo phiếu nhập.

+ Trình bày được thủ tục nhập kho.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng các thủ tục nhập kho, các loại phiếu nhập nguyên vật liệu.,

+ Kiểm tra phiếu đúng trình tự.

+ Thực hiện đúng thủ tục bàn giao kết quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

8. Bao gói sản phẩm

8.1. Mô tả vị trí việc làm:

Người thợ làm công việc bao gói sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là: Chuẩn bị sản xuất, kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy, trang thiết bị máy móc trước khi làm việc, lấy mẫu nguyên vật liệu để kiểm tra, lấy mẫu thuốc nổ, gửi mẫu nguyên liệu, mẫu thuốc nổ đi xác định thành phần, kiểm tra định lượng sản phẩm thuốc nổ, kiểm tra, giám sát sản phẩm sau đóng gói, giám sát quá trình nhập kho, theo quy trình quy phạm kỹ thuật an toàn.

Nơi làm việc của người bao gói sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp là vị trí tại dây chuyền đóng gói mà điều kiện làm việc luôn tiếp xúc với nguyên vật liệu để sản xuất:

+ Chuẩn bị phương tiện, máy móc, bao bì để thực hiện công tác bao gói sản phẩm.

+ Kiểm tra các phương tiện phòng chống chữa cháy để thực hiện công tác bảo quản đảm bảo an toàn.

+ Bao gói sản phẩm theo quy trình.

+ Vệ sinh công nghiệp, bàn giao ca sau khi kết thúc ca làm việc.

Phạm vi công việc có trách nhiệm quản lý, bảo dưỡng toàn bộ thiết bị khu vực được phân công bao gói sản phẩm theo quy định trong ca sản xuất.

8.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của người có tránh nhiệm.

- Biết rõ các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Hiểu rõ các thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết phải chuẩn bị để thực hiện công việc bao gói sản phẩm.

- Trình bày được phương pháp đóng thùng thuốc dạng thỏi, đóng dấu ngày tháng sản xuất.

- Trình bày được biện pháp thi công cuốn ống giấy, lồng bao PE, PP đối với sản phẩm.

- Mô tả được quy trình bao gói thuốc nổ thỏi bằng túi PE, bao gói thuốc nổ dạng hạt vào túi PE...

8.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc bao gói sản phẩm.

- Kiểm soát được khối lượng công việc trong ca sản xuất đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Đóng được thùng thuốc dạng thỏi, đóng dấu ngày tháng sản xuất đúng quy định về niêm yết sản phẩm.

- Cuốn ống giấy, lồng bao PE, PP đối với sản phẩm chính xác đúng quy định, đảm bảo an toàn.

- Bao gói được thuốc nổ thỏi bằng túi PE, bao gói thuốc nổ dạng hạt vào túi PE... đúng quy trình, an toàn cho người, thiết bị.

8.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chủ động thực hiện công việc được giao.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

8.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 260 giờ (tương đương 10 tín chỉ)

8.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày	x				
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.			x		
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp			x		
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc		x			
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Đóng dấu ngày tháng sản xuất			x		
3.4	Cuốn ống giấy			x		
3.5	Chuẩn bị máy dán túi PE		x			
3.6	Chuẩn bị máy may bao		x			
3.7	Chuẩn bị dây đai, kep hòm, kìm, băng dính		x			
3.8	Lồng bao PE; PP		x			
3.9	Lồng bao PE vào hộp cát tăng		x			
3.10	Bao gói thuốc thỏi bằng túi PE		x			
3.12	Đóng thùng thuốc thỏi		x			
3.13	Bao gói thuốc nổ hạt vào túi PE		x			

8.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm.

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Có kiến thức hiểu biết để dự đoán các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu được kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được các phương pháp sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam:

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được rõ về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng;

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu biết rõ về phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong khai thác mỏ hầm lò

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Hiểu rõ về sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân.

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát hiểm được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Hiểu được về thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Đóng dấu ngày tháng sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Biết được các dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình

+ Xác định đúng dụng cụ, vật tư cần thiết.

+ Xác định đúng thủ tục đóng dấu, bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra con dấu phục vụ niêm yết sản phẩm

+ Tuân thủ các nội quy lao động của đơn vị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(4). Cuốn ống giấy

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được các dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình nhúng giấy vào dung dịch Parafin.

+ Trình bày đúng Quy trình cuốn ống giấy.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần thiết.

+ Nhúng được giấy vào dung dịch Parafin.

+ Xác định đúng dụng cụ, vật tư cần thiết.

+ Cuốn ống giấy đúng quy trình, bàn giao được kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm.

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các dụng cụ, thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy lao động, vệ sinh lao động.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(5). Chuẩn bị máy dán túi PE

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày đúng Quy trình vận hành máy dán túi PE.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Vận hành được máy dán túi PE theo quy trình

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Chuẩn bị máy may bao

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày đúng Quy trình vận hành máy may bao.

+ Trình bày đúng Quy trình bao gói sản phẩm, ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Vận hành được máy may bao.

+ Bao gói được mẫu và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Chuẩn bị dây đai, kẹp hòm, kìm, băng dính

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Lồng bao PE; PP

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình lồng bao PE, PP, quy trình bao gói sản phẩm.

+ Trình bày đúng Phương pháp ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Lồng được đúng bao PE, PP.

+ Bao gói được đúng sản phẩm và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Lồng bao PE vào hộp cát tăng

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được các dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình lồng bao PE vào hòm carton, bao gói sản phẩm.

+ Hiểu đúng Phương pháp ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Lồng được bao PE vào hòm carton.

+ Bao gói được sản phẩm và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(10). Bao gói thuốc nổ thỏi bằng túi PE

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình bao gói sản phẩm.

+ Hiểu được phương pháp ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Sử dụng được túi PE để bao gói thuốc thỏi.

+ Bao gói được sản phẩm và ghi phiếu mẫu đúng quy trình.

+ Bàn giao được kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(11). Đóng thùng thuốc thỏi

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình đóng thuốc vào hòm carton, quy trình bao gói sản phẩm.

+ Hiểu được phương pháp ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Đóng được hòm carton, quy trình bao gói sản phẩm và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(12). Bao gói thuốc nổ hạt vào túi PE

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình dùng túi PE để bao gói thuốc nổ hạt, quy trình bao gói sản phẩm.

+ Hiểu được phương pháp ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Sử dụng được túi PE để bao gói thuốc nổ hạt, quy trình bao gói sản phẩm và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

9. Bảo quản sản phẩm

9.1. Mô tả vị trí việc làm

Người thợ làm công việc bảo quản sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi làm bảo quản, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi bảo quản vận chuyển, nhúng đầu

thỏi thuốc vào PARAFIN, chống ẩm sau khi phối trộn bằng máy điều hòa công nghiệp, nhập kho nguyên vật liệu, sản phẩm theo quy trình quy phạm kỹ thuật an toàn

Nơi làm việc của người bảo quản sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp là vị trí mà điều kiện làm việc luôn khó khăn, độc hại khi tiếp xúc nguyên vật liệu cụ thể:

+ Chuẩn bị phương tiện, máy móc, sản phẩm để thực hiện công tác bảo quản.

