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 1113 + 1114)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ, DỤNG CỤ SẢN XUẤT RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ sản xuất rau quả tươi lạnh đông nhằm mục đích chuẩn bị đầy đủ thiết bị, dụng cụ ở tình trạng hoạt động tốt, sạch sẽ và được bố trí hợp lý trước khi đi vào sản xuất. Các bước chính thực hiện công việc gồm: Lựa chọn thiết bị, dụng cụ; bố trí thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng; kiểm tra và vận hành thử thiết bị; vệ sinh thiết bị và dụng cụ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết bị đo, dụng cụ được lựa chọn đúng loại, đủ số lượng và đảm bảo hoạt động tốt.
- Thiết bị, dụng cụ được bố trí đúng vị trí và thuận lợi trong quá trình sản xuất.
- Hệ thống thiết bị cấp đông, mạ băng, đóng gói và các thiết bị định hình đảm bảo sạch và hoạt động tốt.
- Các khay cấp đông phải đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Các thiết bị đảm bảo an toàn cho người sử dụng.
- Các thiết bị, dụng cụ và khu vực xung quanh phải được vệ sinh sạch sẽ.
- Vào sổ theo dõi và ghi phiếu báo kết quả công việc đúng, đầy đủ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Đọc được bản bố trí thiết bị và dụng cụ trong nhà xưởng.
- Phát hiện được sự bất hợp lý của sơ đồ bố trí thiết bị và sắp đặt dụng cụ trong phân xưởng sản xuất.
- Hiệu chỉnh và sử dụng thành thạo cân.
- Đọc chính xác các giá trị ghi trên nhiệt kế, ẩm kế, thước đo.
- Đo được nhiệt độ bên ngoài và tâm sản phẩm.
- Phát hiện được nhiệt kế, ẩm kế, thước đo không chuẩn hoặc bị hỏng.
- Vận hành được hệ thống thiết bị cấp đông rời (IQF), tủ đông tiếp xúc, máy cắt, máy đóng gói.
- Phát hiện được sự rò rỉ của các môi chất lạnh (khí Nitơ, NH_3, freon..) trong quá trình vận hành thiết bị cấp đông.
- Pha được hóa chất tẩy rửa vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng loại và đúng nồng độ.
- Vệ sinh thiết bị, dụng cụ sạch và khô ráo.
- Vào sổ theo dõi và ghi phiếu báo kết quả công việc đúng, đầy đủ.

2. Kiến thức

- Nêu được quy trình hiệu chỉnh và sử dụng thiết bị cân.
- Mô tả được quy trình sử dụng ẩm kế, nhiệt kế, thước đo.
- Nêu được nguyên tắc bố trí thiết bị và sắp đặt dụng cụ trong phân xưởng sản xuất.
- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị cấp đông, mạ băng, máy cắt, máy đóng gói.
- Vận dụng được tính chất vật lý của môi chất lạnh để phát hiện sự rò rỉ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảo hộ lao động.
- Cân, nhiệt kế, ẩm kế, thước đo.
- Sơ đồ bố trí thiết bị và dụng cụ.
- Quy trình sử dụng các thiết bị cấp đông, mạ băng, máy cắt, máy đóng gói.
- Sổ ghi chép, bút.
- Sổ theo dõi và phiếu báo kết quả công việc.
- QCVN 12-1:2011/BYT về ATVS đối với bao bì dụng cụ bằng nhựa tổng hợp tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.
- QCVN 12-3:2011/BYT về ATVS đối với bao bì dụng cụ bằng kim loại tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.
- QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về cơ sở Chế biến rau quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện - Đánh giá bằng phiếu thang điểm
- Thiết bị đo, dụng cụ được lựa chọn đúng loại và đủ về số lượng (theo Quy chuẩn Việt Nam QCVN 01-09:2009/ BNNPTNT hoặc theo quy chuẩn hiện hành và đảm bảo an toàn thực phẩm)	- Kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng danh mục thiết bị theo Quy chuẩn Việt Nam QCVN 01-09:2009/BNNPTNT
- Cân và dụng cụ đo được hiệu chỉnh và hoạt động tốt	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra thực tế cân và dụng cụ đo
- Thiết bị, dụng cụ được bố trí đúng vị trí và thuận lợi trong quá trình sản xuất	- Kiểm tra thực tế và đối chiếu sơ đồ bố trí
- Hệ thống thiết bị cấp đông, mạ băng, đóng gói đảm bảo hoạt động tốt	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra hệ thống thiết bị khi vận hành không tải và khi vận hành thực - Kiểm tra hồ sơ ghi chép tình trạng hoạt động của máy
- Bề mặt thiết bị cấp đông đảm bảo sạch, khô ráo	- Kiểm tra bề mặt thiết bị cấp đông có đọng tuyết không
- Máy cắt, dụng cụ định hình phải đảm bảo sắc bén và an toàn khi sử dụng	- Kiểm tra máy cắt, dụng cụ định hình. - Kiểm tra độ bén dao cắt - Quan sát thao tác sử dụng thiết bị, vị trí đứng thao tác của người vận hành
- Các khay cấp đông phải đảm bảo bằng phẳng, không rò rỉ, sạch và khô ráo	- Kiểm tra mức độ sạch, kín, bằng phẳng của khay cấp đông
- Các thiết bị đảm bảo không có vật lạ khi khởi động và an toàn cho người sử dụng	- Theo dõi quá trình thực hiện. - Kiểm tra thiết bị
- Các thiết bị, dụng cụ và khu vực sản xuất phải được vệ sinh sạch sẽ	- Kiểm tra thiết bị, dụng cụ sau khi vệ sinh
- Vào sổ theo dõi và ghi phiếu báo kết quả công việc đúng, đầy đủ	- Kiểm tra sổ ghi chép
- Tác phong làm việc nhanh nhẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BAO BÌ ĐÓNG GÓI SẢN PHẨM RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị bao bì đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông là công việc bao gồm các công đoạn tiếp nhận bao bì, khử trùng bao bì, kiểm tra nhãn sản phẩm và vận chuyển bao bì đến khu vực đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bao bì đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được chọn đúng chủng loại và đủ số lượng.

