PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

Thông tư số 42/2014/TT-BNNPTNT ngày 17 tháng 11 năm 2014 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề nông nghiệp

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: CHẾ BIẾN RAU QUẢ
MÃ SỐ NGHỀ:.....

(Ban hành kèm theo Thông tư số 42/2014/TT-BNNPTNT ngày 17 tháng 11 năm 2014 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)

(Tiếp theo Công báo số 1109 + 1110)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ, DỤNG CỤ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc: lựa chọn thiết bị, dụng cụ; bố trí thiết bị, dụng cụ; vận hành thử thiết bị; vệ sinh và làm khô thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng sản xuất đồ hộp quả nước đường nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ thiết bị, dụng cụ ở trình trạng hoạt động tốt và sạch sẽ trước khi đi vào sản xuất để đảm bảo sản phẩm đạt yêu cầu về vệ sinh an toàn thực phẩm. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị, dụng cụ đầy đủ theo danh mục, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, sạch, khô.

- Thiết bị, dụng cụ đạt yêu cầu về thiết bị, dụng cụ Chế biến rau quả theo QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả".

- Thiết bị, dụng cụ được bố trí hợp lý, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất, thuận lợi cho việc sử dụng.

- Thiết bị bảo đảm yêu cầu kỹ thuật, hoạt động tốt, an toàn.

- Dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị, dụng cụ được pha đúng quy trình, đúng loại, đúng nồng độ, đủ số lượng.

- Thiết bị, dụng cụ được vệ sinh đúng quy trình vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Bố trí dụng cụ, thiết bị đúng vị trí trong nhà xưởng, gọn gàng, thuận tiện cho thao tác làm việc.

- Vận hành thử thiết bị theo đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.

- Pha được hóa chất tẩy rửa vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng loại, đúng nồng độ và đúng khối lượng.

- Vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng quy trình.

- Phát hiện các dụng cụ, thiết bị chưa đạt yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nêu yêu cầu kỹ thuật của các loại dụng cụ, thiết bị trong sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Nêu được nguyên tắc bố trí các thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng sản xuất rau quả.

- Trình bày được cách pha dung dịch hóa chất vệ sinh, sát trùng thiết bị, dụng cụ đúng loại, đúng nồng độ và đúng khối lượng.

- Trình bày được quy trình vận hành các thiết bị, dụng cụ và biện pháp đảm bảo an toàn lao động khi vận hành thiết bị.

- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Danh mục thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Bảng quy trình vận hành các thiết bị dùng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Tất cả thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường: cân, nhiệt kế, dụng cụ chứa đựng, dao, bao bì, sọt, thiết bị phân loại, gọt vỏ, đun nóng, thùng chứa, máy rửa quả, máy rửa lọ, máy ghép nắp, nồi thanh trùng...

- Hóa chất vệ sinh thiết bị.

- Sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

- Bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

- Bể rửa, dụng cụ vệ sinh thiết bị....

- Sơ đồ bố trí dụng cụ, thiết bị trong nhà xưởng.

- Áo quần và dụng cụ bảo hộ lao động.

- Nguồn lực: Công việc này được thực hiện nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị, dụng cụ được pha đúng quy trình, đúng loại, đúng nồng độ, đủ số lượng	- Quan sát người thực hiện và so sánh với sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để vệ sinh thiết bị, dụng cụ. - Kiểm tra nồng độ hóa chất và số lượng sau khi pha. Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh thiết bị, dụng cụ
- Thiết bị, dụng cụ đầy đủ	- Kiểm tra thực tế và so sánh với danh mục thiết bị dụng cụ
- Thiết bị, dụng cụ đạt yêu cầu về thiết bị, dụng cụ Chế biến rau quả theo QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả" hoặc quy định hiện hành	- Kiểm tra thực tế và so sánh với QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả" hoặc quy định hiện hành
- Dụng cụ được bố trí hợp lý, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất	- Kiểm tra theo sơ đồ
- Vận hành không tải các thiết bị theo đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và so sánh với bảng quy trình vận hành thiết bị. - Kiểm tra thiết bị khi vận hành
- Thiết bị, dụng cụ được vệ sinh đúng quy trình, sạch, khô, nguyên vẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra thiết bị sau khi vệ sinh
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc nhanh nhẹn	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BAO BÌ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị bao bì để sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc: tiếp nhận kiểm tra bao bì, nhãn; rửa, khử trùng và làm khô bao bì. Các bước này được thực hiện nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ bao bì chứa đựng sản phẩm ở tình trạng sạch sẽ, đảm bảo an toàn thực phẩm trước khi đi vào sản xuất. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bao bì đóng gói sản phẩm đồ hộp quả nước đường đúng chủng loại và đủ số lượng.
- Vật liệu làm bao bì phải phù hợp quy định tại QCVN 12-1:2011/BYT, QCVN 12-2:2011/BYT và QCVN 12-3:2011/BYT của Bộ Y tế.
- Bao bì và nắp đảm bảo nguyên vẹn, không móp méo, thủng, không nứt, vỡ, sứt miệng, không rách, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng.
- Nhãn sản phẩm đồ hộp quả nước đường đảm bảo nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng.
- Dung dịch hóa chất rửa, khử trùng bao bì đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng.
- Bao bì đóng gói sản phẩm sạch, khô, nguyên vẹn.
- Các thiết bị rửa, khử trùng, làm khô,... hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành thiết bị rửa, khử trùng, làm khô đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.
- Sử dụng hóa chất rửa, khử trùng bao bì đúng loại.
- Rửa sạch, khử trùng, làm khô bao bì đúng quy trình và chế độ kỹ thuật.
- Nhận biết được các loại bao bì đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của bao bì và nhãn sử dụng để đóng gói sản phẩm đồ hộp quả nước đường và ảnh hưởng của bao bì tới chất lượng sản phẩm.
- Nêu được đặc tính và vai trò của các loại hóa chất tẩy rửa, khử trùng bao bì và trình bày phương pháp pha hóa chất rửa, khử trùng bao bì.
- Trình bày được quy trình vận hành các thiết bị rửa, khử trùng và làm khô bao bì.
- Trình bày được các phương pháp rửa, khử trùng, làm khô và kiểm tra độ sạch của bao bì.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bao bì: lọ thuỷ tinh, hộp kim loại, thùng carton, sọt nhựa,..., nắp và nhãn sản phẩm.

- Các loại hóa chất tẩy rửa, dụng cụ rửa,...

- Máy rửa, khử trùng, làm khô (tủ sấy, quạt gió, dàn phơi,...), dụng cụ kiểm tra độ sạch của bao bì.

- Găng tay, bảo hộ lao động, thiết bị đong pha hóa chất, lò hơi, thùng chứa, khay chứa, cẩu, xe đẩy, pallet, xe nâng...

- Nguồn lực: Công việc này được thực hiện nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Bao bì đóng gói sản đồ hộp quả nước đường đúng chủng loại và đủ số lượng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và kiểm tra các thông tin trên phiếu xuất kho, sổ bàn giao ca
- Vật liệu làm bao bì phải phù hợp quy định tại QCVN 12-1:2011/BYT, QCVN 12-2:2011/BYT và QCVN 12-3:2011/BYT của Bộ Y tế	- Kiểm tra vật liệu của từng loại bao bì và so với quy định tương ứng của loại bao bì đó
- Bao bì và nắp đảm bảo nguyên vẹn, không móp méo, thủng, không nứt, vỡ, sứt miệng, không rách, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng: + Bao bì kim loại không móp méo, thủng, gỉ sét, hở mối ghép. Đảm bảo lớp vecni bên trong phủ đều, nhẵn, không bị bong tróc. + Bao bì thủy tinh không nứt, vỡ, sứt miệng. + Nắp các loại bao bì nguyên vẹn, lớp đệm cao su ở nắp đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. + Bao PE không rách, độ dày và độ trong theo quy định. + Thùng giấy nguyên vẹn, không ẩm, không rách. + Đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng trên bao bì đối với loại bao bì có in sẵn nhãn	- Kiểm tra từng loại bao bì và nắp tương ứng. - Kiểm tra thông tin trên bao bì có in sẵn nhãn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bao bì đảm bảo nguyên vẹn, không móp méo, thủng, không nứt, vỡ, sứt miệng, không rách, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng	- Kiểm tra bao bì cảm quan bao bì sau khi làm sạch
- Nhãn sản phẩm đồ hộp quả nước đường đảm bảo nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng	- Kiểm tra nhãn sản phẩm đã được chọn
- Dung dịch hóa chất rửa, khử trùng bao bì đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng	- Quan sát người thực hiện và so sánh với sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để rửa và khử trùng bao bì. - Kiểm tra nồng độ hóa chất và số lượng sau khi pha. Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh thiết bị, dụng cụ. - Cân hóa chất trước khi pha và so với bảng quy định. - Đo nồng độ dung dịch khử trùng
- Bao bì đóng gói sản phẩm sạch, khô, nguyên vẹn	Kiểm tra, đánh giá bao bì sau khi rửa, khử trùng và làm khô
- Các thiết bị rửa, khử trùng, làm khô,... hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện. - Đánh giá hoạt động của thiết bị
- Sự cố thiết bị khi vận hành được phát hiện và xử lý kịp thời	- Quan sát, đánh giá sự nhận biết và xử lý của người vận hành
- Thao tác rửa, khử trùng, làm khô đúng quy trình, đúng chế độ	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra chế độ vận hành
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc nhanh nhẹn, chính xác	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LỰA CHỌN NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn nguyên liệu sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc nhận nguyên liệu từ kho; loại bỏ các nguyên liệu không đạt yêu cầu kỹ thuật; phân loại và cân nguyên liệu để sản xuất sản phẩm đồ hộp quả nước đường đạt yêu cầu chất lượng và đảm bảo năng suất hoạt động của nhà máy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nguyên liệu được lựa chọn theo yêu cầu kỹ thuật: tươi tốt, không bị bầm dập, sâu bệnh, đảm bảo đủ khối lượng theo từng ca sản xuất.

- Nguyên liệu đảm bảo đồng đều về kích thước, độ chín khi chế biến đồ hộp quả nước đường.

- Máy phân loại, máy vận chuyển, cân hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.

- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được chuyển đến nơi xử lý gọn gàng, không rơi vãi, đúng vị trí tập kết và đảm bảo khu vực lựa chọn sạch phế liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết nguyên liệu phù hợp để sản xuất đồ hộp quả nước đường, loại bỏ các nguyên liệu không đạt yêu cầu kỹ thuật.

- Vận hành máy phân loại nguyên liệu theo đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.

- Chia nhóm nguyên liệu đảm bảo đồng đều về độ chín, kích thước phục vụ sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Xử lý được các sự cố thông thường xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị.

- Sử dụng được các dụng cụ, thiết bị dùng để vận chuyển nguyên liệu không đạt yêu cầu đến nơi tập kết đúng quy định.

- Chọn được loại cân và thao tác cân chính xác lượng nguyên liệu cần dùng trong từng ca sản xuất.

2. Kiến thức

- Trình bày yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn về màu sắc, kích thước, khối lượng của các nguyên liệu rau quả được sử dụng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Trình bày phương pháp đánh giá cảm quan nguyên liệu.

- Trình bày được cách sử dụng cân, quy trình vận hành máy phân loại, băng tải, gầu tải và quy định về an toàn khi vận hành thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả dùng để sản xuất đồ hộp quả nước đường.
- Bảng tiêu chuẩn nguyên liệu dùng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường
- Bản quy trình vận hành của máy phân loại, máy vận chuyển
- Các loại cân, dụng cụ chứa (sọt, thùng, thau...), bàn làm việc..., thước kẹp, dụng cụ đo độ cứng, bàn phân loại, máy phân loại, pallet, băng tải, gầu tải, xe nâng, giấy, bút, sổ nhập kho...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu tươi tốt, không bị bầm dập, sâu bệnh, đảm bảo đủ khối lượng theo từng ca sản xuất	- Quan sát, đánh giá cảm quan. - Kiểm tra cân và kiểm tra các thông tin ghi trong sổ nhập kho
- Nguyên liệu đảm bảo đồng đều về kích thước, độ chín khi chế biến đồ hộp quả nước đường	- Quan sát, đánh giá cảm quan. - Kiểm tra kích thước bằng thước đo - Kiểm tra khối lượng bằng cân. - Đối chiếu với bảng tiêu chuẩn nguyên liệu dùng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường
- Máy phân loại, máy vận chuyển, cân hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện và so sánh với bản quy trình vận hành của thiết bị - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị
- Sự cố thiết bị khi vận hành được phát hiện và xử lý kịp thời	- Quan sát, đánh giá sự nhận biết và xử lý của người vận hành
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được chuyển đến nơi xử lý gọn gàng, không rơi vãi, đúng vị trí tập kết và đảm bảo khu vực lựa chọn sạch phế liệu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra khu vực lựa chọn nguyên liệu
- Thao tác thực hiện công việc chính xác	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỬA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Rửa nguyên liệu sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc kiểm tra dụng cụ, thiết bị; ngâm nguyên liệu; tiến hành rửa; rửa lại và làm ráo nguyên liệu sau khi rửa nhằm tạo ra nguyên liệu sạch, đảm bảo vệ sinh trong sản xuất sản phẩm quả nước đường.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị rửa nguyên liệu trong sản xuất đồ hộp quả nước đường sạch, khô ráo, hoạt động tốt và an toàn.

- Nguyên liệu cần rửa được ngâm ngập trong nước rửa, đúng thời gian, nhiệt độ và nồng độ dung dịch ngâm.