+ Kiểm tra các phương tiện phòng chống chữa cháy để thực hiện công tác bảo quản đảm bảo an toàn.

+ Bảo quản sản phẩm theo quy định của pháp luật.

+ Vệ sinh công nghiệp, bàn giao ca sau khi kết thúc ca làm việc.

Phạm vi công việc có trách nhiệm quản lý, bảo dưỡng toàn bộ thiết bị khu vực được phân công, bảo quản sản phẩm theo quy định trong ca sản xuất.

9.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của người có tránh nhiệm.

- Biết được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Hiểu rõ được các thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết phải chuẩn bị để thực hiện công việc bảo quản sản phẩm.

- Trình bày được quy trình nhúng đầu thỏi thuốc vào Parafin để bảo quản vật liệu nổ công nghiệp.

- Trình bày quy trình chống ẩm thuốc nổ sau khi phối trộn bằng máy điều hòa công nghiệp.

- Mô tả được thủ tục quy trình nhập kho nguyên vật liệu, nhập kho sản phẩm.

9.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc bao gói sản phẩm.

- Kiểm soát được khối lượng công việc trong ca sản xuất đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Nhúng được đầu thỏi thuốc vào Parafin để bảo quản vật liệu nổ công nghiệp đúng kỹ thuật và an toàn.

- Chống ẩm được thuốc nổ sau khi phối trộn bằng máy điều hòa công nghiệp đúng kỹ thuật, an toàn.

- Viết được thủ tục quy trình nhập kho nguyên vật liệu, nhập kho sản phẩm chính xác.

9.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chủ động thực hiện công việc được giao.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

9.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 208 giờ (tương đương 8 tín chỉ)

9.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày	x				
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.			x		
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp			x		
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc		x			
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Nhúng đầu thỏi thuốc vào PARAFIN			x		
3.4	Chống ẩm thuốc nổ sau khi phối trộn bằng máy điều hòa công nghiệp				x	
3.5	Nhập kho nguyên vật liệu			x		
3.6	Nhập kho sản phẩm			x		

9.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội.

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả.

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Trình bày được các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động

+ Hiểu được kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được các phương pháp sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được Quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam:

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng.

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu được các phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Trình bày được đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Nắm bắt được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Có kiến thức thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Nhúng đầu thỏi thuốc vào PARAFIN

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày được Quy trình nhúng đầu thỏi thuốc vào Parafin, quy trình bao gói sản phẩm.

+ Hiểu được phương pháp ghi phiếu mẫu, thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Nhúng được đầu thỏi thuốc vào Parafin, quy trình bao gói sản phẩm và ghi phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Chống ẩm thuốc nổ sau khi phối trộn bằng máy điều hòa công nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy trình vận hành máy điều hòa công nghiệp.

+ Trình bày được Quy trình bao gói sản phẩm, ghi phiếu mẫu.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Vận hành được máy điều hòa công nghiệp.

+ Bao gói được sản phẩm và ghi được phiếu mẫu.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

+ Chấp hành tốt kỷ luật lao động.

(5). Nhập kho nguyên vật liệu

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Mô tả được địa điểm kho, quy trình nhập nguyên vật liệu vào kho.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất, đến đúng vị trí nhập kho nguyên vật liệu.

+ Xác định được đúng nguyên vật liệu vào kho theo yêu cầu của công việc.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

+ Chấp hành tốt kỷ luật lao động.

(6). Nhập kho sản phẩm

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Mô tả được địa điểm cần đến kho.

+ Trình bày được Quy trình nhập sản phẩm vào kho.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất, đến đúng vị trí nhập kho sản phẩm.

+ Xác định được đúng sản phẩm vào kho theo yêu cầu của công việc.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

+ Chấp hành tốt kỷ luật lao động.

10. Xử lý sự cố phát sinh:

10.1. Mô tả vị trí việc làm:

Người thợ làm công việc xử lý sự cố phát sinh trong ca sản xuất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi vận hành, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi vận hành, Xử lý sự cố mất điện trong khi sấy, quá tải máy nghiền, sự cố kẹt vít tải dây chuyền phối trộn, sự cố vỡ vòng bi gối đỡ, sự cố chập điện, sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn... để đảm bảo thiết bị, máy móc hoạt động ổn định lâu dài, liên tục theo trình quy phạm kỹ thuật an toàn.

Nơi làm việc của người thợ xử lý sự cố phát sinh trong ca sản xuất vật liệu nổ công nghiệp là vị trí mà điều kiện làm việc khó khăn, nặng nhọc độc hại, luôn phải tiếp xúc với vật liệu nổ công nghiệp, nội dung công việc cụ thể:

+ Chuẩn bị phương tiện, thiết bị, vật tư, dụng cụ để thực hiện công tác xử lý sự cố phát sinh phải kiểm tra, bảo dưỡng, sửa chữa, lắp đặt thay thế.

+ Kiểm tra dự báo về tình trạng hoạt động của thiết bị trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp từ đó có giải pháp xử lý kịp thời đảm bảo đủ các điều kiện cho hoạt động sản xuất.

+ Xử lý các sự cố phát sinh nhằm đảm bảo an toàn cho người và thiết bị theo quy định.

+ Vệ sinh công nghiệp, nghiệm thu sản phẩm, bàn sau khi kết thúc công việc.

Phạm vi công việc có trách nhiệm quản lý, bảo dưỡng, sửa chữa toàn bộ thiết bị, máy móc trong hoạt động sản xuất.

10.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của người có tránh nhiệm.

- Biết được được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ.

- Trình bày được nguyên nhân, biện pháp phòng tránh sự cố khi vận hành các thiết bị trong dây chuyền công nghệ sản xuất thuốc nổ công nghiệp.

- Trình bày được nguyên nhân, biện pháp phòng tránh khi nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn.

10.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc bao gói sản phẩm.

- Kiểm soát được khối lượng công việc trong ca sản xuất đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Xác định được nguyên nhân, biện pháp phòng tránh sự cố khi vận hành các thiết bị trong dây chuyền công nghệ sản xuất thuốc nổ công nghiệp đảm bảo an toàn.

- Xử lý được sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn đúng quy trình đảm bảo an toàn trong dây chuyền công nghệ sản xuất.

- Xử lý được các sự cố như: Mất điện trong khi sấy, quá tải, kẹt, chập điện, vỡ vòng bi... đúng quy trình đảm bảo an toàn trong dây chuyền công nghệ sản xuất.