- Bao bì đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông đảm bảo sạch và đáp ứng yêu cầu kỹ thuật.

- Nhãn sản phẩm rau lạnh đông đảm bảo nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng.

- Bao bì được vận chuyển đến khu vực đóng gói sản phẩm đúng vị trí, không làm hư hỏng bao bì.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.

- Đọc, ghi và báo cáo kết quả chính xác.

- Lựa chọn đúng chủng loại, đủ số lượng bao bì và nhãn theo yêu cầu.

- Sắp xếp bao bì vào sọt, giỏ hoặc thiết bị vận chuyển và vận chuyển đến đúng nơi quy định.

- Khử trùng bao bì theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật.

- Phát hiện được bao bì không chuẩn, không sạch hoặc bị hỏng.

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

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu của bao bì và nhãn sử dụng để đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông và trình bày ảnh hưởng của nhãn, bao bì tới chất lượng sản phẩm.

- Trình bày được ảnh hưởng của nhiệt độ lạnh đông đến độ bền của bao bì.

- Trình bày quy trình vận hành các thiết bị khử trùng, vận chuyển bao bì và quy định an toàn khi sử dụng các thiết bị.

- Trình bày các phương pháp kiểm tra độ sạch của bao bì sau khi khử trùng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bao bì như túi PE, túi PA, các loại thùng carton, sọt nhựa, thùng chứa.
- Thiết bị khử trùng bao bì (hệ thống đèn cực tím), thiết bị kiểm tra độ sạch của bao bì, thiết bị vận chuyển.
- Găng tay, bảo hộ lao động, thùng chứa, khay chứa, cẩu, xe đẩy, pallet, xe nâng.
- Yêu cầu loại bao bì bao gói sản phẩm dùng trong chế biến lạnh đông.
- QCVN 12-1:2011/BYT về ATVS đối với bao bì dụng cụ bằng nhựa tổng hợp tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.
- Sổ ghi chép, bút.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bao bì phải đảm bảo tuân thủ theo QCVN 12-1:2011 (hoặc các QCVN hiện hành)	- Đối chiếu với QCVN 12-1:2011 (hoặc các QCVN hiện hành)
- Bao bì và nhãn đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông phải đủ số lượng để đóng gói sản phẩm	- Kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng số liệu yêu cầu bao bì khi tiếp nhận - Kiểm tra sổ ghi chép
- Bao bì phải có khả năng chịu nhiệt độ lạnh đông, kín, có kích cỡ phù hợp với sản phẩm	- Kiểm tra bao bì và đối chiếu yêu cầu loại bao bì bao gói sản phẩm dùng trong chế biến lạnh đông
- Bao bì đóng gói sản phẩm rau quả tươi lạnh đông đảm bảo sạch, không bị bị hư hỏng, rách, thủng và không bị nhiễm mùi lạ	- Kiểm tra trực tiếp bao bì. - Đánh giá bằng phiếu điểm
- Bao bì khi xử lý khử trùng phải đúng quy trình và đạt tiêu chuẩn về vi sinh	- Quan sát người thực hiện - Đọc thông tin trên phiếu kiểm tra vi sinh bao bì sau khi khử trùng
- Nhãn sản phẩm rau lạnh đông đảm bảo đủ số lượng, nguyên vẹn, thông tin đầy đủ và rõ ràng	- Kiểm tra số lượng nhãn và đối chiếu bảng số liệu - Quan sát nhãn và kiểm tra thông tin trên nhãn - Đánh giá bằng phiếu điểm
- Bao bì được vận chuyển đến khu vực đóng gói sản phẩm đúng vị trí, không làm hư hỏng bao bì	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra bao bì tại vị trí tập kết - Vấn đáp người thực hiện về vị trí tập kết bao bì
- Vào sổ theo dõi và ghi phiếu báo kết quả công việc đúng, đầy đủ	- Kiểm tra sổ ghi chép
- Tác phong làm việc nhanh nhẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LỰA CHỌN NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn nguyên liệu sản xuất rau tươi lạnh đông bao gồm các bước: tiếp nhận nguyên liệu, loại bỏ các nguyên liệu không đạt yêu cầu kỹ thuật, phân loại nguyên liệu và vận chuyển nguyên liệu không đạt yêu cầu đến nơi xử lý để quá trình sản xuất rau quả tươi lạnh đông đạt yêu cầu chất lượng và đảm bảo năng suất hoạt động của nhà máy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nguyên liệu được tiếp nhận phải đủ khối lượng và đúng chủng loại.
- Nguyên liệu sau khi phân loại đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu phải được loại bỏ.
- Nguyên liệu đạt yêu cầu về chất lượng được vận chuyển gọn gàng, không gây rơi vãi và dập nát đến đúng khu vực sản xuất.
- Các nguyên liệu không đạt yêu cầu sau phân loại được thu gom và vận chuyển đến đúng nơi xử lý.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Đọc, ghi và báo cáo kết quả chính xác.
- Sử dụng thành thạo cân.
- Đọc và hiểu bảng so màu, bảng tiêu chuẩn.
- Kiểm tra đúng khối lượng nguyên liệu.
- Nhận diện đúng chủng loại nguyên liệu.
- Phát hiện nhanh các nguyên liệu không đạt yêu cầu và đưa ra hướng giải quyết.
- Chọn được nguyên liệu đạt yêu cầu về chất lượng cho quá trình sản xuất.