- Nguyên liệu ráo nước, sạch tạp chất và dư lượng hóa chất trên bề mặt, không bị bầm dập, nát gãy.

- Máy rửa hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động, đảm bảo tốc độ vận chuyển nguyên liệu, đủ lượng nước rửa và thời gian rửa theo yêu cầu.

- Nước dùng để rửa và tráng lại đảm bảo yêu cầu theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.

- Tiết kiệm nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành các thiết bị rửa đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.

- Pha dung dịch ngâm đúng nồng độ và ngâm nguyên liệu cần rửa vào dung dịch ngâm đúng thời gian.

- Thực hiện được thao tác kiểm tra dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu sau khi rửa.

- Kiểm tra được mức độ sạch tạp chất và dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu sau khi rửa.

2. Kiến thức

- Trình bày quy trình vận hành thiết bị rửa, làm ráo và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi vận hành thiết bị.

- Nêu mục đích, yêu cầu kỹ thuật và tác dụng của dung dịch ngâm.

- Nêu lượng nước cấp vào máy rửa và trình bày tiêu chuẩn nước dùng để rửa.

- Trình bày yêu cầu nguyên liệu sau khi rửa và mục đích quá trình rửa lại.

- Trình bày phương pháp kiểm tra dư lượng hóa chất và làm ráo nguyên liệu.

- Áp dụng được biện pháp khắc phục các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị rửa, làm ráo.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu dùng để sản xuất đồ hộp quả nước đường.

- Chlorin hoặc máy sục ozône.

- Bể rửa, thau, chậu, thiết bị rửa rau quả (thiết bị thổi khí, bơi chèo...), thau rửa, rổ nhựa, thiết bị làm ráo...

- Bản tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.

- Bảng thông số kỹ thuật của công đoạn rửa nguyên liệu

- Bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi rửa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị rửa nguyên liệu trong sản xuất đồ hộp quả nước đường sạch, khô ráo, hoạt động tốt và an toàn	- Quan sát, kiểm tra dụng cụ, thiết bị rửa nguyên liệu để sản xuất đồ hộp quả nước đường
- Nguyên liệu cần rửa được ngâm ngập trong nước rửa, đúng thời gian, nhiệt độ và nồng độ dung dịch ngâm	- Quan sát, đánh giá cảm quan - So sánh với bảng thông số kỹ thuật của công đoạn rửa nguyên liệu
- Nước dùng để rửa và tráng lại đảm bảo yêu cầu theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế. Nước tráng lại hàm lượng Clo không quá 3 ppm	- Kiểm tra nguồn nước cấp - Đo hàm lượng Clo bằng giấy thử chlorin
- Nguyên liệu ráo nước, sạch tạp chất và dư lượng hóa chất trên bề mặt, không bị bầm dập, nát gãy	- Kiểm tra cảm quan nguyên liệu sau khi rửa. - Kiểm tra dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu sau khi rửa. - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi rửa
- Máy rửa hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động, đảm	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
bảo tốc độ vận chuyển nguyên liệu, đủ lượng nước rửa và thời gian rửa theo yêu cầu	- Đo thời gian thực hiện quá trình rửa và đối chiếu với thời gian quy định - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị
- Sự cố thiết bị khi vận hành được phát hiện và xử lý kịp thời	- Quan sát, đánh giá sự nhận biết và xử lý của người vận hành
- Tiết kiệm nước	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Thao tác thực hiện công việc chính xác, tiết kiệm	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LOẠI BỎ PHẦN KHÔNG SỬ DỤNG CỦA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Loại bỏ vỏ, hạt, cuống, lõi... là những phần của quả không sử dụng trong sản xuất đồ hộp quả nước đường. Công việc này gồm những bước công việc sau: Kiểm tra máy, dụng cụ loại bỏ phần không sử dụng trong nguyên liệu; gọt vỏ, loại hạt các loại quả; bẻ hoa, cuống đột lõi, bỏ mắt của quả dứa...; chuyển phế liệu đến nơi xử lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị gọt vỏ, tách hạt, máy gọt vỏ chuyển dứa liên hợp... phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Nguyên liệu được loại bỏ sạch các phần không sử dụng như rễ, cuống, núm quả, hoa, lõi, mắt... theo yêu cầu kỹ thuật của từng loại quả. Đảm bảo nguyên liệu không bị dập, nát.
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định.
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành được máy gọt vỏ, máy chà, đột lõi,...
- Sử dụng thành thạo dụng cụ gọt vỏ đột lõi, lấy mắt,...
- Loại bỏ sạch các phần không sử dụng theo yêu cầu của từng nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Trình bày được các phần không sử dụng của các loại nguyên liệu quả và phương pháp loại bỏ những phần đó.
- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của công đoạn gọt vỏ, tách hạt, đột lõi,...
- Nêu được quy trình vận hành máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi,...

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả.
- Dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thiết bị gọt vỏ, đột lõi,..., bàn phân loại, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, thước đo, bút, viết...
- Bản hướng dẫn quy trình vận hành các thiết bị gọt vỏ, đột lõi.
- Bản yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi loại bỏ những phần không sử dụng được.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị gọt vỏ, máy chà, đột lõi,.., bàn phân loại phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ định hình, thiết bị cắt nhỏ và so với danh mục
- Nguyên liệu sạch rễ, cuống, núm quả, hoa... theo yêu cầu kỹ thuật, đảm bảo nguyên liệu không bị dập	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lại nguyên liệu sau khi xử lý và đối chiếu với bản yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi loại bỏ những phần không sử dụng được
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bản hướng dẫn quy trình vận hành các thiết bị
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỊNH HÌNH NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Định hình nguyên liệu sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm các bước công việc: kiểm tra thiết bị, dụng cụ định hình nguyên liệu; tạo hình, cắt nhỏ, thái lát nguyên liệu; phân loại nguyên liệu sau khi tạo hình; vận chuyển nguyên liệu sau khi tạo hình đến công đoạn vào hộp; vận chuyển phế liệu đến nơi xử lý. Công việc này làm cho nguyên liệu có kích thước hoặc hình dạng quy định phù hợp với yêu cầu của sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị định hình nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Nguyên liệu được định hình đúng hình dạng theo yêu cầu sản phẩm (thỏi, lát, sợi, khoanh tròn, hình rẻ quạt, miếng nhỏ...).
- Nguyên liệu sau khi định hình và phân loại phải đồng đều về kích thước, màu sắc không bị dập nát, gãy.
- Các thiết bị dùng để định hình được vận hành đúng quy trình, an toàn.
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Định hình đúng hình dạng theo yêu cầu sản phẩm (thỏi, lát, sợi, khoanh tròn, hình rẻ quạt, miếng nhỏ...) và đồng đều về kích thước.
- Quan sát, phân loại nguyên liệu sau khi định hình nhanh, gọn, đúng tiêu chuẩn.
- Vận hành thiết bị định hình, cắt thái đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố khi vận hành.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị của công đoạn tạo hình.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của quá trình định hình, cắt nhỏ và phân loại nguyên liệu quả.
- Trình bày được quy trình vận hành máy tạo hình và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Áp dụng được biện pháp khắc phục được các sự cố xảy ra trong quá trình định hình hoặc đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả.

- Dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thiết bị định hình, dao cắt, bàn phân loại, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, thước đo, mẫu định dạng, bút, viết, cân kỹ thuật....

- Bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi định hình.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị định hình nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Kiểm tra thiết bị, dụng cụ định hình, thiết bị cắt nhỏ và đối chiếu với danh mục
- Nguyên liệu được định hình đúng hình dạng theo yêu cầu sản phẩm (thỏi, lát, sợi, khoanh tròn, hình rẻ quạt, miếng nhỏ...)	- Quan sát. - Kiểm tra nguyên liệu sau khi cắt nhỏ bằng cân khối lượng hoặc đo kích thước và đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi định hình
- Nguyên liệu sau khi định hình và phân loại phải đồng đều về kích thước, màu sắc không bị dập nát, gãy	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với hướng dẫn quy trình vận hành máy. - Kiểm tra nguyên liệu sau khi phân loại bằng cân kỹ thuật hoặc đo kích thước
- Các thiết bị dùng để định hình được vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát và đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành thiết bị
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và so với quy định về kiểm soát phế liệu và chất thải
- Thực hiện công việc chính xác, an toàn và hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHẦN NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chần nguyên liệu nguyên liệu sản xuất đồ hộp quả nước đường bằng nhiệt bao gồm những bước công việc: Kiểm tra thiết bị, dụng cụ chần; đun nước sôi để chần; tiến hành chần nguyên liệu; làm nguội sau khi chần; làm ráo nguyên liệu sau khi làm nguội.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị chần nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.

- Nguyên liệu được chần theo đúng yêu cầu kỹ thuật về nhiệt độ, thời gian và tỷ lệ nguyên liệu/nước chần

- Nguyên liệu được làm nguội, để ráo nước đúng yêu cầu.

- Thiết bị chần được vận hành đúng quy trình, an toàn.

- Nước dùng để chần đảm bảo yêu cầu theo quy định về nước dùng trong thực phẩm theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chần nguyên liệu theo đúng yêu cầu kỹ thuật về nhiệt độ, thời gian và tỷ lệ nguyên liệu so với lượng nước chần.

- Làm nguội nguyên liệu nhanh, sạch, đạt nhiệt độ yêu cầu.

- Vận hành thiết bị chần an toàn, đúng quy trình và xử lý được các sự cố khi chần nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị của công đoạn chần.

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của quá trình chần nguyên liệu.

- Trình bày quy trình vận hành thiết bị chần và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật khi làm nguội nguyên liệu.

- Áp dụng được biện pháp khắc phục các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị chần hoặc đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị chần.
- Bếp, nồi.
- Dụng cụ chứa sản phẩm.
- Rây inox.
- Thiết bị làm nguội.
- Thùng chứa nước làm nguội.
- Bàn để ráo nguyên liệu chần.
- Nhiệt kế.
- Đồng hồ bấm giây.
- Bản yêu cầu kỹ thuật khi chần nguyên liệu
- Bản hướng dẫn quy trình vận hành thiết bị chần.
- Bản tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị chần nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- So sánh với danh mục thiết bị, dụng cụ. - Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Nguyên liệu được chần theo đúng yêu cầu kỹ thuật về nhiệt độ, thời gian và tỷ lệ nguyên liệu so với lượng nước chần	- Quan sát, đánh giá cảm quan. - Kiểm tra nhiệt độ bằng nhiệt kế. - Kiểm tra thời gian bằng đồng hồ bấm giây. - So sánh với bản yêu cầu kỹ thuật khi chần nguyên liệu
- Nguyên liệu được làm nguội, để ráo nước đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Đánh giá nguyên liệu sau khi làm nguội. - Kiểm tra nhiệt độ nguyên liệu sau khi làm nguội và đối chiếu với nhiệt độ yêu cầu
- Thiết bị được vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Theo dõi hoạt động của thiết bị. - Đối chiếu với bản hướng dẫn quy trình vận hành thiết bị chần
- Nước dùng để chần đảm bảo yêu cầu theo quy định về nước dùng trong thực phẩm theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế	- Kiểm tra nguồn nước dùng để chần. - So với các chỉ tiêu trong bản quy định về nước dùng trong thực phẩm theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ NƯỚC RÓT SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị nước rót sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc: kiểm tra thiết bị, dụng cụ; tính lượng phụ liệu cần sử dụng để làm nước rót; cân phụ liệu để làm nước rót; phối trộn phụ liệu; lọc và tồn trữ nước rót nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ nước rót đạt tiêu chuẩn chất lượng và vệ sinh thực phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị để pha dung dịch nước rót đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Các phụ liệu (đường, nước, acid citric, vitamin C...) được tính, cân theo công thức nồng độ cần pha.
- Nước rót được pha theo đúng yêu cầu kỹ thuật (đảm bảo đúng nồng độ, tan hoàn toàn, đồng nhất).
- Nước rót được lọc trong, nhiệt độ lớn hơn 80^0C.
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tính toán lượng đường, nước, acid citric, vitamin C theo công thức.
- Cân, đong các nguyên phụ liệu đúng theo lượng đã tính toán.
- Vận hành thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc đúng an toàn và đúng kỹ thuật. Xử lý được các sự cố khi đun nóng, lọc dung dịch.
- Sử dụng được Bx kế hoặc Baume kế đo nồng độ dung dịch, nhận biết được độ trong của dung dịch.
- Xử lý được các sự cố xảy ra trong quá trình chuẩn bị nước rót sản xuất đồ hộp quả nước đường.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục dụng cụ, thiết bị pha dung dịch.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của dung dịch nước rót cho từng loại nguyên liệu quả.
- Trình bày cách sử dụng cân, dụng cụ đo thể tích, quy trình vận hành thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động khi vận hành thiết bị.
- Trình bày các phương pháp lọc, phương pháp làm nguội, phương pháp kiểm tra nồng độ dung dịch.