10.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chủ động thực hiện công việc được giao.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

10.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 233 giờ (tương đương 9 tín chỉ)

10.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày		x			
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.			x		
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp			x		
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc		x			
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Xử lý sự cố mất điện trong khi sấy			x		
3.4	Xử lý sự cố quá tải máy nghiền			x		
3.5	Xử lý sự cố kẹt vít tải dây chuyền phối trộn				x	
3.6	Xử lý sự cố vỡ vòng bi gối đỡ				x	
3.7	Xử lý sự cố chập điện			x		
3.8	Xử lý sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn					x

10.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội.

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả.

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu được các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu rõ kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được các phương pháp cơ bản sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được Quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam:

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Có kiến thức về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng;

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu rõ Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu rõ về các loại phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

+ Trình bày được nguyên tắc, quy định về đánh giá được chất lượng của thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Hiểu được đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu rõ được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Có kiến thức thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Xử lý sự cố mất điện trong khi sấy

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu rõ các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày được Quy trình xử lý sự cố mất điện trong khi sấy.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Xử lý được sự cố mất điện trong khi sấy theo quy trình.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(4). Xử lý sự cố quá tải máy nghiền

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Mô tả được dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày được Quy trình xử lý sự cố quá tải máy nghiền.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần thiết.

+ Xử lý được sự cố quá tải máy nghiền theo đúng quy trình.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(5). Xử lý sự cố kẹt vít tải dây chuyền phối trộn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần dùng.

+ Xử lý được sự cố kẹt vít dây truyền phối trộn theo đúng quy trình.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(6). Xử lý sự cố vỡ vòng bi gối đỡ

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình xử lý sự cố vỡ vòng bi gối đỡ.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần thiết cho công việc.

+ Xử lý được sự cố vỡ vòng bi gối đỡ theo đúng quy trình.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Quy trình nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định đúng dụng cụ, vật tư cần thiết cho công việc.

+ Quy trình xử lý sự cố vỡ vòng bi gối đỡ.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

(7). Xử lý sự cố chập điện

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình xử lý sự cố chập điện.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần thiết cho công việc.

+ Xử lý được sự cố chập điện theo đúng quy trình.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc

(8). Xử lý sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày đúng Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Hiểu được các loại dụng cụ, vật tư theo công việc.

+ Trình bày đúng Quy trình xử lý sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất theo quy trình.

+ Xác định được đúng dụng cụ, vật tư cần thiết cho công việc.

+ Xử lý được sự cố nguyên liệu sấy không đạt tiêu chuẩn thao quy định.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

11. Vận chuyển sản phẩm

11.1. Mô tả vị trí việc làm

Người thợ làm công việc vận chuyển sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi vận chuyển, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi vận chuyển, thực hiện nhiệm vụ vận chuyển bằng thủ công, bằng máy, bằng dây chuyền, vệ sinh công nghiệp, bàn giao dụng cụ, thiết bị, nghiệm thu sản theo trình quy phạm kỹ thuật an toàn.

Nơi làm việc của người vận chuyển sản phẩm trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp là vị trí mà điều kiện làm việc khó khăn, độc hại khi tiếp xúc nguyên vật liệu cụ thể:

+ Chuẩn bị phương tiện, máy móc, sản phẩm để thực hiện công tác vận chuyển.

+ Kiểm tra các phương tiện phòng chống chữa cháy để thực hiện công tác vận chuyển đảm bảo an toàn.

+ Vận chuyển sản phẩm bằng thủ công, bằng máy, dây chuyền trong ca khi có lệnh của người quản lý trong ca.

+ Vệ sinh công nghiệp, nghiệm thu sản phẩm, bàn giao ca sau khi kết thúc ca làm việc.

Phạm vi công việc có trách nhiệm quản lý, bảo dưỡng toàn bộ thiết bị khu vực được phân công, bảo quản sản phẩm theo quy định trong ca sản xuất.

11.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của người có trách nhiệm.

- Biết được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ.

- Trình bày được phương pháp vận chuyển bằng thủ công, các biện pháp an toàn khi vận chuyển thủ công.

- Trình bày được quy trình vận chuyển bằng máy, bằng dây chuyền, các biện pháp an toàn khi vận chuyển bằng máy, dây chuyền.

11.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc bao gói sản phẩm.

- Kiểm soát được khối lượng công việc trong ca sản xuất đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Vận chuyển được sản phẩm bằng phương pháp thủ công đúng quy định đảm bảo đúng quy định về công tác an toàn.

- Vận chuyển được sản phẩm bằng máy, bằng dây chuyền đúng quy định về biện pháp an toàn khi vận chuyển bằng máy, dây chuyền.

11.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

11.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 185 giờ (tương đương 7 tín chỉ)

11.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày	x				
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.			x		

STT	TÊN ĐƠN VỊ NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp			x		
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc		x			
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Vận chuyển thủ công		x			
3.4	Vận chuyển bằng máy			x		
3.5	Vận chuyển bằng dây chuyền			x		

11.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu được các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động theo quy định.

+ Hiểu được kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được các phương pháp sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được Quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 2/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam:

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được nguyên tắc nhận biết về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được các qui định về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được các qui định về an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Hiểu được kiến thức cơ bản về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng.

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Lựa chọn đúng và sử dụng thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu được các phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận nhiệm vụ, mang trang bị bảo hộ lao động đúng theo Quy trình.

+ Xác định đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Trình bày được đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được kiến thức cơ bản và tầm quan trọng về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

+ Hiểu được chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Hiểu được kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân.

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Lựa chọn đúng và sử dụng thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu rõ được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Có kiến thức thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp tốt trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Lựa chọn đúng và sử dụng thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được các yêu cầu về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc sạch sẽ đảm bảo tiêu chuẩn 5S.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Vận chuyển thủ công

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy định về an toàn khi vận chuyển vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp bằng thủ công.

+ Trình bày được Các quy định về công tác an toàn vệ sinh lao động.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận nhiệm vụ, mang trang bị bảo hộ lao động đúng theo Quy trình..

+ Thành thạo các các thao tác khi vận chuyển thủ công.

+ Tổ chức được công tác an toàn khi vận chuyển.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận an toàn vệ sinh lao động.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

(4). Vận chuyển bằng máy

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy định về an toàn khi vận chuyển vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp bằng máy móc.

+ Trình bày được Các quy định về công tác an toàn, quy định vận hành thiết bị máy móc chuyên dùng.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận nhiệm vụ, mang trang bị bảo hộ lao động đúng theo Quy trình..

+ Thành thạo các các thao tác khi vận chuyển bằng máy.

+ Tổ chức được công tác an toàn khi vận chuyển bằng máy.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc

(5). Vận chuyển bằng dây chuyền

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy định về an toàn khi vận chuyển vận chuyển vật liệu nổ công nghiệp bằng dây chuyền.