- Phân tích được nguyên nhân của các sự cố xảy ra trong quá trình chuẩn bị nước rót sản xuất đồ hộp quả nước đường và đề xuất được biện pháp xử lý các sự cố nêu trên.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nước, đường, acid citric, vitamin C.
- Nồi, nguồn nhiệt, cân đồng hồ, cân kỹ thuật, dụng cụ đo thể tích, thiết bị gia nhiệt có cánh khuấy, thiết bị lọc, dụng cụ lọc (xô, chậu, thùng, bể, vải lọc...), thiết bị làm nguội, Bx kế hoặc Baume kế...
- Giấy, bút, máy tính, bảng công thức pha chế nước rót...
- Bảng yêu cầu kỹ thuật của các loại nước rót.
- Bản quy trình vận hành của thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị để pha nước rót đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ pha dung dịch nước rót
- Các nguyên phụ liệu (đường, acid, nước,...) được tính và cân đúng theo công thức nồng độ nước rót cần pha	- Quan sát, kiểm tra lượng các nguyên phụ liệu và đối chiếu với bảng công thức pha chế nước rót
- Nước rót được pha đúng yêu cầu kỹ thuật (đảm bảo đúng nồng độ, tan hoàn toàn, nước rót trong, không bị lắng cặn và nhiệt độ lớn hơn 80^0C)	- Quan sát nước rót sau khi nấu, lọc để đánh giá độ trong. - Kiểm tra nồng độ chất khô hòa tan bằng Baume kế, nhiệt độ bằng nhiệt kế. - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của các loại nước rót
- Thiết bị được vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy trình vận hành của thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc. - Theo dõi hoạt động của thiết bị
- Thực hiện công việc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VÀO HỘP SẢN PHẨM SẢN XUẤT ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vào hộp sản phẩm sản xuất đồ hộp quả nước đường bao gồm các công việc: Kiểm tra bao bì, thiết bị và dụng cụ vào hộp; xếp quả vào hộp và định lượng; cho nước rót vào hộp nhằm đảm bảo đủ khối lượng các thành phần trong sản phẩm và sản phẩm có hình thức đẹp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các loại dụng cụ, thiết bị đóng gói sản phẩm đồ hộp quả nước đường đầy đủ, sạch, hoạt động tốt và an toàn.

- Các loại bao bì vào hộp sản phẩm đồ hộp quả nước đường đầy đủ số lượng, đúng chủng loại, sạch.

- Quả được xếp vào đúng loại bao bì, đủ lượng, tuân thủ yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp.

- Thời gian từ khi vào hộp đến khi thanh trùng không được quá 2 giờ.

- Nước rót được rót vào bao bì đúng yêu cầu kỹ thuật.

- Thiết bị vào hộp được vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xếp đúng, đủ, đẹp loại nguyên liệu theo yêu cầu.

- Rót dịch đạt yêu cầu theo tiêu chuẩn quy định.

- Vận hành thiết bị vào hộp, thiết bị rót an toàn và đúng kỹ thuật. Xử lý được các sự cố thông thường xảy ra khi vào hộp.

- Biết cách vệ sinh khu vực sản xuất theo quy định.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm các chủng loại bao bì.

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp sản phẩm.

- Nêu được tỷ lệ cái/nước khi đóng gói sản phẩm, tiêu chuẩn vệ sinh khi xếp sản phẩm và mục đích của quá trình đóng gói sản phẩm đồ hộp quả nước đường.

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật khi rót dịch.

- Nêu được nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quả và nước rót để vào hộp.
- Lọ thủy tinh và nắp, hộp kim loại có kích cỡ phù hợp với sản phẩm.
- Thiết bị rót, thiết bị định lượng và vào hộp sản phẩm, bàn thao tác.
- Bản yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp sản phẩm.
- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang, sổ ghi chép, bút.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được trang bị đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Các loại dụng cụ, thiết bị vào hộp quả nước đường đầy đủ, sạch, hoạt động tốt và an toàn	- Quan sát dụng cụ, thiết bị
- Các loại bao bì vào hộp sản phẩm đồ hộp quả nước đường đầy đủ số lượng, đúng chủng loại, sạch	- Đánh giá cảm quan bao bì. - Kiểm tra sổ ghi chép số lượng và loại bao bì
- Quả được xếp vào đúng loại bao bì, đủ lượng, tuân thủ yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra sản phẩm sau khi xếp. - Cân kiểm tra khối lượng phần cái trong hộp sau khi xếp phần cái vào hộp. - Cân kiểm tra khối lượng tịnh trong hộp sau khi rót nước vào hộp. - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp sản phẩm
- Thời gian từ khi vào hộp đến khi thanh trùng không được quá 2 giờ	- Quan sát và theo dõi thời gian
- Nước rót được rót vào bao bì đúng và đủ lượng yêu cầu, ngập bề mặt sản phẩm và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với yêu cầu về nước rót vào hộp
- Thiết bị vào hộp được vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy trình vận hành. - Theo dõi hoạt động của thiết bị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÀI KHÍ VÀ GHÉP NẮP ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bài khí và ghép nắp đồ hộp quả nước đường bao gồm các công việc: Kiểm tra bao bì, thiết bị và dụng cụ bài khí và ghép nắp; thực hiện bài khí và ghép nắp hộp; kiểm tra độ kín của hộp để đảm bảo hộp kín và đạt độ chân không yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt.

- Độ chân không khi bài khí lớn hơn hoặc bằng 350 mmHg.

- Nắp được ghép kín, mối ghép đẹp.

- Nhiệt độ nước nóng để kiểm tra độ kín của hộp lớn hơn 80^0C; thời gian ngâm từ 5 - 7 phút; mực nước trên mặt hộp 25 - 30 cm; độ chân không đạt 50 mmHg nếu dùng phương pháp hút chân không.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thực hiện công tác vệ sinh thiết bị bài khí và ghép nắp.

- Vận hành và sử dụng được thiết bị và dụng cụ bài khí và ghép nắp đúng quy trình kỹ thuật.

- Kiểm tra được độ kín của hộp.

- Áp dụng được các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

2. Kiến thức

- Nêu được các phương pháp ghép kín nắp đồ hộp.

- Trình bày được các tác dụng của việc bài khí, ghép nắp đến quá trình bảo quản sản phẩm.

- Trình bày được nguyên lý hoạt động của các loại máy bài khí, ghép mí; các sự cố thường gặp khi sử dụng thiết bị ghép nắp hộp và biện pháp xử lý.

- Trình bày được các phương pháp kiểm tra độ kín của hộp.

- Nêu được các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bán thành phẩm chuẩn bị bài khí, ghép nắp.
- Nắp bao bì phù hợp.
- Thiết bị bài khí, ghép mí.
- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang.
- Dụng cụ vệ sinh.
- Bảng thông số kỹ thuật quá trình bài khí.
- Bản yêu cầu kỹ thuật quá trình ghép kín đồ hộp.
- Bản yêu cầu kỹ thuật quá trình kiểm tra độ kín của hộp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người công nhân trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt	- Kiểm tra thiết bị và so sánh với danh mục thiết bị
- Đảm bảo độ chân không khi bài khí lớn hơn hoặc bằng 350 mmHg	- Đọc chỉ số của đồng hồ đo độ chân không của máy bài khí, ghép kín. - Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật quá trình bài khí
- Đảm bảo nắp được ghép kín, chắc chắn vào bao bì; cảm quan của mối ghép cân đối, đẹp	- Quan sát mối ghép phía bên ngoài hộp. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật quá trình ghép kín đồ hộp
- Nhiệt độ nước nóng để ngâm kiểm tra độ kín của hộp lớn hơn 80^0C; thời gian ngâm từ 5 - 7 phút; mực nước trên mặt hộp 25 - 30 cm; độ chân không đạt 50 mmHg nếu dùng phương pháp hút chân không	- Quan sát mực nước và đo nhiệt độ nước ngâm. - Theo dõi thời gian thực hiện. - Đọc chỉ số của đồng hồ đo độ chân không của máy hút chân không. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật quá trình kiểm tra độ kín của hộp
- Thực hiện công việc nhanh nhẹn, chính xác	- Quan sát

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THANH TRÙNG ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thanh trùng đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc: Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ thanh trùng; sắp xếp đồ hộp vào giỏ chứa hộp để thanh trùng; vận chuyển giỏ chứa đồ hộp vào thiết bị thanh trùng; cài đặt chế độ thanh trùng của thiết bị; thực hiện quá trình thanh trùng đồ hộp; làm nguội đồ hộp; làm khô bề mặt hộp sản phẩm. Công việc này nhằm tiêu diệt hoàn toàn các vi sinh vật có trong hộp để sản phẩm đồ hộp được bảo quản trong suốt thời gian bảo hành.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hộp được xếp vào trong giỏ đảm bảo đủ số lượng và truyền nhiệt tốt.
- Giỏ chứa đồ hộp được chuyển vào đúng vị trí của thiết bị thanh trùng quy định. An toàn khi vận chuyển, tránh đổ vỡ.
- Chế độ thanh trùng (nhiệt độ, áp suất, thời gian) được thực hiện đúng quy định đối với sản phẩm.
- Sản phẩm được làm nguội đến nhiệt độ yêu cầu (38^0C - 40^0C) trong thời gian quy định. Không bị nứt, vỡ, biến dạng hộp sau khi làm nguội.
- Bề mặt hộp được làm khô.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xếp hộp vào giỏ thanh trùng đúng qui cách.
- Vận chuyển các giỏ đồ hộp bằng xe kéo, pa lăng điện đến đúng vị trí của nồi thanh trùng.
- Vận hành thiết bị thanh trùng đúng quy định và đảm bảo an toàn.
- Thực hiện chế độ thanh trùng đúng quy định và xử lý được các sự cố thường gặp trong quá trình thanh trùng.

2. Kiến thức

- Trình bày được những quy định khi sắp xếp đồ hộp vào giỏ thanh trùng.
- Trình bày được các chế độ thanh trùng của sản phẩm đồ hộp quả nước đường và ý nghĩa của các thông số kỹ thuật trong chế độ thanh trùng.
- Nêu được mục đích, ý nghĩa của việc làm nguội sản phẩm và các phương pháp làm nguội sản phẩm.
- Nêu được nguyên lý hoạt động của thiết bị thanh trùng và phương pháp vận hành.
- Giải thích được nguyên nhân của các sự cố thường gặp trong quá trình thanh trùng và nêu được biện pháp giải quyết.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xe đẩy.
- Pa lăng điện.
- Sọt giỏ chứa hộp để thanh trùng.
- Thiết bị thanh trùng.
- Quạt gió, bể nước làm nguội.
- Nguồn nhiệt, nguồn nước.
- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang.
- Sổ ghi chép chế độ thanh trùng của từng nồi thanh trùng, bút.
- Bản quy định về chế độ thanh trùng.
- Bản yêu cầu kỹ thuật xếp hộp vào giỏ thanh trùng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người công nhân trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt	- Kiểm tra thiết bị và so sánh với danh mục thiết bị
- Hộp được xếp đủ số lượng vào trong giỏ, xếp lệch hàng và có kẽ hở giữa các hộp	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật xếp hộp vào giỏ thanh trùng
- Giỏ chứa đồ hộp được chuyển vào đúng vị trí của thiết bị thanh trùng quy định. An toàn khi vận chuyển, tránh đổ vỡ	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Chế độ thanh trùng (nhiệt độ, áp suất, thời gian) được thực hiện đúng quy định đối với sản phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định về chế độ thanh trùng. - Đọc thông tin ghi trong sổ theo dõi thanh trùng
- Sản phẩm được làm nguội đến nhiệt độ yêu cầu (38^0C - 40^0C) trong thời gian quy định. Không bị nứt, vỡ, biến dạng hộp sau khi làm nguội	- Quan sát hộp và đo nhiệt độ bên trong của hộp.
- Bề mặt hộp được làm khô	- Quan sát hộp sau khi làm khô.
- Thực hiện công việc nhanh, chính xác, thực hiện tốt an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với yêu cầu về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh giá chất lượng sản phẩm đồ hộp quả nước đường gồm các bước công việc sau: lấy mẫu; chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đánh giá chất lượng sản phẩm; đánh giá màu sắc, trạng thái, Bx, pH và xác định tỷ lệ cái/nước; kiểm tra sự hư hỏng của hộp do va đập hoặc do vi sinh vật của đồ hộp quả nước đường nhằm đánh giá chất lượng sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mẫu sản phẩm đồ hộp quả nước đường được lấy đảm bảo tính đại diện theo Thông tư số 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm phục vụ thanh tra, kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011.

- Các dụng cụ đầy đủ, khô, sạch; các thiết bị vận hành tốt.

- Thao tác thực hiện đúng trình tự, đúng quy định.

- Độ Bx, pH của sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đo chính xác.

- Độ giòn, chắc, màu sắc, hình dạng của phần cái sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đánh giá chính xác theo tiêu chuẩn.

- Tỷ lệ cái/nước của sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đánh giá đúng quy định.

- Các hộp hư hỏng do va đập hoặc do vi sinh vật được phát hiện và loại bỏ khỏi lô hàng.

- Đảm bảo an toàn thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lấy mẫu và bảo quản mẫu đúng quy định.

- Xác định các chỉ tiêu hóa lý của sản phẩm đúng yêu cầu.

- Xác định các chỉ tiêu cảm quan của sản phẩm đúng yêu cầu.

- Xác định tỷ lệ cái/nước các chỉ tiêu cảm quan của sản phẩm đúng yêu cầu.

- Thực hiện đúng các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm, an toàn lao động.

- Nhận biết được các hư hỏng của đồ hộp do va đập và vi sinh vật gây ra.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc điểm và công dụng của các loại dụng cụ, thiết bị dùng để đánh giá sản phẩm đồ hộp.

- Trình bày được đặc điểm của mẫu phân tích.

- Nêu được các phương pháp đánh giá sản phẩm đồ hộp.

- Nêu được nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm, an toàn lao động.

- Phân tích được nguyên nhân gây hư hỏng của đồ hộp do vi sinh vật gây ra.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mẫu sản phẩm đồ hộp quả nước đường, dụng cụ mở đồ hộp.

- Phòng đánh giá chất lượng sản phẩm.

- Cân kỹ thuật, cân đồng hồ, rây lưới, ống đong.

- Bx kế, pH kế, dụng cụ thủy tinh, chén sứ trắng.

- Tủ sấy, tủ lạnh bảo quản mẫu.

- Sổ ghi chép, phiếu ghi kết quả mẫu.

- Tài liệu tiêu chuẩn về sản phẩm cần đánh giá chất lượng.

- Bản Thông tư số 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm phục vụ thanh tra , kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ đầy đủ, khô, sạch; thiết bị vận hành tốt	- Đối chiếu với danh mục thiết bị. - Kiểm tra mức độ sạch của dụng cụ. - Quan sát trực tiếp người vận hành thiết bị
- Mẫu sản phẩm đồ hộp quả nước đường được lấy đảm bảo tính đại diện theo Thông tư số 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm phục vụ thanh tra, kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011	- Quan sát trực tiếp thao tác lấy mẫu kiểm tra của người thực hiện
- Độ Bx, pH của sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đo chính xác	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Đối chiếu với tiêu chuẩn quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ giòn, chắc, màu sắc, hình dạng của phần cái sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đánh giá chính xác theo tiêu chuẩn	- Kiểm tra các chỉ tiêu cảm quan của mẫu. - Đối chiếu với tiêu chuẩn sản phẩm
- Tỷ lệ cái/nước của sản phẩm đồ hộp quả nước đường được đánh giá đúng quy định	- Kiểm tra tỷ lệ cái/nước của mẫu. - Đối chiếu với tiêu chuẩn sản phẩm
- Các hộp hư hỏng do va đập hoặc do vi sinh vật được phát hiện và loại bỏ khỏi lô hàng	- Kiểm tra trực tiếp các lô hàng
- Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện. - Đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO ÔN SẢN PHẨM ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo ôn sản phẩm đồ hộp quả nước đường, công việc này gồm các bước công việc sau: Kiểm tra kho bảo ôn; chuyển sản phẩm đồ hộp vào kho; tiến hành bảo quản và theo dõi theo định kỳ; xử lý các sản phẩm đồ hộp bị hư hỏng nhằm ổn định chất lượng cho sản phẩm đồ hộp và chuẩn bị cho quá trình tiêu thụ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được xếp trong kho để bảo ôn đúng quy định.
- Sản phẩm bảo ôn được bảo quản đúng chế độ quy định về nhiệt độ, thời gian.
- Các biểu hiện hư hỏng của sản phẩm được kịp thời phát hiện.
- Sản phẩm hư hỏng được xử lý đúng quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chế độ cài đặt kho bảo quản và sử dụng nhiệt kế, ẩm kế đúng quy trình.
- Vận chuyển, sắp xếp sản phẩm vào kho đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Phát hiện các hư hỏng của sản phẩm kịp thời và xử lý đúng quy định.

2. Kiến thức

- Nêu các yêu cầu về chế độ kho bảo ôn.
- Trình bày nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho để bảo ôn.
- Nêu chế độ bảo ôn sản phẩm.
- Trình bày được các dạng hư hỏng của sản phẩm khi bảo ôn.
- Trình bày phương pháp lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu trong thời gian bảo ôn.
- Giải thích các nguyên nhân và đề xuất biện pháp khắc phục các dấu hiệu hư hỏng của sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường.
- Kho bảo quản, kệ xếp sản phẩm, bìa giấy.
- Nhiệt kế, ẩm kế.
- Phương tiện vận chuyển.
- Thẻ kho, nhật ký kho, giấy, bút.
- Bản yêu cầu kỹ thuật trong kho bảo ôn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kho bảo ôn sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo ôn	- Quan sát, kiểm tra kho bảo quản - Kiểm tra chế độ cài đặt của kho
- Sản phẩm bảo ôn được bảo quản đúng chế độ quy định về nhiệt độ, thời gian	- Kiểm tra nhiệt độ, độ ẩm trên các thiết bị đo. - Kiểm tra thông tin trên thẻ kho của các lô hàng. - So sánh với bản yêu cầu kỹ thuật trong kho bảo ôn
- Sản phẩm được theo dõi hàng ngày để kịp thời phát hiện các hư hỏng	- Kiểm tra thông tin trong sổ nhật ký theo dõi sản phẩm bảo ôn trong kho
- Sản phẩm hư hỏng được xử lý đúng quy định	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra thông tin trong phiếu xử lý sản phẩm hỏng
- Thực hiện công việc đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: DÁN NHÃN ĐÓNG THÙNG ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dán nhãn, đóng thùng đồ hộp quả nước đường bao gồm những bước công việc: Tiếp nhận sản phẩm đã bảo ôn; chuẩn bị nhãn, bao bì thùng carton; dán nhãn sản phẩm đồ hộp quả nước đường; sắp xếp hộp vào thùng carton; dán thùng, xiết đai, dán nhãn thùng carton... nhằm mục đích tạo thành đơn vị hàng hóa hoàn chỉnh để chuẩn bị tiêu thụ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị dán nhãn, đóng thùng được chuẩn bị đầy đủ.
- Nhãn đảm bảo ghi đầy đủ các thông tin theo Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ về nhãn hàng hóa.
- Nhãn được dán chặt, ngay ngắn vào hộp.
- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật.
- Thùng sản phẩm được dán thùng và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Dán nhãn hộp đúng theo yêu cầu kỹ thuật.
- Lựa chọn sọt nhựa/thùng carton, xếp sản phẩm vào thùng nhanh, gọn và dán thùng, xiết đai đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận hành các thiết bị dán thùng, xiết đai, vận chuyển đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố khi vận hành các thiết bị.

2. Kiến thức

- Trình bày được quy định sắp xếp trong sọt, thùng và tác dụng của việc dán thùng, xiết đai thùng carton.
- Nêu được nguyên nhân các lỗi xảy ra trong quá trình đóng gói sản phẩm và đề xuất các biện pháp khắc phục.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm hoàn thiện.
- Sọt nhựa/thùng carton, băng dính, các thiết bị dính băng dính lên thùng carton, gim và các thiết bị đóng gim, dụng cụ xiết đai.
- Nhãn hộp, nhãn thùng.

- Bản Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ về nhãn hàng hóa.

- Bản quy định xếp sản phẩm đồ hộp vào thùng carton.

- Bản quy định về dán thùng và xiết đai thùng carton.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị dán nhãn, đóng thùng và nhãn các loại được chuẩn bị đầy đủ	- Kiểm tra và so với danh mục quy định
- Nhãn đảm bảo ghi đầy đủ các thông tin theo Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ về nhãn hàng hóa	- Kiểm tra thông tin trên nhãn - So sánh với quy định về nhãn hàng hóa theo Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ
- Nhãn được dán chặt, ngay ngắn vào hộp	- Kiểm tra các hộp sản phẩm đã dán nhãn
- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra các thùng sản phẩm và đối chiếu với bản quy định xếp sản phẩm đồ hộp vào thùng carton
- Thùng sản phẩm được dán thùng và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ	- Kiểm tra thùng sản phẩm sau khi dán, xiết đai và đối chiếu với bản quy định về dán thùng và xiết đai thùng carton
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, đảm bảo năng suất	- Quan sát, đánh giá và so với định mức quy định về năng suất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO QUẢN THÀNH PHẨM ĐỒ HỘP QUẢ NƯỚC ĐƯỜNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo quản thành phẩm đồ hộp quả nước đường gồm các bước công việc: Kiểm tra kho bảo quản; chuyển thùng sản phẩm vào kho; tiến hành bảo quản; theo dõi, xử lý các sản phẩm đồ hộp bị hư hỏng nhằm đảm bảo chất lượng cho sản phẩm đồ hộp quả nước đường cho quá trình tiêu thụ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kho bảo quản sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo quản.
- Các thùng đựng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá theo từng lô, có đầy đủ các thông tin của lô hàng.
- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được bảo quản theo đúng chế độ (nhiệt độ, độ ẩm, thời gian...).
- Sản phẩm được thường xuyên theo dõi chất lượng để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm và có phương pháp xử lý phù hợp.
- Việc xuất, nhập sản phẩm đảm bảo yêu cầu nhập trước, xuất trước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chế độ kho bảo quản và sử dụng nhiệt kế, ẩm kế đúng quy trình.
- Vận chuyển, sắp xếp sản phẩm vào kho và ghi thẻ kho đúng yêu cầu.
- Kiểm tra các chỉ tiêu của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Phát hiện và xử lý các hư hỏng của sản phẩm đồ hộp quả nước đường kịp thời.

2. Kiến thức

- Nêu các yêu cầu về vệ sinh và chế độ kho bảo quản.
- Trình bày phương pháp sử dụng nhiệt kế, ẩm kế.
- Trình bày nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho và các yêu cầu kỹ thuật khi sắp xếp sản phẩm.
- Nêu chế độ bảo quản và các phương pháp bảo quản sản phẩm đồ hộp quả nước đường.
- Trình bày phương pháp lấy mẫu và kiểm tra sản phẩm trong thời gian bảo quản.
- Giải thích các nguyên nhân và đề xuất biện pháp khắc phục các dấu hiệu hư hỏng của sản phẩm đồ hộp quả nước đường.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường đã đóng thùng.
- Kho bảo quản, nhiệt kế, ẩm kế, dàn lạnh...
- Sổ xuất nhập kho, thẻ kho, sổ nhật ký, bút bi, bút lông dầu.
- Bảng chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm đồ hộp quả nước đường.
- Bản yêu cầu kỹ thuật về kho bảo quản sản phẩm đồ hộp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kho bảo quản sạch, khô ráo, đầy đủ các dụng cụ, thiết bị. - Các thiết bị được cài đặt đúng chế độ bảo quản	- Quan sát, kiểm tra kho bảo quản và so với tiêu chuẩn về kho bảo quản. - Kiểm tra thông số các thiết bị và so với yêu cầu kỹ thuật về kho bảo quản sản phẩm đồ hộp…
- Các thùng đựng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá theo từng lô, có đầy đủ các thông tin của lô hàng	- Kiểm tra kệ, giá sắp xếp sản phẩm và thẻ kho của các lô hàng
- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được bảo quản theo đúng chế độ (nhiệt độ, độ ẩm, thời gian...)	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra chế độ kho bảo quản qua ẩm kế, nhiệt kế
- Sản phẩm được thường xuyên theo dõi chất lượng để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm và có phương pháp xử lý phù hợp	- Kiểm tra sổ nhật ký theo dõi sản phẩm trong kho. - Định kỳ lấy mẫu kiểm tra và đối chiếu bảng chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm đồ hộp quả nước đường
- Việc xuất, nhập sản phẩm đảm bảo yêu cầu nhập trước, xuất trước	- Kiểm tra sổ xuất, nhập kho và các thẻ kho
- Thao tác thực hiện công việc cẩn thận, chính xác	- Quan sát người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ, DỤNG CỤ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ sản xuất đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Lựa chọn thiết bị, dụng cụ; bố trí thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng sản xuất đồ hộp nước quả; vận hành thử thiết bị ; vệ sinh và làm khô thiết bị, dụng cụ nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ thiết bị, dụng cụ ở tình trạng hoạt động tốt và sạch sẽ trước khi đi vào sản xuất để đảm bảo sản phẩm đạt yêu cầu về vệ sinh an toàn thực phẩm. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị, dụng cụ đầy đủ theo danh mục.
- Thiết bị, dụng cụ đạt yêu cầu về thiết bị, dụng cụ Chế biến rau quả theo QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả".
- Thiết bị, dụng cụ được bố trí hợp lý, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất, thuận lợi cho việc sử dụng, theo nguyên tắc một chiều.
- Thiết bị bảo đảm yêu cầu kỹ thuật, hoạt động tốt, an toàn.
- Dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị, dụng cụ được pha đúng quy trình, đúng loại, đúng nồng độ.
- Thiết bị, dụng cụ được vệ sinh đúng quy trình vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Bố trí dụng cụ, thiết bị đúng vị trí trong nhà xưởng, gọn gàng, thuận tiện cho thao tác làm việc.
- Vận hành thử thiết bị theo đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.
- Pha được hóa chất tẩy rửa vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng loại, đúng nồng độ và đúng khối lượng.
- Vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng quy trình.
- Phát hiện các dụng cụ, thiết bị chưa đạt yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nêu yêu cầu kỹ thuật của các loại dụng cụ, thiết bị trong sản xuất đồ hộp nước quả theo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia.
- Nêu được nguyên tắc bố trí các thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng sản xuất rau quả.

- Trình bày được cách pha dung dịch hóa chất vệ sinh, sát trùng thiết bị, dụng cụ đúng loại, đúng nồng độ và đúng khối lượng.

- Trình bày được quy trình vận hành các thiết bị, dụng cụ và biện pháp đảm bảo an toàn lao động khi vận hành thiết bị.

- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Danh mục thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất đồ hộp nước quả.

- Tất cả thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất đồ hộp nước quả: cân, nhiệt kế, dụng cụ chứa đựng, dao, bao bì, sọt, thiết bị phân loại, gọt vỏ, đun nóng, thùng chứa, máy rửa quả, máy rửa lọ, máy ghép nắp, nồi thanh trùng... hoạt động tốt.

- Hóa chất vệ sinh thiết bị.

- Bể rửa, dụng cụ vệ sinh thiết bị.

- Sơ đồ bố trí dụng cụ, thiết bị trong nhà xưởng.