+ Trình bày được Các quy định về công tác an toàn.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận nhiệm vụ, mang trang bị bảo hộ lao động đúng theo Quy trình.

+ Thành thạo các thao tác khi vận chuyển bằng dây chuyền.

+ Tổ chức được công tác an toàn khi vận chuyển.

+ Xác định đúng thủ tục bàn giao công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sản xuất đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc.

DANH SÁCH BAN CHỦ NHIỆM

1. TS. Nguyễn Quốc Tuấn - Hiệu trưởng, Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Chủ nhiệm*;

2. ThS. Ngô Xuân Khoa - Phó hiệu trưởng, Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Phó Chủ nhiệm*;

3. ThS. Vũ Xuân Cao - Trưởng bộ môn, Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Thư ký*;

4. TS. Lê Văn Hùng - Trưởng phân hiệu, Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Thành viên*;

5. KS. Trần Bùi Ngọc - Trưởng phòng- Công ty công nghiệp Hoá chất mỏ Bạch Thái Bưởi - *Thành viên*;

6. CN. Trần Trọng Thuỷ - Phó trưởng phòng, Công ty TNHHMTV Hoá chất mỏ Việt Bắc - *Thành viên*;

7. KS. Hà Minh Nghĩa - Phó trưởng phòng- Công ty công nghiệp Hoá chất mỏ Cẩm Phả - *Thành viên*;

8. KS. Nguyễn Văn Chiến - Chuyên viên - Công ty công nghiệp Hoá chất mỏ Quảng Ninh - *Thành viên*;

9. KS. Nguyễn Văn Quỳnh - Phó trưởng khoa, Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Thành viên*;

DANH SÁCH HỘI ĐỒNG THẨM ĐỊNH

1. KS. Ngô Quang Minh- Ban TCNS Tập đoàn TKV - *Chủ tịch*;

2. KS. Phạm Xuân Thụ -Trường Cao đẳng Than - Khoáng sản Việt Nam - *Phó chủ tịch*;

3. KS. Trần Quyết Tiến - Trường Cao đẳng Việt - Hàn - *Thư ký*;

4. TS. Trần Hữu Phúc - Trường Đại học Công nghiệp Quảng Ninh - *Ủy viên*;

5. KS. Trần Quốc Hậu - Tổng Công ty Khoáng sản TKV-CTCP - *Ủy viên*;

6. KS. Bùi Ngọc Sơn - Công ty Tuyển than - *Ủy viên*;

7. ThS. Đỗ Văn Giang - Tổng cục Giáo dục nghề nghiệp - *Ủy viên*;

Phụ lục 64B

KHỐI LƯỢNG KIẾN THỨC TỐI THIỂU, YÊU CẦU VỀ NĂNG LỰC MÀ NGƯỜI HỌC PHẢI ĐẠT ĐƯỢC KHI TỐT NGHIỆP TRÌNH ĐỘ TRUNG CẤP NGÀNH/NGHỀ SẢN XUẤT VẬT LIỆU NỔ CÔNG NGHIỆP

(Ban hành kèm theo Thông tư số 25/2020/TT-BLĐTBXH ngày 30 tháng 12 năm 2020 của Bộ trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội)

I. Quy định chung

1. Giới thiệu chung về nghề

Sản xuất vật liệu nổ công nghiệp trình độ trung cấp là nghề chuyên sản xuất các loại vật liệu nổ công nghiệp phục vụ cho công việc khai thác mỏ lộ thiên, hầm lò và các ngành công nghiệp khác... Người học sau khi tốt nghiệp có khối lượng, kiến thức, kỹ năng tối thiểu đạt trình độ trung cấp tương ứng yêu cầu bậc 4 trong Khung trình độ quốc gia Việt Nam.

Các công việc chính của nghề: Chuẩn bị sản xuất, vận hành thiết bị, sản xuất thuốc nổ dạng hạt, sản xuất thuốc nổ dạng thỏi, sản xuất thuốc nổ dạng nước, giám sát quá trình sản xuất, bao gói sản phẩm, bảo quản sản phẩm, xử lý sự cố phát sinh, vận chuyển sản phẩm.

Người hành nghề Sản xuất vật liệu nổ công nghiệp trình độ trung cấp làm việc chủ yếu ở các phân xưởng, nhà máy sản xuất vật liệu nổ công nghiệp. Các thiết bị chuyên dụng sử dụng trong công nghệ sản xuất vật liệu nổ đòi hỏi yêu cầu nghiêm ngặt, điều kiện làm việc trong môi trường có nồng độ bụi, độc hại, nặng nhọc vì vậy yêu cầu người lao động phải thực hiện nghiêm ngặt các quy định về an toàn vệ sinh lao động, các thiết bị phải đáp ứng tiêu chuẩn về chất lượng, một số thiết bị điện phải đạt yêu cầu về phòng nổ an toàn về tia lửa.

Khối lượng kiến thức tối thiểu: 1.685 tương đương 65 tín chỉ.

2. Kiến thức

- Trình bày được kiến thức về chính trị, pháp luật, an ninh quốc phòng, giáo dục thể chất để nâng cao sức khoẻ, nhận thức và hiểu biết xã hội trong lĩnh vực vật liệu nổ công nghiệp;

- Kể tên được các loại nguyên liệu sử dụng trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Trình bày được tính chất hoá, lý của từng loại nguyên liệu dùng trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Trình bày được thành phần, ý nghĩa của thành phần nguyên liệu dùng trong sản xuất các loại thuốc nổ;

- Mô tả được quy trình lĩnh nguyên vật liệu từ kho;

- Trình bày được phương pháp kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất;

- Trình bày được các quy định về an toàn trong từng công đoạn sản xuất vật liệu nổ công nghiệp và nội quy ra vào khu sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Trình bày được quy trình kiểm tra, vận hành, bảo quản các dụng cụ, máy móc thiết bị phục vụ cho công tác sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Xác định được tầm quan trọng của công tác đóng dấu ngày tháng và đóng thùng thuốc nổ;

- Nêu được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi nhúng đầu thỏi thuốc nổ vào PARAFIN nóng chảy;

- Chỉ ra được các sự cố và các phương pháp xử lý sự cố trong quá trình sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Trình bày được cách thức vệ sinh máy và thu gom phế thải sau mỗi ca sản xuất;

- Trình bày được phương pháp soạn thảo văn bản, lập bảng/biểu thống kê, báo cáo, kế hoạch, lưu trữ theo quy định;

- Tiếp cận các kiến thức lao động theo công nghệ 4.0 để đáp ứng những yêu cầu xã hội trong lĩnh vực sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Trình bày được những kiến thức cơ bản về công nghệ thông tin theo quy định; khai thác, xử lý, ứng dụng công nghệ thông tin trong công việc chuyên môn của ngành, nghề;

- Hiểu được những yêu cầu cơ bản về ngoại ngữ của bậc 1/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ 6 bậc của Việt Nam.

3. Kỹ năng

- Thực hiện đúng các quy định về Bảo hộ lao động trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Sử dụng thành thạo các loại dụng cụ, máy móc, thiết bị dùng trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp;

- Thực hiện đúng quy trình kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy, thiết bị máy móc, cân định lượng trước khi sản xuất;

- Thực hiện đúng các quy định an toàn theo quy chuẩn QCVN01:2019/BCT

- Bao gói sản phẩm theo đúng yêu cầu kỹ thuật;

- Nhúng được đầu thỏi thuốc nổ vào PARAFIN nóng chảy và các thao tác trong việc thực hiện công tác chống ẩm cho thuốc nổ theo đúng kỹ thuật;

- Nhập kho sản phẩm và theo dõi niên hạn sử dụng vật liệu nổ công nghiệp theo đúng quy chuẩn QCVN01:2019/BCT;

- Xử lý được một số sự cố thông thường sảy ra trong quá trình sản xuất vật liệu nổ công nghiệp theo đúng trình tự và đúng yêu cầu kỹ thuật;

- Vệ sinh được máy móc thiết bị và thu gom phế thải sau ca sản xuất;

- Sử dụng được những kiến thức cơ bản về chính trị, văn hóa, xã hội, pháp luật, quốc phòng an ninh, giáo dục thể chất theo quy định để phục vụ cho quá trình lao động sản xuất kinh doanh tại doanh nghiệp;

- Sử dụng được những kiến thức cơ bản về công nghệ thông tin theo quy định; khai thác, xử lý, ứng dụng công nghệ thông tin trong công việc chuyên môn của ngành, nghề;

- Sử dụng được ngoại ngữ cơ bản, tương đương bậc 1/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam; ứng dụng được ngoại ngữ vào công việc chuyên môn của ngành, nghề.

4. Mức độ tự chủ, chịu trách nhiệm

- Chủ động nắm vững thông tin về nơi làm việc: quy mô, trang thiết bị, nhà xưởng, nội quy, quy định để tuân thủ nghiêm chỉnh quy định trong quá trình làm việc;

- Có khả năng làm việc độc lập, ứng dụng kỹ thuật, công nghệ vào công việc cụ thể;

- Yêu nghề, luôn có ý thức học tập và rèn luyện nâng cao trình độ đáp ứng yêu cầu của công việc, luôn có ý thức lao động, kỷ luật, có kỹ thuật, năng suất, chất lượng, hiệu quả trong sản xuất;

- Có trách nhiệm với công việc được giao, quý trọng bảo vệ thiết bị tài sản, tiết kiệm vật tư, vật liệu, đấu tranh chống sai phạm qui trình kỹ thuật, qui phạm an toàn;

- Biết độc lập suy nghĩ để bước vào cuộc sống lao động, có trách nhiệm với bản thân và xã hội;

- Chịu trách nhiệm với kết quả sản phẩm của bản thân và nhóm khi được phân công, phụ trách.

- Kèm cặp hướng dẫn công nhân mới.

5. Vị trí việc làm sau khi tốt nghiệp

- Chuẩn bị dây truyền sản xuất;

- Vận hành thiết bị;

- Sản xuất thuốc nổ dạng hạt;

- Sản xuất thuốc nổ dạng thỏi;

- Sản xuất thuốc nổ dạng nước;

- Giám sát quá trình sản xuất;

- Bao gói sản phẩm;

- Bảo quản sản phẩm;

- Xử lý sự cố phát sinh;

- Vận chuyển sản phẩm.

6. Khả năng học tập, nâng cao trình độ

- Khối lượng kiến thức tối thiểu, yêu cầu về năng lực mà người học phải đạt được sau khi tốt nghiệp ngành, nghề Sản xuất vật liệu nổ công nghiệp, trình độ trung cấp có thể tiếp tục phát triển ở các trình độ cao hơn;

- Người học sau tốt nghiệp có năng lực tự học, tự cập nhật những tiến bộ khoa học công nghệ trong phạm vi ngành, nghề để nâng cao trình độ hoặc học liên thông lên trình độ cao hơn trong cùng ngành nghề hoặc trong nhóm ngành, nghề hoặc trong cùng lĩnh vực đào tạo.

II. Khối lượng kiến thức tối thiểu, yêu cầu về năng lực cho từng vị trí việc làm

1. Chuẩn bị dây truyền sản xuất

1.1. Mô tả vị trí việc làm

- Người thợ làm công việc chuẩn bị dây truyền sản xuất với nhiệm vụ chính là: Kiểm tra máy móc, thiết bị trước khi sản xuất làm tăng năng suất, chất lượng và đảm bảo an toàn trong quá trình sản xuất vật liệu nổ công nghiệp, tiến hành cân định lượng các thành phần thuốc nổ, ghi biên bản, bàn giao.

- Vị trí làm việc của người thợ chuẩn bị dây truyền sản xuất trong điều kiện các phân xưởng, kho... nặng nhọc, độc hại cụ thể: Nhận lệnh sản xuất, kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất, cân nguyên vật liệu, vệ sinh công nghiệp, bàn giao dụng cụ.

- Phạm vi công việc có tránh nhiệm quản lý, bảo dưỡng các thiết bị, nguyên liệu trong khu vực được giao quản lý trong ca.

1.1.1. Kiến thức

- Trình bày được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của Phó quản đốc và phân công của tổ trưởng

- Trình bày được quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất,

- Mô tả được các thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết phải chuẩn bị để thực hiện công việc cân định lượng

- Trình bày được trình tự sử dụng cân nguyên vật liệu

- Trình bày được quy trình cân nguyên liệu Amoni Nitrta trong thuốc nổ, dầu diezel trong thuốc nổ, định lượng chất phụ gia Gel ra trong thuốc nổ

- Trình bày được về các quy định an toàn vệ sinh lao động khi thực hiện công việc cân định lượng.

- Trình bày được về xác nhận chất lượng sản phẩm, nghiệm thu khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

1.1.2. Kỹ năng

- Thực hiện được các công việc chuẩn bị, vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu.

- Xác định được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Kiểm tra được cân, thử cân đúng các thao tác.

- Xác định được đúng lượng Amoni Nitrta, dầu diezel trong thuốc nổ, định lượng chất phụ gia Gel trong thuốc nổ theo đúng trình tự

1.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi khi có hướng dẫn

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chủ động thực hiện công việc được giao.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

1.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 130 giờ (tương đương 5 tín chỉ)

1.3. Các đơn vị năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành nhiệm vụ được giao		x			
1.2	Làm việc hiệu quả theo nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Sử dụng tín hiệu, thông tin liên lạc		X			
1.5	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.6	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		X			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				

STT	TÊN NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Kiểm tra cân		x			
3.4	Cân nguyên liệu		x			

1.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực.

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội.