- Bảng quy trình vận hành các thiết bị dùng trong sản xuất đồ hộp nước quả.

- Sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

- Bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

- Bản QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả".

- Nguồn lực: Công việc này được thực hiện nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị, dụng cụ được pha đúng quy trình, đúng loại, đúng nồng độ	- Quan sát người thực hiện và so sánh với sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để vệ sinh thiết bị, dụng cụ. - Kiểm tra nồng độ hóa chất và số lượng sau khi pha. Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh thiết bị, dụng cụ
- Thiết bị, dụng cụ đầy đủ	- Kiểm tra thực tế và so sánh với danh mục thiết bị dụng cụ
- Thiết bị, dụng cụ đạt yêu cầu về thiết bị, dụng cụ chế biến theo QCVN 01-09:2009/ BNNPTNT về "Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở Chế biến rau quả"	- Kiểm tra thực tế và so sánh với QCVN 01-09:2009/BNNPTNT

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ được bố trí hợp lý, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất	- Kiểm tra theo sơ đồ
- Vận hành không tải các thiết bị theo đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra thiết bị khi vận hành và so sánh với bảng quy trình vận hành thiết bị
- Thiết bị, dụng cụ được vệ sinh đúng quy trình, sạch, khô, nguyên vẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra thiết bị sau khi vệ sinh
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc nhanh nhẹn	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BAO BÌ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị bao bì để sản xuất đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: tiếp nhận; kiểm tra trạng thái bên ngoài và bên trong bao bì; rửa, khử trùng và làm khô bao bì. Các bước này được thực hiện nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ bao bì chứa đựng sản phẩm ở tình trạng sạch sẽ, đảm bảo an toàn thực phẩm trước khi đi vào sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bao bì đóng gói sản phẩm đồ hộp nước quả đúng chủng loại và đủ số lượng.
- Vật liệu làm bao bì phải phù hợp quy định tại QCVN 12-1:2011/BYT, QCVN 12-2:2011/BYT và QCVN 12-3:2011/BYT của Bộ Y tế.
- Bao bì và nắp đảm bảo nguyên vẹn, không móp méo, thủng, không nứt, vỡ, sứt miệng, không rách, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng.
- Nhãn sản phẩm đồ hộp nước quả đảm bảo nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng.
- Dung dịch hóa chất rửa, khử trùng bao bì đúng loại, đúng nồng độ.
- Bao bì đóng gói sản phẩm sạch tạp chất và hóa chất, khô, không hư hỏng sau khi rửa, khử trùng và làm khô.
- Các thiết bị rửa, khử trùng, làm khô,... được vận hành đúng quy trình và an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành thiết bị rửa, khử trùng, làm khô đúng quy trình, đảm bảo an toàn, phát hiện và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.
- Sử dụng hóa chất rửa, khử trùng bao bì đúng loại.
- Rửa sạch, khử trùng, làm khô bao bì đúng quy trình và chế độ kỹ thuật.
- Nhận biết được các loại bao bì đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của bao bì và nhãn sử dụng để đóng gói sản phẩm đồ hộp nước quả và ảnh hưởng của bao bì tới chất lượng sản phẩm.
- Nêu được đặc tính và vai trò của các loại hóa chất tẩy rửa, khử trùng bao bì và trình bày phương pháp pha hóa chất rửa, khử trùng bao bì.
- Trình bày được quy trình vận hành các thiết bị rửa, khử trùng và làm khô bao bì.
- Trình bày được các phương pháp rửa, khử trùng, làm khô và kiểm tra độ sạch của bao bì.
- Giải thích được tác dụng của việc khử trùng và làm khô bao bì.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bao bì: lọ thuỷ tinh, hộp kim loại, thùng carton, sọt nhựa, nhãn sản phẩm.
- Các loại hóa chất tẩy rửa, dụng cụ rửa,...
- Máy rửa, khử trùng, làm khô (tủ sấy, quạt gió, dàn phơi,...), dụng cụ kiểm tra độ sạch của bao bì...
- Găng tay, bảo hộ lao động, thiết bị đong pha hóa chất, lò hơi, thùng chứa, khay chứa, cẩu, xe đẩy, pallet, xe nâng...
- Sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để vệ sinh bao bì.
- Bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để vệ sinh bao bì.
- Nguồn lực: Công việc này được thực hiện nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Bao bì đóng gói sản đồ hộp nước quả được nhận đúng chủng loại và đủ số lượng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và kiểm tra các thông tin trên phiếu xuất kho, sổ bàn giao ca
- Vật liệu làm bao bì phải phù hợp quy định tại QCVN 12-1:2011/BYT, QCVN 12-2:2011/BYT và QCVN 12-3:2011/BYT của Bộ Y tế	- Kiểm tra vật liệu của từng loại bao bì và so với quy định tương ứng của loại bao bì đó
- Bao bì và nắp đảm bảo nguyên vẹn, không móp méo, thủng, không nứt, vỡ, sứt miệng, không rách, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng: + Bao bì kim loại không móp méo, thủng, gỉ sét, hở mối ghép. Đảm bảo lớp vecni bên trong phủ đều, nhẵn, không bị bong tróc. + Bao bì thủy tinh không nứt, vỡ, sứt miệng. + Nắp các loại bao bì nguyên vẹn, lớp đệm cao su ở nắp đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.	- Kiểm tra từng loại bao bì và nắp tương ứng
+ Bao PE không rách, độ dày và độ trong theo quy định. + Thùng giấy nguyên vẹn, không ẩm, không rách. + Đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng trên bao bì đối với loại bao bì có in sẵn nhãn	

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nhãn sản phẩm đồ hộp nước quả được kiểm tra đảm bảo nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng	- Kiểm tra nhãn sản phẩm đã được chọn
- Dung dịch hóa chất rửa, khử trùng bao bì được pha đúng loại, đúng nồng độ	- Cân hóa chất trước khi pha và so với bảng quy định. - Quan sát người thực hiện và so sánh với sơ đồ quy trình pha dung dịch hóa chất để rửa và khử trùng bao bì. - Kiểm tra nồng độ hóa chất và số lượng sau khi pha. Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về dung dịch dùng để rửa và khử trùng bao bì. - Đo nồng độ dung dịch khử trùng bằng giấy thử chlorin
- Bao bì đóng gói sản phẩm đồ hộp nước quả đảm bảo sạch tạp chất và hóa chất, khô, không hư hỏng sau khi rửa, khử trùng, làm khô	- Kiểm tra, đánh giá bao bì sau khi rửa, khử trùng và làm khô
- Các thiết bị rửa, khử trùng, làm khô,... được vận hành đúng quy trình và an toàn	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện
- Thao tác rửa, khử trùng, làm khô đúng quy trình, đúng chế độ	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra chế độ vận hành của người thực hiện
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc nhanh nhẹn, chính xác	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LỰA CHỌN NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả bao gồm các công việc: Nhận nguyên liệu từ kho, loại bỏ các nguyên liệu không đạt yêu cầu để sản xuất đồ hộp nước quả, phân loại nguyên liệu theo kích thước, phân loại nguyên liệu theo màu sắc, chuyển nguyên liệu không đạt yêu cầu đến nơi xử lý nhằm nguyên liệu đồng đều về độ chín, kích thước... thuận lợi cho các công đoạn tiếp theo và đảm bảo chất lượng sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nguyên liệu được lựa chọn theo yêu cầu kỹ thuật: tươi, không bị bầm dập, sâu bệnh, đảm bảo đủ khối lượng theo từng ca sản xuất.
- Nguyên liệu phải đồng đều và đảm bảo yêu cầu kỹ thuật về kích thước, độ chín khi chế biến đồ hộp nước quả.
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được chuyển đến nơi xử lý gọn gàng, không rơi vãi, đúng vị trí tập kết và đảm bảo khu vực lựa chọn sạch phế liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết nguyên liệu phù hợp để sản xuất đồ hộp nước quả, loại bỏ các nguyên liệu không đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Vận hành máy phân loại nguyên liệu theo đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.
- Xử lý được các sự cố thông thường xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị.
- Sử dụng được các dụng cụ, thiết bị dùng để vận chuyển nguyên liệu không đạt yêu cầu đến nơi tập kết đúng quy định.
- Chọn được loại cân và thao tác cân chính xác lượng nguyên liệu cần dùng trong từng ca sản xuất.

2. Kiến thức

- Nêu năng suất hoạt động của nhà máy.
- Trình bày yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn về màu sắc, kích thước, khối lượng của các nguyên liệu rau quả được sử dụng trong sản xuất đồ hộp nước quả.
- Trình bày phương pháp đánh giá cảm quan nguyên liệu.
- Trình bày được cách sử dụng cân, quy trình vận hành máy phân loại, băng tải, gầu tải và quy định về an toàn khi vận hành thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả dùng để sản xuất đồ hộp nước quả.
- Bảng tiêu chuẩn nguyên liệu dùng trong sản xuất đồ hộp nước quả.
- Các loại cân, dụng cụ chứa (sọt, thùng, thau...), bàn làm việc, thước kẹp, dụng cụ đo độ cứng, bàn phân loại, máy phân loại, pallet, băng tải, gầu tải, xe nâng, giấy, bút, sổ nhập kho...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu được lựa chọn theo yêu cầu kỹ thuật: tươi, không bị bầm dập, sâu bệnh, đảm bảo đủ khối lượng theo từng ca sản xuất	- Quan sát, đánh giá cảm quan. - Kiểm tra cân và kiểm tra các thông tin ghi trong sổ nhập kho
- Nguyên liệu phải đồng đều và đảm bảo yêu cầu kỹ thuật về kích thước khi sản xuất đồ hộp nước quả	- Quan sát, đánh giá cảm quan. - Kiểm tra kích thước bằng thước đo. - Kiểm tra khối lượng bằng cân. - Đối chiếu với bảng tiêu chuẩn nguyên liệu dùng trong sản xuất đồ hộp nước quả
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được chuyển đến nơi xử lý gọn gàng, không rơi vãi, đúng vị trí tập kết và đảm bảo khu vực lựa chọn sạch phế liệu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra khu vực lựa chọn nguyên liệu
- Thao tác thực hiện công việc chính xác	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỬA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Rửa nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra dụng cụ, thiết bị rửa nguyên liệu quả; ngâm nguyên liệu; rửa nguyên liệu; rửa lại nguyên liệu; làm ráo nguyên liệu sau khi rửa nhằm làm sạch nguyên liệu quả trước khi đưa vào chế biến đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị dùng để rửa nguyên liệu trong sản xuất đồ hộp nước quả sạch, khô ráo, hoạt động tốt và an toàn.
- Quả cần rửa được ngâm ngập trong nước rửa, đúng thời gian, nhiệt độ và nồng độ dung dịch ngâm.
- Quả được rửa sạch đất, cát và một phần vi sinh vật trên bề mặt nguyên liệu.
- Quả không bị bầm dập, nát gãy, khô ráo và sạch dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu; quá trình rửa phải đảm bảo an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm.
- Nước dùng để rửa và tráng lại đảm bảo yêu cầu theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.
- Tiết kiệm nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành thiết bị rửa đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện các sự cố khi vận hành thiết bị.
- Pha dung dịch ngâm đúng nồng độ và ngâm nguyên liệu cần rửa vào dung dịch ngâm đúng thời gian.
- Thực hiện được thao tác kiểm tra cảm quan nguyên liệu sau khi rửa.
- Vận hành thiết bị làm ráo và xử lý được các sự cố khi làm ráo nguyên liệu sau khi rửa.

2. Kiến thức

- Trình bày quy trình vận hành thiết bị rửa, làm ráo và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi vận hành thiết bị.
- Nêu mục đích, yêu cầu kỹ thuật và tác dụng của dung dịch ngâm.
- Nêu lượng nước cấp vào máy rửa và trình bày tiêu chuẩn nước dùng để rửa.
- Trình bày yêu cầu nguyên liệu sau khi rửa và mục đích quá trình rửa lại.
- Trình bày phương pháp kiểm tra dư lượng hóa chất và làm ráo nguyên liệu.
- Áp dụng được biện pháp khắc phục các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị rửa, làm ráo hoặc đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu dùng để sản xuất đồ hộp nước quả.
- Dung dịch sát trùng quả (chlorin, ozône,...)
- Bể rửa, thau rửa, thiết bị rửa rau quả (thiết bị thổi khí, bơi chèo...), rổ nhựa, thiết bị làm ráo...; danh mục các dụng cụ thiết bị dung trong công đoạn rửa quả.
- Bản tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế.
- Bảng thông số kỹ thuật của công đoạn rửa nguyên liệu.
- Bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi rửa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị dùng để rửa nguyên liệu trong sản xuất đồ hộp nước quả sạch, khô ráo, hoạt động tốt và an toàn	- Quan sát, kiểm tra, và so sánh với danh mục các dụng cụ thiết bị dung trong công đoạn rửa quả
- Nguyên liệu cần rửa được ngâm ngập trong nước rửa, đúng thời gian, nhiệt độ và nồng độ dung dịch ngâm	- Quan sát, đánh giá cảm quan - Đo nhiệt độ dung dịch ngâm - Đo hàm lượng Clo bằng giấy thử chlorine - So sánh với bảng thông số kỹ thuật của công đoạn rửa nguyên liệu
- Nguyên liệu được rửa sạch đất, cát và một phần vi sinh vật trên bề mặt nguyên liệu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra cảm quan nguyên liệu quả sau khi rửa
- Nước dùng để rửa và tráng lại đảm bảo yêu cầu theo tiêu chuẩn về vệ sinh nước ăn uống theo Quyết định số 1329/2002/QĐ-BYT ngày 18/4/2002 của Bộ Y tế. Nước tráng lại hàm lượng Clo không quá 3 ppm	- Kiểm tra nguồn nước cấp - Đo hàm lượng Clo bằng giấy thử chlorin
- Nguyên liệu không bị bầm dập, nát gãy, khô ráo; quá trình rửa phải đảm bảo an toàn lao động và an toàn vệ sinh thực phẩm	- Kiểm tra nguyên liệu sau khi rửa, làm ráo - Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi rửa
- Tiết kiệm nước	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Thao tác thực hiện công việc chính xác, tiết kiệm	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LOẠI BỎ PHẦN KHÔNG SỬ DỤNG CỦA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Loại bỏ phần không sử dụng của nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ loại bỏ phần không sử dụng trong nguyên liệu; bỏ hoa, cuống của nguyên liệu; gọt vỏ nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả; loại hạt trong nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả; chuyển phế liệu đến nơi xử lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị gọt vỏ, chà, tách hạt, máy gọt vỏ chuyển dứa liên hợp... phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.