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Giao tiếp có hiệu quả.

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và (hoặc) tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Xử lý được chính xác các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Thực hiện được các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 1/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được kiến thức về tiếng anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức:

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Mang (mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Hiểu được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng.

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được Nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Trình bày được Kiến thức phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất.

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị đúng thao tác để kiểm tra.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp

+ Hiểu chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân.

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát hiểm được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức:

+ Xác định được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Có kiến thức thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức:

+ Hiểu được công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có kiến thức về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức:

+ Có hiểu biết về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Kiểm tra cân

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được về cấu tạo, công dụng của các loại cân.

+ Trình bày được Các quy định an toàn khi sử dụng cân.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Sử dụng được thành thạo các loại cân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Cân nguyên liệu

- Yêu cầu kiến thức:

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày đúng trình tự sử dụng cân nguyên vật liệu.

+ Trình bày được Quy trình cân nguyên liệu Amoni Nitrta trong thuốc nổ, dầu diezel trong thuốc nổ, định lượng chất phụ gia Gel ra trong thuốc nổ.

- Yêu cầu kỹ năng:

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất theo đúng quy trình.

+ Kiểm tra được cân, thử cân trước khi cân nguyên liệu.

+ Xác định được lượng Amoni Nitrta, dầu diezel trong thuốc nổ, định lượng chất phụ gia Gel trong thuốc nổ theo đúng trình tự.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm:

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

2. Vận hành thiết bị

2.1. Mô tả vị trí việc làm

- Người thợ làm công việc vận hành thiết bị phụ vụ sản xuất vật liệu nổ công nghiệp với nhiệm vụ chính là: Kiểm tra máy móc, thiết bị chuyên dùng như máy sấy, máy nghiền NH_4NO_3, máy đóng gói... trước khi sản xuất làm tăng năng suất, chất lượng và đảm bảo an toàn trong quá trình vận hành.

- Vị trí làm việc của người thợ vận hành thiết bị trong dây truyền sản xuất trong điều kiện tại các phân xưởng, kho... nặng nhọc, độc hại cụ thể: Nhận lệnh sản xuất, kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất, kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất, vận hành, căn chỉnh thành phần nguyên liệu trên máy phối trộn, phối trộn nguyên liệu, đóng tỏi thuốc nổ, bơm dầu từ cây dầu vào téc, ghi biên bản, vệ sinh công nghiệp, bàn giao.

- Phạm vi công việc có tránh nhiệm quản lý, bảo dưỡng vận hành các thiết bị chuyên dùng tại khu vực được giao quản lý trong ca.

2.1.1. Kiến thức

- Xác định được khối lượng công việc phải thực hiện theo lệnh sản xuất của Phó quản đốc và phân công của tổ trưởng.

- Xác định được các thành viên trong tổ, nhóm cần phối hợp thực hiện nhiệm vụ.

- Xác định được các thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết phải chuẩn bị để thực hiện công việc.

- Trình bày được công dụng, cấu tạo, nguyên lý làm việc của các thiết bị như: Sấy bột gỗ, sấy NH_4NO_3, nghiền NH_4NO_3, bơm dầu từ cây dầu vào téc…

- Hiểu rõ về các quy định an toàn khi thực hiện công việc vận hành các thiết bị chuyên dùng

- Trình bày được về xác nhận chất lượng sản phẩm; nghiệm thu khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

2.1.2. Kỹ năng

- Chuẩn bị, vận chuyển được các thiết bị, dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc.

- Thực hiện được công việc phụ vận hành các thiết bị như: Sấy bột gỗ, sấy NH_4NO_3, nghiền NH_4NO_3, bơm dầu từ cây dầu vào téc.

- Phụ được thợ chính thực hiện vận hành các thiết bị như: Sấy bột gỗ, sấy NH_4NO_3, nghiền NH_4NO_3, bơm dầu từ cây dầu vào téc, căn chỉnh nguyên liệu và trộn nguyên liệu đúng định lượng.

2.1.3. Mức độ tự chủ và trách nhiệm

- Chịu trách nhiệm với kết quả công việc được giao.

- Có khả năng giải quyết công việc, vấn đề đơn giản trong điều kiện làm việc thay đổi.

- Có đạo đức nghề nghiệp, tác phong công nghiệp và ý thức tổ chức kỷ luật.

- Chủ động thực hiện công việc được giao.

- Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

2.2. Khối lượng kiến thức tối thiểu: 180 giờ (tương đương 7 tín chỉ)

2.3. Các năng lực của vị trí việc làm

STT	TÊN NĂNG LỰC	BẬC (theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia)				
		Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
1. CÁC NĂNG LỰC CƠ BẢN						
1.1	Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày		x			
1.2	Làm việc hiệu quả trong nhóm	x				
1.3	Duy trì kiến thức nghề nghiệp		x			
1.4	Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh.		x			
1.5	Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp		x			
1.6	Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc		x			
1.7	Thực hiện quy định pháp luật	x				
1.8	Sử dụng ngoại ngữ cơ bản trong nghề		x			
2. CÁC NĂNG LỰC CHUNG						
2.1	Thực hiện các công việc đầu ca	x				
2.2	Nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
2.3	Vận chuyển dụng cụ, thiết bị, vật tư	x				
2.4	Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất		x			
2.5	Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất		x			
2.6	Dự báo nguy cơ mất an toàn	x				
2.7	Phối hợp thực hiện nhiệm vụ	x				
2.8	Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân	x				
2.9	Thực hiện các công việc cuối ca	x				
3. CÁC NĂNG LỰC CHUYÊN MÔN						
3.1	Giao nhận dụng cụ, vật tư, thiết bị	x				
3.2	Kiểm tra, củng cố vị trí làm việc	x				
3.3	Sấy bột gỗ			x		
3.4	Sấy NH_4N0_3			x		
3.5	Nghiền NH_4N0_3			x		
3.6	Đóng thỏi thuốc nổ			x		
3.7	Bơm dầu từ cây dầu vào téc			x		

2.4. Yêu cầu về kiến thức, kỹ năng, mức độ tự chủ và trách nhiệm cho từng năng lực

a) Các năng lực cơ bản

(1). Hoàn thành các nhiệm vụ hành chính hàng ngày

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về giao tiếp xã hội.

+ Có kiến thức về thực hiện các nhiệm vụ hành chính.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Giao tiếp có hiệu quả.

+ Thực hiện được các thủ tục hành chính đúng quy định và theo yêu cầu công việc.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tuân thủ nghiêm túc các nội quy, quy định của cơ quan, đơn vị.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Làm việc hiệu quả trong nhóm

- Yêu cầu kiến thức

+ Mô tả những cách khác nhau để phối hợp hiệu quả với các thành viên của nhóm.

+ Tóm tắt cách thức khuyến khích các thành viên trong nhóm đặt câu hỏi và/hoặc tìm cách làm rõ hơn và đưa ra những gợi ý liên quan đến công việc mà họ được phân công.