- Nguyên liệu được loại bỏ sạch các phần không sử dụng như rễ, cuống, núm quả, hoa, lõi, mắt, hạt... theo yêu cầu kỹ thuật của từng loại quả. Đảm bảo nguyên liệu không bị dập, nát.

- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định

- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành đúng yêu cầu kỹ thuật máy gọt vỏ, máy chà,...

- Sử dụng thành thạo dụng cụ gọt vỏ, lấy mắt,...

- Loại bỏ sạch các phần không sử dụng theo yêu cầu của từng nguyên liệu

2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật của máy gọt vỏ, máy chà, đột lõi,...

- Yêu cầu kỹ thuật của công đoạn gọt vỏ, tách hạt, chà, đột lõi,...

- Quy trình vận hành máy gọt vỏ, máy chà,...

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả.

- Dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thiết bị gọt vỏ, máy chà,..., bàn phân loại, thước đo, mẫu định dạng, bút, viết...

- Bản hướng dẫn quy trình vận hành các thiết bị gọt vỏ, đột lõi, máy chà.

- Bản yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi loại bỏ những phần không sử dụng được.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị gọt vỏ, máy chà, đột lõi,..., bàn phân loại phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ định hình, thiết bị cắt nhỏ và so với danh mục
- Nguyên liệu sạch rễ, cuống, núm quả, hoa, hạt... theo yêu cầu kỹ thuật, đảm bảo nguyên liệu không bị dập	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nguyên liệu sau khi xử lý và so sánh với bản yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi loại bỏ những phần không sử dụng được
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Theo dõi hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bản hướng dẫn quy trình vận hành các thiết bị
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định	- Quan sát, đánh giá
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LÀM NHỎ NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Làm nhỏ nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả gồm các bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ làm nhỏ nguyên liệu; băm xé sơ bộ nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả; xay nghiền nguyên liệu sản xuất đồ hộp nước quả; ngừng máy băm xé, xay nghiền nhằm giúp cho công đoạn tiếp theo thu được tối đa lượng nước quả.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị làm nhỏ nguyên liệu nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.

- Nguyên liệu được làm nhỏ đúng kích thước theo yêu cầu sản phẩm.

- Các thiết bị dùng để làm nhỏ được vận hành đúng quy trình, an toàn.

- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Làm nhỏ đúng kích thước theo yêu cầu sản phẩm.

- Vận hành thiết bị làm nhỏ đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố khi vận hành.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị của công đoạn làm nhỏ.

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của quá trình làm nhỏ nguyên liệu quả.

- Trình bày quy trình vận hành các thiết bị dùng để làm nhỏ nguyên liệu (máy băm xé, máy xay nghiền...) và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Áp dụng được biện pháp khắc phục được các sự cố xảy ra trong quá trình làm nhỏ hoặc đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu quả.

- Dụng cụ chứa đựng và tiếp nguyên liệu.

- Thiết bị băm xé, xay nghiền.

- Bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy.

- Bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi làm nhỏ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị làm nhỏ nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát các thiết bị, dụng cụ làm nhỏ nguyên liệu rau quả. - Kiểm tra thiết bị, dụng cụ
- Nguyên liệu được băm xé hoặc xay nghiền đúng kích thước yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra kích thước nguyên liệu sau khi băm xé hoặc xay nghiền và đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau khi làm nhỏ
- Các thiết bị dùng để làm nhỏ quả được vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát và đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành thiết bị
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí trong thời gian quy định	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và so với quy định về kiểm soát phế liệu và chất thải
- Thực hiện công việc chính xác, an toàn và hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THU NHẬN DỊCH QUẢ HOẶC BỘT THỊT QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thu nhận dịch quả hoặc bột thịt quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ thu nhận dịch quả hoặc bột thịt quả; ép hoặc chà nguyên liệu để thu nhận nước quả hoặc bột thịt quả; chuyển phế liệu đến nơi xử lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị chà, ép nguyên liệu được chuẩn bị đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Chọn kích thước rây chà phù hợp với loại nguyên liệu chà.
- Nguyên liệu được chà đúng yêu cầu kỹ thuật và đạt yêu cầu về hiệu suất thu hồi bột chà.
- Nguyên liệu được ép đúng yêu cầu kỹ thuật và đạt yêu cầu về hiệu suất thu hồi nước quả.
- Thiết bị được vận hành đúng quy trình, an toàn lao động, đảm bảo vệ sinh thực phẩm.
- Bã được chuyển đến khu vực chứa bã nhanh chóng và đảm bảo vệ sinh.

1. Kỹ năng

- Vận hành thiết bị ép, chà quả an toàn, đúng quy trình.
- Xử lý được các sự cố khi chà hoặc ép nguyên liệu quả.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị của công đoạn thu nhận dịch quả hoặc bột thịt quả.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của quá trình thu nhận dịch quả hoặc bột thịt quả.
- Trình bày quy trình vận hành máy ép, máy chà và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Đề xuất được biện pháp khắc phục được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị chà, ép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị chà, ép quả.
- Dụng cụ chứa sản phẩm.
- Phương tiện vận chuyển.
- Hóa chất và dụng cụ vệ sinh thiết bị.
- Đồ bảo hộ lao động.
- Bản yêu cầu kỹ thuật của bột chà và hiệu suất thu hồi bột chà.
- Bản quy định về vận hành thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị chà, ép nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- So sánh với danh mục thiết bị, dụng cụ. - Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Chọn kích thước rây chà phù hợp với loại nguyên liệu chà	- Quan sát cỡ rây và so sánh với loại nguyên liệu sử dụng
- Nguyên liệu được chà đúng yêu cầu kỹ thuật và đạt yêu cầu về hiệu suất thu hồi bột chà	- Đánh giá cảm quan bột chà và bã chà - Kiểm tra sổ ghi chép hiệu suất chà - Đối chiếu với bản yêu cầu kỹ thuật của bột chà và hiệu suất thu hồi bột chà
- Nước ép thu được đạt yêu cầu về pH, Bx và đạt yêu cầu về hiệu suất thu hồi dịch ép	- Đánh giá cảm quan nước ép - Đo pH, Bx của nước quả ép - Kiểm tra sổ ghi chép về hiệu suất ép
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và so với quy định về vận hành thiết bị
- Bã được chuyển đến khu vực chứa bã nhanh chóng và đảm bảo vệ sinh	- Quan sát người thực hiện và so với quy định về vận chuyển, xử lý bã thải
- Thao tác thực hiện công việc nhanh nhẹn, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHỐI TRỘN NGUYÊN PHỤ LIỆU VÀO NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phối trộn nguyên phụ liệu vào nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ phối trộn nước quả; cân nguyên phụ liệu, hòa trộn nguyên phụ liệu vào nước quả, kiểm tra nước quả sau phối trộn nhằm tạo ra hương vị cảm quan của nước quả đạt yêu cầu đối với sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị để phối trộn phụ liệu vào nước quả đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Các phụ liệu (đường, nước, acid citric, vitamin C...) được lựa chọn đúng chủng loại. Phụ gia sử dụng là loại được cho phép sử dụng trong chế biến thực phẩm.
- Các phụ liệu (đường, nước, acid citric, vitamin C...) được cân đúng số lượng theo công thức pha chế.
- Phối trộn nguyên phụ liệu đúng tỷ lệ và đúng quy trình kỹ thuật.
- Nước quả sau khi phối trộn đạt yêu cầu về độ Bx, pH, màu sắc, độ trong và hương vị theo quy định.
- Thiết bị được vận hành đúng quy trình, an toàn; đảm bảo vệ sinh thực phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tính toán lượng đường, nước, acid citric, vitamin C theo công thức.
- Cân, đong các nguyên phụ liệu đúng theo lượng đã tính toán.
- Vận hành thiết bị pha chế an toàn và đúng kỹ thuật. Xử lý được các sự cố khi đun nóng, lọc dung dịch.
- Sử dụng Bx kế đo nồng độ dung dịch , nhận biết được độ trong của dung dịch.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục dụng cụ, thiết bị pha dung dịch.
- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật của dung dịch nước rót cho từng loại nguyên liệu quả.
- Trình bày cách sử dụng cân, bình lường, quy trình vận hành thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động khi vận hành thiết bị.
- Trình bày các phương pháp lọc, phương pháp làm nguội, phương pháp kiểm tra nồng độ dung dịch.
- Có biện pháp khắc phục được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị nấu, lọc nước rót hoặc đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nước quả hoặc bột chà, nước, đường, acid citric, vitamin C....

- Thùng phối trộn, cân đồng hồ, cân kỹ thuật, dụng cụ lường, thiết bị gia nhiệt có cánh khuấy, thiết bị lọc, dụng cụ lọc (xô, chậu, thùng, bể, vải lọc...), thiết bị làm nguội, Bx kế hoặc Baume kế...

- Giấy, bút, máy tính, bảng công thức pha chế nước quả.

- Danh mục phụ liệu được cho phép sử dụng trong chế biến thực phẩm (theo quy định của Bộ y tế).

- Bảng quy trình phối trộn phụ liệu vào nước quả.

- Bản quy trình vận hành của thiết bị gia nhiệt, thiết bị lọc, thùng phối trộn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị để phối trộn nước quả đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ phối trộn phụ liệu vào nước quả
- Các phụ liệu (đường, nước, acid citric, vitamin C...) được lựa chọn đúng chủng loại. Phụ gia sử dụng là loại được cho phép sử dụng trong chế biến thực phẩm	- Kiểm tra phụ liệu sử dụng và đối chiếu với danh mục phụ liệu cho phép dùng trong thực phẩm
- Các phụ liệu (đường, nước, acid citric, vitamin C...) được cân đúng số lượng theo công thức pha chế	- Kiểm tra lượng các nguyên phụ liệu và đối chiếu với bảng công thức pha chế nước quả và danh mục phụ liệu cho phép dùng trong thực phẩm
- Phối trộn phụ liệu vào nước quả đúng quy trình kỹ thuật	- Quan sát và đối chiếu với công thức pha chế và quy trình phối trộn phụ liệu vào nước quả
- Nước quả sau khi phối trộn đạt yêu cầu về độ Bx, pH, màu sắc, độ trong và hương vị theo quy định	- Quan sát nước rót sau khi nấu, lọc để đánh giá độ trong. - Kiểm tra bằng Bx kế, pH kế và đánh giá màu sắc và độ trong bằng cảm quan
- Thiết bị vận hành đúng quy trình, an toàn; đảm bảo vệ sinh thực phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy trình vận hành
- Thực hiện công việc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỒNG HÓA NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đồng hóa nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ đồng hóa nước quả; cài đặt chế độ đồng hóa nước quả và xả nước trong máy; vận hành máy đồng hóa nước quả; ngừng máy đồng hóa nhằm mục đích tạo sự đồng nhất, tăng giá trị cảm quan của nước quả.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị đồng hóa nước quả được chuẩn bị đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Thiết bị đồng hóa được cài đặt và vận hành đúng quy trình, an toàn lao động, đảm bảo vệ sinh thực phẩm.
- Nước quả sau đồng hóa đạt yêu cầu về trạng thái đồng nhất hoặc thời gian lắng cặn theo quy định

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành được thiết bị đồng hóa nước quả an toàn, đúng quy trình.
- Xử lý được các sự cố khi đồng hóa nước quả.
- Vệ sinh thiết bị khi ngừng máy đúng quy định, đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục dụng cụ, thiết đồng hóa nước quả.
- Trình bày được nguyên lý của quá trình đồng hóa và các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm sau khi đồng hóa.
- Trình bày quy trình vận hành thiết bị đồng hóa nước quả và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động khi vận hành thiết bị.
- Trình bày quy trình vệ sinh thiết bị đồng hóa nước quả và nguyên tắc đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm đối với công đoạn đồng hóa.
- Giải thích được nguyên nhân các sự cố xảy ra trong quá trình đồng hóa và đề xuất được các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nước quả trước khi đồng hóa.
- Thiết bị, dụng cụ đồng hóa.
- Dụng cụ chứa đựng sản phẩm nước quả đồng hóa.
- Hóa chất và dụng cụ vệ sinh thiết bị đồng hóa.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Bảng yêu cầu về cảm quan của nước quả sau đồng hóa.
- Bản quy trình vận hành thiết bị đồng hóa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Các dụng cụ, thiết bị đồng hóa nước quả được chuẩn bị đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ đồng hóa nước quả
- Thiết bị đồng hóa được cài đặt và vận hành đúng quy trình, an toàn lao động, đảm bảo vệ sinh thực phẩm	- Quan sát người thực hiện và đối chiếu với quy trình vận hành thiết bị đồng hóa. - Kiểm tra chỉ số áp suất trên thiết bị đồng hóa nước quả
- Nước quả sau đồng hóa đạt yêu cầu về trạng thái đồng nhất hoặc thời gian lắng cặn theo quy định	- Đánh giá cảm quan trạng thái đồng nhất của nước quả sau đồng hóa và so với quy định. - Đánh giá thời gian lắng cặn của nước quả và so với quy định
- Thực hiện công việc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: GIA NHIỆT NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gia nhiệt nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra máy, dụng cụ gia nhiệt nước quả; chuyển nước quả vào thiết bị gia nhiệt; tiến hành gia nhiệt rồi chuyển nước quả nóng vào thùng chứa nhằm tạo điều kiện thuận lợi cho việc bài khí và thanh trùng sản phẩm đồ hộp nước quả.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị gia nhiệt nước quả được chuẩn bị đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt.
- Thiết bị gia nhiệt được cài đặt và vận hành đúng quy trình, an toàn lao động, đảm bảo vệ sinh thực phẩm.
- Nước quả được gia nhiệt đúng nhiệt độ, thời gian, áp suất theo quy định.
- Nước quả sau gia nhiệt đạt yêu cầu về nhiệt độ và không có mùi lạ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Vận hành được các loại thiết bị gia nhiệt đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động.
- Gia nhiệt nước quả đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vệ sinh thùng chứa bán thành phẩm đảm bảo yêu cầu vệ sinh thực phẩm.

2. Kiến thức

- Trình bày được các chế độ gia nhiệt đối với các sản phẩm nước quả chế biến.
- Trình bày được các phương pháp và thiết bị gia nhiệt nước quả.
- Nêu được tác dụng của việc rót nóng sản phẩm vào hộp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị vận chuyển.
- Thiết bị gia nhiệt.
- Nguồn cung cấp nhiệt.
- Nhiệt kế, áp kế.
- Thùng chứa nước quả sau khi gia nhiệt.
- Nước quả trước khi gia nhiệt.
- Trang bị bảo hộ lao động.
- Hóa chất và dụng cụ vệ sinh thùng chứa nước quả nóng.
- Bảng quy định về vận hành thiết bị, bảng yêu cầu về nước quả sau gia nhiệt.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được chuẩn bị đủ	- Quan sát, kiểm tra việc mang đủ và đúng trang phục bảo hộ
- Các dụng cụ, thiết bị gia nhiệt nước quả được chuẩn bị đầy đủ, sạch, khô ráo và hoạt động tốt	- Kiểm tra và so với danh mục dụng cụ, thiết bị gia nhiệt nước quả
- Thiết bị thiết bị gia nhiệt được cài đặt và vận hành đúng quy trình, an toàn lao động, đảm bảo vệ sinh thực phẩm	- Quan sát người thực hiện - Theo dõi hoạt động của thiết bị và so sánh với quy định về vận hành thiết bị gia nhiệt
- Nước quả được gia nhiệt đúng nhiệt độ, thời gian, áp suất theo quy định	- Quan sát người thực hiện - Đọc các chỉ số về nhiệt độ, thời gian, áp suất trên các thiết bị đo và đối chiếu với quy định
- Nước quả sau gia nhiệt đạt yêu cầu về nhiệt độ và không có mùi lạ	- Đo nhiệt độ của nước quả sau gia nhiệt - Đánh giá cảm quan về mùi của nước quả sau gia nhiệt
- Thực hiện công việc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VÀO HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vào hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Kiểm tra bao bì, thiết bị và dụng cụ vào hộp; kiểm tra nước quả trước khi rót hộp; rót nước quả vào hộp; chuyển hộp sang công đoạn bài khí và ghép nắp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các loại bao bì, dụng cụ, thiết bị đóng gói sản phẩm đồ hộp nước quả đầy đủ, sạch, chịu được axit, đảm bảo vệ sinh, hoạt động tốt và an toàn.

- Nước quả được rót vào hộp đảm bảo chất lượng và khối lượng tịnh quy định của hộp. Bề mặt nước quả cách miệng hộp 5 - 10 mm. Không tạo bọt nhiều khi rót.

- Hộp sau khi rót được chuyển ngay sang công đoạn bài khí và ghép nắp đồ hộp nước quả.

- Thiết bị vào hộp được vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Rót nước quả đúng yêu cầu quy định.

- Vận hành thiết bị rót an toàn và đúng kỹ thuật. Xử lý được các sự cố thông thường.

2. Kiến thức

- Nêu đặc điểm các chủng loại bao bì.

- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật khi rót nước quả vào hộp sản phẩm.

- Trình bày được các nguyên tắc về an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nước quả.

- Bàn thao tác, băng chuyền.

- Hộp kim loại, hộp thủy tinh, các loại nắp.

- Máy rót nước quả vào hộp sản phẩm, thùng rót.

- Nhiệt kế, Bx kế, pH kế.

- Cốc thủy tinh, bảng so màu.

- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang.

- Bản yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp sản phẩm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người công nhân trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu của xưởng vào hộp sản phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Các loại bao bì, dụng cụ, thiết bị đóng gói sản phẩm đồ hộp nước quả đầy đủ, sạch, đảm bảo vệ sinh, hoạt động tốt và an toàn	- Quan sát, kiểm tra vật liệu làm dụng cụ, thiết bị, bao bì
- Nước quả được rót vào hộp đảm bảo chất lượng và khối lượng tịnh quy định của hộp. Bề mặt nước quả cách miệng hộp 5 - 10 mm. Không tạo bọt nhiều khi rót	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra thể tích nước quả trong hộp sau khi rót nước vào hộp - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật khi vào hộp sản phẩm
- Hộp sau khi rót được chuyển ngay sang công đoạn bài khí và ghép nắp đồ hộp nước quả	- Quan sát và theo dõi thời gian
- Thiết bị vào hộp được vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy trình vận hành thiết bị - Theo dõi hoạt động của thiết bị
- Thực hiện công việc đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm	- Quan sát và đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÀI KHÍ VÀ GHÉP NẮP ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bài khí và ghép nắp đồ hộp nước quả bao gồm các công việc: Kiểm tra bao bì, thiết bị và dụng cụ bài khí và ghép nắp; thực hiện bài khí và ghép nắp hộp trên cùng một thiết bị hoặc hai thiết bị riêng; kiểm tra độ kín của hộp để đảm bảo hộp kín và đạt độ chân không yêu cầu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt.

- Độ chân không khi bài khí lớn hơn hoặc bằng 350 mmHg.

- Nắp được ghép kín, chắc chắn vào bao bì; cảm quan của mối ghép cân đối, đẹp.

- Nhiệt độ nước nóng để kiểm tra độ kín của hộp lớn hơn 80^0C; thời gian ngâm từ 5 - 7 phút; mực nước trên mặt hộp 25 - 30 cm; độ chân không đạt 50 mmHg nếu dùng phương pháp hút chân không.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thực hiện công tác vệ sinh thiết bị bài khí và ghép nắp.

- Vận hành và sử dụng được thiết bị và dụng cụ bài khí và ghép nắp đúng quy trình kỹ thuật.

- Kiểm tra được độ kín của hộp.

- Áp dụng được các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

2. Kiến thức

- Nêu được các phương pháp ghép kín nắp đồ hộp.

- Trình bày được các tác dụng của việc bài khí, ghép nắp đến quá trình bảo quản sản phẩm.

- Trình bày được nguyên lý hoạt động của các loại máy bài khí, ghép mí; các sự cố thường gặp khi sử dụng thiết bị ghép nắp hộp và biện pháp xử lý.

- Trình bày được các phương pháp kiểm tra độ kín của hộp.

- Nêu được các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bán thành phẩm chuẩn bị bài khí, ghép nắp.
- Nắp bao bì phù hợp.
- Thiết bị bài khí, ghép mí.
- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang.
- Dụng cụ vệ sinh.
- Bảng thông số kỹ thuật quá trình bài khí.
- Bản yêu cầu kỹ thuật quá trình ghép kín đồ hộp.
- Bản yêu cầu kỹ thuật quá trình kiểm tra độ kín của hộp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người công nhân trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt	- Kiểm tra thiết bị và so sánh với danh mục thiết bị
- Độ chân không khi bài khí lớn hơn hoặc bằng 350 mmHg	- Đọc chỉ số của đồng hồ đo độ chân không của máy bài khí, ghép kín - Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật quá trình bài khí
- Nắp được ghép kín, chắc chắn vào bao bì; cảm quan của mối ghép cân đối, đẹp	- Quan sát mối ghép phía bên ngoài hộp. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật quá trình ghép kín đồ hộp
- Nhiệt độ nước nóng để kiểm tra độ kín của hộp lớn hơn 80^0C; thời gian ngâm từ 5 - 7 phút; mực nước trên mặt hộp 25 - 30 cm; độ chân không đạt 50 mmHg nếu dùng phương pháp hút chân không	- Quan sát mực nước và đo nhiệt độ nước ngâm - Theo dõi thời gian thực hiện - Đọc chỉ số của đồng hồ đo độ chân không của máy hút chân không - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật quá trình kiểm tra độ kín của hộp
- Thực hiện công việc nhanh nhẹn, chính xác	- Quan sát

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THANH TRÙNG ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thanh trùng đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Sắp xếp đồ hộp vào giỏ chứa hộp để thanh trùng; vận chuyển giỏ chứa đồ hộp vào thiết bị thanh trùng; cài đặt chế độ thanh trùng của thiết bị; thực hiện quá trình thanh trùng đồ hộp; làm nguội đồ hộp; làm khô bề mặt hộp sản phẩm nhằm tiêu diệt hoàn toàn các vi sinh vật có trong hộp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt.
- Hộp được xếp đủ số lượng vào trong giỏ, xếp lệch hàng và có kẽ hở giữa các hộp.
- Giỏ chứa đồ hộp được chuyển vào đúng vị trí của thiết bị thanh trùng quy định. An toàn khi vận chuyển, tránh đổ vỡ.
- Chế độ thanh trùng (nhiệt độ, áp suất, thời gian) được thực hiện đúng quy định đối với sản phẩm.
- Sản phẩm được làm nguội đến nhiệt độ yêu cầu (38^0C - 40^0C) trong thời gian quy định. Không bị nứt, vỡ, biến dạng hộp sau khi làm nguội.
- Bề mặt hộp được làm khô.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xếp hộp vào giỏ thanh trùng đúng qui cách.
- Vận chuyển các giỏ đồ hộp bằng xe kéo, pa lăng điện đến đúng vị trí của nồi thanh trùng.
- Vận hành thiết bị thanh trùng đúng quy định và đảm bảo an toàn.
- Thực hiện chế độ thanh trùng đúng quy định và xử lý được các sự cố thường gặp trong quá trình thanh trùng.

2. Kiến thức

- Trình bày được những quy định khi sắp xếp đồ hộp vào giỏ thanh trùng.
- Trình bày được các chế độ thanh trùng của sản phẩm đồ hộp nước quả và ý nghĩa của các thông số kỹ thuật trong chế độ thanh trùng.
- Nêu được mục đích, ý nghĩa của việc làm nguội sản phẩm và các phương pháp làm nguội sản phẩm.
- Nêu được nguyên lý hoạt động của thiết bị thanh trùng và phương pháp vận hành.
- Giải thích được nguyên nhân của các sự cố thường gặp trong quá trình thanh trùng và biện pháp giải quyết.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xe đẩy.
- Pa lăng điện.
- Sọt giỏ chứa hộp để thanh trùng.
- Thiết bị thanh trùng.
- Quạt gió, bể nước làm nguội.
- Nguồn nhiệt, nguồn nước.
- Đồ bảo hộ lao động, găng tay, khẩu trang.
- Sổ ghi chép chế độ thanh trùng của từng nồi thanh trùng, bút.
- Bản quy định về chế độ thanh trùng.
- Bản yêu cầu kỹ thuật xếp hộp vào giỏ thanh trùng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người công nhân trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Thiết bị, dụng cụ đảm bảo đầy đủ, sạch sẽ, hoạt động tốt	- Kiểm tra thiết bị và so sánh với danh mục thiết bị
- Hộp được xếp đủ số lượng vào trong giỏ, xếp lệch hàng và có kẽ hở giữa các hộp	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Kiểm tra số lượng hộp và đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật xếp hộp vào giỏ thanh trùng
- Giỏ chứa đồ hộp được chuyển vào đúng vị trí của thiết bị thanh trùng quy định. An toàn khi vận chuyển, tránh đổ vỡ	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Chế độ thanh trùng (nhiệt độ, áp suất, thời gian) được thực hiện đúng quy định đối với sản phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định về chế độ thanh trùng. - Đọc thông tin ghi trong sổ theo dõi thanh trùng
- Sản phẩm được làm nguội đến nhiệt độ yêu cầu (38^0C - 40^0C) trong thời gian quy định. Không bị nứt, vỡ, biến dạng hộp sau khi làm nguội	- Quan sát hộp và đo nhiệt độ bên trong của hộp
- Bề mặt hộp được làm khô	- Quan sát hộp sau khi làm khô.
- Thực hiện công việc nhanh, chính xác, thực hiện tốt an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với yêu cầu về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh giá chất lượng sản phẩm đồ hộp nước quả gồm các bước công việc sau: Lấy mẫu; chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đánh giá sản phẩm đồ hộp nước quả; đánh giá màu sắc, trạng thái của sản phẩm đồ hộp nước quả; đánh giá Bx, pH của sản phẩm đồ hộp nước quả; đánh giá khối lượng tịnh hoặc thể tích của nước quả; loại bỏ các hộp hư hỏng do va đập hoặc do vi sinh vật ra khỏi lô hàng; kết luận về chất lượng sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mẫu sản phẩm đồ hộp nước quả được lấy đảm bảo tính đại diện và theo Thông tư số 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm phục vụ thanh tra , kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011.
- Các dụng cụ đầy đủ, khô, sạch; thiết bị vận hành tốt.
- Thao tác thực hiện đúng trình tự, đúng quy định, nằm trong sai số cho phép
- Độ Bx, pH của sản phẩm đồ hộp nước quả được đo chính xác.
- Khối lượng tịnh hoặc thể tích của sản phẩm đồ hộp nước quả được đánh giá chính xác theo tiêu chuẩn.
- Các hộp hư hỏng do va đập hoặc do vi sinh vật được phát hiện và loại bỏ khỏi lô hàng.
- Đảm bảo an toàn thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lấy mẫu và bảo quản mẫu.
- Xác định các chỉ tiêu hóa lý của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Xác định các chỉ tiêu cảm quan của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Nhận biết được các hư hỏng của đồ hộp do va đập và vi sinh vật gây ra.
- Thực hiện đúng các nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm, an toàn lao động.