+ Giải thích cách thức lựa chọn và áp dụng nhiều phương pháp khác nhau để thúc đẩy, hỗ trợ và khuyến khích các thành viên trong nhóm hoàn thành công việc được phân công, cải thiện kết quả thực hiện công việc của họ và ghi nhận những thành quả họ đạt được.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng giao tiếp bằng cử chỉ, tín hiệu để làm việc với các thành viên trong nhóm, làm rõ những vấn đề liên quan tới công việc được giao.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Luôn có tinh thần hợp tác, giúp đỡ các thành viên trong nhóm.

+ Phân công, phối hợp công việc cụ thể, rõ ràng.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Duy trì kiến thức nghề nghiệp

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về chuyên môn cơ bản nghề đang làm.

+ Thường xuyên cập nhật bổ sung kinh nghiệm, kỹ thuật công nghệ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xây dựng được kế hoạch cho bản thân trong vấn đề nâng cao năng lực chuyên môn nghề.

+ Xác định được phương pháp duy trì kiến thức ngành nghề có hiệu quả.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, chủ động học tập, bồi dưỡng.

+ Ứng dụng tiến bộ khoa học công nghệ, kỹ thuật vào công việc.

(4). Nhận diện nguy cơ mất an toàn và thực hiện các biện pháp phòng tránh

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Có kiến thức hiểu biết để dự đoán các nguy cơ mất an toàn và đề ra biện pháp phòng tránh.

+ Có kiến thức cơ bản về chuyên môn nghề nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Vận dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao.

+ Đưa ra được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(5). Ứng phó với các trường hợp khẩn cấp

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về công tác an toàn, vệ sinh lao động.

+ Hiểu được kế hoạch thủ tiêu sự cố, ứng phó với các trường hợp khẩn cấp.

+ Trình bày được về các phương pháp sơ cứu người bị nạn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Ứng dụng được các quy định an toàn, vệ sinh công nghiệp trong thực hiện nhiệm vụ, công việc được giao

+ Xử lý được các tình huống trong trường hợp khẩn cấp.

+ Phán đoán, tiên liệu được tình huống, mức độ nặng nhẹ của người bị nạn ở mức độ cơ bản.

+ Sơ cứu được người bị nạn trong giới hạn cho phép.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(6). Sử dụng tín hiệu, thông tin, liên lạc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về khả năng tiếp nhận và xử lý các thông tin liên quan.

+ Có kiến thức về sử dụng các thiết bị thông tin, liên lạc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Tiếp nhận được thông tin đầy đủ nội dung, chính xác thời gian

+ Xử lý chính xác được các thông tin, đúng tiến độ yêu cầu.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Thực hiện các quy định của pháp luật

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức về hiểu biết các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp.

+ Có kiến thức về vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Thực hiện được các quy định của pháp luật về vật liệu nổ công nghiệp đầy đủ nội dung, chính xác thời gian.

+ Phân biệt được các quy định về vật liệu nổ công nghiệp chính xác.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng tiếng anh theo chuẩn năng lực bậc 1/6 trong Khung năng lực ngoại ngữ của Việt Nam:

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được kiến thức về tiếng Anh theo chuẩn năng lực.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nghe, nói, đọc, viết bằng tiếng Anh đạt chuẩn năng lực.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Có khả năng làm việc độc lập, tự chủ tự chịu trách nhiệm về công việc của mình.

+ Có thái độ hợp tác, phối hợp xử lý trong công việc.

b) Các năng lực chung

(1). Thực hiện các công việc đầu ca sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được về chủng loại, số lượng và chất lượng bảo hộ lao động, thiết bị an toàn của nghề.

+ Hiểu được về quy định nhận lệnh sản xuất.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư; quy trình giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Trình bày được về các qui định an toàn.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Mang (Mặc) được: quần, áo, mũ, ủng, găng tay,.... gọn gàng, đúng quy định, đảm bảo thời gian.

+ Xác nhận được chính xác nội dung công việc phải thực hiện trong ca sản xuất.

+ Nhận được đúng, đủ số lượng, chất lượng thiết bị, dụng cụ, vật tư cần thiết để thực hiện công việc theo nhật lệnh sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác, nghiêm túc thực hiện các trang bị bảo hộ lao động.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(2). Nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư làm việc.

+ Trình bày được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Nhận được đủ dụng cụ, vật tư, đảm bảo chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

(3). Vận chuyển thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự sử dụng thiết bị vận tải chuyên dụng.

+ Trình bày được trình tự bàn giao thiết bị, dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo thiết vị vận tải chuyên dụng.

+ Bàn giao được đúng người, đúng thiết bị, vật tư.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận khi vận chuyển thiết bị, vật tư, dụng cụ.

+ Chính xác khi bàn giao và nhận bàn giao.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(4). Kiểm tra trang thiết bị phòng chữa cháy trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được nội dung công tác kiểm tra, các trang thiết bị phòng chống cháy.

+ Mô tả được vị trí đặt trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Hiểu được những yêu cầu của các phương tiện, thiết bị phòng chống cháy tại chỗ.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được đúng nhiệm vụ sản xuất, mang được đúng trang bị bảo hộ lao động.

+ Xác định được đúng vị trí trang thiết bị phòng chữa cháy.

+ Xác định được đúng các bước trong quy trình kiểm tra.

+ Đánh giá được chất lượng của trang thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(5). Kiểm tra trang thiết bị máy móc trước khi sản xuất

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình hệ thống điện.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra, vận hành thiết bị.

+ Trình bày được Quy trình kiểm tra dây curoa, tra dầu mỡ ổ trục.

+ Hiểu được đúng thứ tự các bước kiểm tra máy móc thiết bị.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng các thao tác kiểm tra hệ thống điện.

+ Vận hành được thiết bị máy móc trước khi sản xuất.

+ Kiểm tra được đường ống dẫn dầu.

+ Quy trình nhận nhiệm vụ sản xuất.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Xác nhận được mức độ an toàn cho phép.

(6). Dự báo nguy cơ mất an toàn

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được về các quy định an toàn trong sản xuất vật liệu nổ công nghiệp

+ Hiểu được chi tiết về kế hoạch thủ tiêu sự cố.

+ Có kiến thức sử dụng các thiết bị, trang bị cá nhân

+ Phân tích được các nguyên tắc khi thoát hiểm.

+ Có hiểu biết về sơ đồ khu vực làm việc

- Yêu cầu kỹ năng

+ Sử dụng được thành thạo các thiết bị, phương tiện cá nhân.

+ Thoát được ra vùng an toàn khi có sự cố xảy ra.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chấp hành nghiêm túc các nguyên tắc thoát hiểm trong kế hoạch thủ tiêu sự cố.