2. Kiến thức

- Đặc điểm và công dụng của các loại dụng cụ, thiết bị dùng để đánh giá sản phẩm đồ hộp.
- Đặc điểm của mẫu phân tích.

- Các phương pháp đánh giá sản phẩm đồ hộp.
- Phân tích được nguyên nhân gây hư hỏng của đồ hộp do vi sinh vật gây ra.
- Hiểu nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm, an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mẫu kiểm tra, dụng cụ mở đồ hộp.
- Phòng đánh giá chất lượng sản phẩm.
- Cân kỹ thuật, cân đồng hồ, rây lưới, ống đong.
- Bx kế, pH kế, dụng cụ thủy tinh, chén sứ trắng.
- Tủ sấy, tủ lạnh bảo quản mẫu.
- Sổ ghi chép, phiếu ghi kết quả mẫu.
- Tài liệu tiêu chuẩn Việt Nam về sản phẩm cần đánh giá chất lượng.
- Bản Thông tư 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm. phục vụ thanh tra , kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ đầy đủ, khô, sạch; thiết bị vận hành tốt	- Đối chiếu với danh mục thiết bị. - Kiểm tra mức độ sạch của dụng cụ
- Mẫu sản phẩm đồ hộp nước quả được lấy đảm bảo tính đại diện và theo Thông tư 14/2011/TT-BYT về "Hướng dẫn lấy mẫu lô hàng thực phẩm phục vụ thanh tra, kiểm tra chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm" ban hành ngày 01 tháng 4 năm 2011	- Quan sát trực tiếp
- Độ Bx, pH của sản phẩm đồ hộp nước quả được đo chính xác	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật
- Màu sắc, trạng thái của sản phẩm đồ hộp nước quả được đánh giá chính xác	- Quan sát trực tiếp người thực hiện. - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật
- Khối lượng tịnh hoặc thể tích của sản phẩm đồ hộp nước quả được đánh giá chính xác theo tiêu chuẩn	- Kiểm tra sổ ghi kết quả kiểm tra mẫu và đối chiếu với yêu cầu
- Các hộp hư hỏng do va đập hoặc do vi sinh vật được phát hiện và loại bỏ khỏi lô hàng	- Kiểm tra trực tiếp các lô hàng
- Đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn về vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO ÔN ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo ôn sản phẩm đồ hộp nước quả gồm các bước công việc sau: Kiểm tra kho và các phương tiện dụng cụ để bảo ôn sản phẩm đồ hộp nước quả; xếp hộp sản phẩm vào kho; kiểm tra sản phẩm được bảo ôn trong kho; xử lý sản phẩm hư hỏng trong thời gian bảo ôn; chuyển sản phẩm đã bảo ôn sang công đoạn dán nhãn, đóng thùng nhằm ổn định chất lượng cho sản phẩm đồ hộp và phát hiện nhanh các sản phẩm bị hư hỏng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kho bảo ôn sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo ôn.
- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường được xếp đúng quy định và thuận lợi cho việc bảo ôn.
- Nhiệt độ, thời gian bảo ôn đúng quy định.
- Các biểu hiện hư hỏng của sản phẩm được kịp thời phát hiện.
- Sản phẩm hư hỏng được xử lý đúng quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Cài đặt thiết bị ổn định nhiệt độ trong kho đúng nhiệt độ bảo ôn theo yêu cầu.
- Kiểm tra nhiệt độ, độ ẩm của kho bảo ôn đúng quy trình.
- Vận chuyển, sắp xếp sản phẩm vào kho đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu của sản phẩm đúng quy định.
- Phát hiện và xử lý các dạng hư hỏng của sản phẩm kịp thời, đúng quy định.

2. Kiến thức

- Nêu được chế độ và các yêu cầu về kho bảo ôn.
- Trình bày được nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho để bảo ôn.
- Trình bày được các dạng hư hỏng của sản phẩm khi bảo ôn.
- Trình bày được phương pháp lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu trong thời gian bảo ôn.
- Giải thích được các nguyên nhân và đề xuất biện pháp xử lý sản phẩm hư hỏng trong quá trình bảo ôn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm đồ hộp quả nước đường.
- Kho bảo quản, kệ xếp sản phẩm, bìa giấy.
- Nhiệt kế, ẩm kế.
- Phương tiện vận chuyển.
- Thẻ kho, nhật ký kho, giấy, bút.
- Bản yêu cầu kỹ thuật trong kho bảo ôn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kho bảo ôn sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo ôn	- Quan sát, kiểm tra kho bảo quản - Kiểm tra chế độ cài đặt trong kho và đối chiếu với chế độ quy định
- Sản phẩm bảo ôn được bảo quản đúng chế độ quy định về nhiệt độ, thời gian	- Kiểm tra nhiệt độ, độ ẩm trên các thiết bị đo. - Kiểm tra thông tin trên thẻ kho của các lô hàng. - So sánh với bản yêu cầu kỹ thuật trong kho bảo ôn
- Sản phẩm được theo dõi hàng ngày để kịp thời phát hiện các hư hỏng.	- Kiểm tra thông tin trong sổ nhật ký theo dõi sản phẩm bảo ôn trong kho
- Sản phẩm hư hỏng được xử lý đúng quy định	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra thông tin trong phiếu xử lý sản phẩm hỏng
- Thực hiện công việc đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm (VSTP)	- Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với tiêu chuẩn về VSTP

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: DÁN NHÃN, ĐÓNG THÙNG ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dán nhãn, đóng thùng đồ hộp nước quả bao gồm những bước công việc: Tiếp nhận sản phẩm đã bảo ôn; chuẩn bị nhãn, bao bì thùng carton; dán nhãn sản phẩm đồ hộp nước quả, sắp xếp hộp vào thùng carton; dán thùng, xiết đai; dán nhãn thùng carton... nhằm mục đích tạo thành đơn vị hàng hóa hoàn chỉnh cho quá trình tiêu thụ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị dán nhãn, đóng thùng được chuẩn bị đầy đủ.
- Nhãn đảm bảo đầy đủ thông tin, được dán chặt, ngay ngắn.
- Sản phẩm đồ hộp nước quả được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật.
- Thùng sản phẩm được dán thùng và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Dán nhãn hộp đúng theo yêu cầu kỹ thuật.
- Lựa chọn sọt nhựa/thùng carton, xếp sản phẩm vào thùng nhanh, gọn và dán thùng, xiết đai đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Vận hành các thiết bị dán thùng, xiết đai, vận chuyển đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố khi vận hành các thiết bị.

2. Kiến thức

- Trình bày được quy định sắp xếp trong sọt, thùng và tác dụng của việc dán thùng, xiết đai thùng carton.
- Trình bày được các quy định, phương pháp xiết đai thùng carton và quy trình sử dụng thiết bị dán thùng, xiết đai như thiết bị bắn gim...
- Nêu được nguyên nhân các sự cố xảy ra trong quá trình đóng gói sản phẩm và đề xuất các biện pháp khắc phục các hiện tượng này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm hoàn thiện.
- Sọt nhựa/thùng carton, băng dính, các thiết bị dính băng dính lên thùng carton, gim và các thiết bị đóng gim, xiết đai.
- Nhãn hộp, nhãn thùng.
- Bản Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ về nhãn hàng hóa.

- Bản quy định xếp sản phẩm đồ hộp vào thùng carton.
- Bản quy định về dán nhãn sản phẩm đồ hộp.
- Bản quy định về dán thùng và xiết đai thùng carton.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các dụng cụ, thiết bị dán nhãn, đóng thùng và nhãn các loại được chuẩn bị đầy đủ	- Kiểm tra và so với danh mục quy định
- Nhãn đảm bảo đầy đủ thông tin, được dán chặt, ngay ngắn	- Kiểm tra thông tin của nhãn trên các hộp sản phẩm và so sánh với quy định về nhãn hàng hóa theo Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006 của Chính phủ. - Kiểm tra việc dán nhãn trên hộp và so sánh với quy định về dán nhãn sản phẩm đồ hộp
- Sản phẩm đồ hộp nước quả được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra các thùng sản phẩm và đối chiếu với bản quy định xếp sản phẩm đồ hộp vào thùng carton
- Thùng sản phẩm được dán thùng và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ	- Kiểm tra thùng sản phẩm sau khi dán và xiết đai đối chiếu với bản quy định về dán thùng và xiết đai thùng carton
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, đảm bảo năng suất	- Quan sát, đánh giá và so với định mức quy định về năng suất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO QUẢN THÀNH PHẨM ĐỒ HỘP NƯỚC QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo quản thành phẩm đồ hộp nước quả bao gồm các bước công việc: Kiểm tra kho bảo quản; chuyển thùng sản phẩm vào kho, tiến hành bảo quản; theo dõi, xử lý các sản phẩm đồ hộp bị hư hỏng nhằm đảm bảo chất lượng cho sản phẩm đồ hộp nước quả cho quá trình tiêu thụ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kho bảo quản sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo quản.
- Các thùng đựng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá theo từng lô, có đầy đủ các thông tin của lô hàng.
- Sản phẩm đồ hộp nước quả được bảo quản theo đúng chế độ về nhiệt độ, độ ẩm, thời gian.
- Sản phẩm được kiểm tra thường xuyên theo quy định để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm và có phương pháp xử lý phù hợp.
- Việc xuất, nhập sản phẩm đảm bảo yêu cầu nhập trước, xuất trước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra chế độ kho bảo quản và sử dụng nhiệt kế, ẩm kế đúng quy trình.
- Vận chuyển, sắp xếp sản phẩm vào kho và ghi thẻ kho đúng yêu cầu.
- Kiểm tra các chỉ tiêu của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Phát hiện và xử lý các hư hỏng của sản phẩm đồ hộp nước quả kịp thời.

2. Kiến thức

- Nêu các yêu cầu về vệ sinh và chế độ kho bảo quản.
- Trình bày phương pháp sử dụng nhiệt kế, ẩm kế.
- Trình bày nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho và các yêu cầu kỹ thuật khi sắp xếp sản phẩm.
- Nêu chế độ bảo quản và các phương pháp bảo quản sản phẩm.
- Trình bày phương pháp lấy mẫu, kiểm tra sản phẩm trong thời gian bảo quản.
- Giải thích các nguyên nhân và đề xuất biện pháp khắc phục các dấu hiệu hư hỏng của sản phẩm đồ hộp nước quả.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm đồ hộp nước quả đã đóng thùng.
- Kho bảo quản, nhiệt kế, ẩm kế, dàn lạnh...
- Sổ xuất nhập kho, thẻ kho, sổ nhật ký, bút bi, bút lông dầu.
- Bảng chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm đồ hộp nước quả.
- Bản yêu cầu kỹ thuật về kho bảo quản sản phẩm đồ hộp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kho bảo quản sạch, khô ráo, với đầy đủ các dụng cụ, thiết bị và được cài đặt đúng chế độ bảo quản (bảo quản lạnh)	- Quan sát, kiểm tra kho bảo quản - So với tiêu chuẩn về kho bảo quản sản phẩm đồ hộp
- Các thùng đựng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá theo từng lô, có đầy đủ các thông tin của lô hàng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra kệ, giá sắp xếp sản phẩm và thẻ kho của các lô hàng
- Sản phẩm đồ hộp nước quả được bảo quản theo đúng chế độ về nhiệt độ, độ ẩm, thời gian	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra chế độ kho bảo quản qua ẩm kế, nhiệt kế
- Sản phẩm được kiểm tra thường xuyên theo quy định để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm và có phương pháp xử lý phù hợp	- Kiểm tra sổ nhật ký theo dõi sản phẩm trong kho. - Định kỳ lấy mẫu kiểm tra và đối chiếu với bảng chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm đồ hộp nước quả
- Việc xuất, nhập sản phẩm đảm bảo yêu cầu nhập trước, xuất trước	- Kiểm tra sổ xuất nhập kho và thẻ kho
- Thao tác thực hiện cẩn thận	- Quan sát người thực hiện

(Xem tiếp Công báo số 1113 + 1114)

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

Giá: 10.000 đồng