(7). Phối hợp thực hiện nhiệm vụ

- Yêu cầu kiến thức

+ Nhận định được khối lượng công việc, tiến độ thực hiện công việc, quy trình thực hiện công việc được giao.

+ Hiểu được cách thực hiện phân công công việc trong tổ, nhóm.

+ Có kiến thức về chuyên môn nghề sản xuất vật liệu nổ công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được chính xác khối lượng, tiến độ thực hiện công việc, nhân lực thực hiện công việc chung trong tổ, nhóm.

+ Phối hợp được trong các tổ, nhóm nhịp nhàng, hết việc, công bằng.

+ Hoàn thành được nhiệm vụ chung trong các tổ, nhóm được phân công.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(8). Sử dụng thiết bị an toàn cá nhân

- Yêu cầu kiến thức

+ Có kiến thức nhận biết công dụng, cấu tạo, đặc tính kỹ thuật, nguyên lý làm việc, thời hạn sử dụng của thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân loại được thiết bị an toàn cá nhân.

+ Phân tích được quy trình sử dụng thiết bị an toàn cá nhân.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận, kiểm tra được thiết bị an toàn cá nhân đảm bảo điều kiện sử dụng.

+ Sử dụng được thành thạo thiết bị an toàn cá nhân.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(9). Thực hiện các công việc cuối ca

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được nguyên tắc về nghiệm thu khối lượng, chất lượng sản phẩm.

+ Có kiến thức về nội dung công việc cần phải thực hiện khi kết thúc ca sản xuất: Thu dọn thiết bị, dụng cụ, vật tư; vệ sinh công nghiệp vị trí làm việc; Bàn giao thiết bị, dụng cụ đã mượn đầu ca; Bàn giao vật tư còn lại trong ca chưa sử dụng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Đánh giá được chính xác khối lượng, chất lượng công việc của cá nhân đã thực hiện.

+ Vệ sinh công nghiệp được vị trí làm việc sạch sẽ.

+ Ghi chép, bàn giao đầy đủ được dụng cụ đã mượn và vật tư còn lại chưa sử dụng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Nghiệm thu, đánh giá khối lượng, chất lượng công việc chính xác, khách quan.

+ Chịu trách nhiệm với người quản lý trực tiếp về chất lượng công việc của cá nhân.

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

c) Các năng lực chuyên môn

(1). Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được trình tự thực hiện công việc giao - nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư.

+ Hiểu được về tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định được đúng tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các dụng cụ, vật tư.

+ Giao, nhận thiết bị, dụng cụ, vật tư được đúng số lượng, chất lượng.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, chính xác số lượng và chất lượng dụng cụ, vật tư.

+ Chịu trách nhiệm trước cấp trên về các nội dung giao, nhận.

(2). Kiểm tra vị trí làm việc

- Yêu cầu kiến thức

+ Có hiểu biết về các nguy cơ tiềm ẩn gây mất an toàn tại vị trí làm việc.

+ Trình bày được kỹ thuật kiểm tra vị trí làm việc.

+ Phân tích được các quy định an toàn khi kiểm tra, củng cố vị trí làm việc.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Kiểm tra, xác nhận được hiện trạng của các vị trí sản xuất được phân công phụ trách.

+ Kiểm tra, xử lý được đảm bảo điều kiện làm việc an toàn cho người và thiết bị.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động thực hiện công việc được giao

+ Chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(3). Sấy bột gỗ

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được Quy trình vận hành sấy bột gỗ.

+ Trình bày được Quy trình tự tạo và hút chân không trong quá trình sấy bột gỗ.

+ Mô tả được trình tự các bước tháo nước ngưng.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Vận hành được máy sấy bột gỗ trước khi vận hành đúng thao tác.

+ Tạo và hút được chân không trong khi sấy bột gỗ.

+ Tháo được nước ngưng trong quá trình sấy bột gỗ.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sấy bột gỗ đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc, cẩn thận, tỉ mỉ.

(4). Sấy NH_4NO_3

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Trình bày được quy trình vận hành máy sấy Nitraamon.

+ Mô tả được trình tự dừng vận hành và vệ sinh công nghiệp.

+ Trình bày đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Sấy Nitraamon đúng các thao tác.

+ Xác định được đúng các thao tác dừng vận hành, vệ sinh công nghiệp.

+ Xác định được đúng thủ tục bàn giao kết quả sản phẩm.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Chủ động, tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ sấy Nitraamon đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị máy sấy.

(5). Nghiền NH_4NO_3

- Yêu cầu kiến thức

+ Trình bày được Quy trình thực hiện nhận nhiệm vụ sản xuất.

+ Nắm vững quy trình vận hành.

+ Trình bày được Quy trình trộn Amoni Nitrta.

+ Trình bày được Quy trình nghiền Amoni Nitrta.

+ Mô tả được trình tự dừng vận hành và vệ sinh công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Nhận được nhiệm vụ sản xuất đúng quy trình.

+ Vận hành được máy nghiền trước khi vận hành đúng thao tác.

+ Trộn được Amoni Nitrta và nghiền Amoni Nitrta đúng thao tác.

+ Xác định được đúng các thao tác dừng vận hành, vệ sinh công nghiệp.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Tự giác kiểm tra các trang thiết bị máy móc phục vụ nghiền Nitraamon đảm bảo an toàn.

+ Tuân thủ các nội quy vận hành thiết bị máy nghiền.

+ Có ý thức trách nhiệm trong công việc, cẩn thận, tỉ mỉ.

(6). Đóng thỏi thuốc nổ

- Yêu cầu kiến thức

+ Hiểu được các loại dụng cụ, thiết bị và nguyên vật liệu.

+ Trình bày được Quy trình chạy máy không tải.

+ Hiểu được quy trình đóng ống thuốc.

+ Mô tả được trình tự dừng vận hành và vệ sinh công nghiệp.

- Yêu cầu kỹ năng

+ Xác định đúng các loại dụng cụ, thiết bị và nguyên vật liệu trước khi đóng thỏi thuốc.

+ Thực hiện được đúng các thao tác chạy máy không tải.

+ Thực hiện được đúng các thao tác đóng ống thuốc.

+ Xác định đúng các thao tác dừng vận hành, vệ sinh công nghiệp.

- Mức độ tự chủ và trách nhiệm

+ Cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác.

+ Chủ động thực hiện công việc được giao.

+ Gương mẫu chấp hành nghiêm túc các quy định an toàn và vệ sinh lao động.

(7). Bơm dầu từ cây dầu vào téc

(Xem tiếp Công báo số 1407 + 1408)

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN

Địa chỉ: Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội
Điện thoại liên hệ:
- Nội dung: 080.44417; Fax: 080.44517
- Phát hành: 080.48543
Email: congbao@chinhphu.vn
Website: http://congbao.chinhphu.vn
In tại: Xí nghiệp Bản đồ 1- Bộ Quốc phòng