2. Kiến thức

- Nêu được phương pháp hiệu chỉnh và sử dụng cân.
- Trình bày được phương pháp sắp xếp nguyên liệu gọn gàng, thuận lợi cho quá trình sản xuất.
- Mô tả được phương pháp sử dụng thiết bị phân loại theo kích thước, khối lượng.
- Áp dụng được phương pháp đánh giá cảm quan vào việc phân loại và đánh giá nguyên liệu.
- Trình bày được quy trình thu gom và vận chuyển nguyên liệu không đạt yêu cầu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảo hộ lao động.
- Phiếu ghi thông tin nhập nguyên liệu, bút.
- Cân.
- Sọt, thùng, rổ, khay chứa.
- Băng tải, bàn phân loại.
- Bảng so màu nguyên liệu.
- Bảng tiêu chuẩn chất lượng nguyên liệu.
- Bảng dấu hiệu nguyên liệu không đạt yêu cầu.
- Thiết bị phân loại rau quả theo kích thước, khối lượng (nếu có).
- Phương tiện vận chuyển nguyên liệu.
- QCVN 01-132:2013/BNNPTNT đối với rau, quả, chè búp tươi đủ điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm trong quá trình sản xuất, sơ chế.
- Sổ ghi chép, bút.
- Nguồn lực: Công việc này được thực hiện theo nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Nguyên liệu được tiếp nhận phải đủ khối lượng và đúng chủng loại và đạt yêu cầu theo QCVN 01-132:2013/ BNNPTNT	- Kiểm tra trực tiếp nguyên liệu và đối chiếu số liệu - Đánh giá bằng phiếu điểm - Đối chiếu với quy chuẩn
- Nguyên liệu sau khi phân loại đảm bảo đồng đều về kích thước, khối lượng, màu sắc, độ chín và đúng hạng chất lượng nguyên liệu	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra nguyên liệu và đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu như bầm dập, sâu bệnh, tạp chất phải được loại bỏ	- Kiểm tra nguyên liệu - Đối chiếu bảng dấu hiệu nguyên liệu không đạt yêu cầu - Ghi chú lại thao tác không đạt yêu cầu

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu đạt yêu cầu về chất lượng được vận chuyển đến đúng khu vực sản xuất	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra khu vực sản xuất
- Các nguyên liệu không đạt yêu cầu sau phân loại được thu gom và vận chuyển đến đúng nơi xử lý (QCVN 01-132:2013/BNNPTNT)	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra vị trí tập kết phế liệu
- Vào sổ theo dõi và ghi phiếu báo kết quả công việc đúng, đầy đủ	- Kiểm tra sổ ghi chép
- Thao tác thực hiện nhanh nhẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đánh giá bằng phiếu điểm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỬA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Rửa nguyên liệu sản xuất rau quả tươi lạnh đông bao gồm những bước công việc như kiểm tra nguồn nước rửa, chuẩn bị dung dịch chlorine, tiến hành rửa và làm ráo nhằm sản xuất sản phẩm rau quả tươi lạnh đông đảm bảo chất lượng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nguồn nước rửa phải đúng tiêu chuẩn dùng trong Chế biến rau quả.
- Pha dung dịch sát trùng để rửa rau quả đúng số lượng và đúng nồng độ quy định.
- Các dụng cụ, thiết bị dùng để rửa nguyên liệu sản xuất rau quả lạnh đông sạch và khô ráo.
- Nguyên liệu sau khi rửa phải sạch đất, cát, tạp chất và một phần vi sinh vật trên bề mặt.
- Nguyên liệu không bị bầm dập, nát gãy, sạch dư lượng hóa chất và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm sau khi rửa, làm ráo.
- Các thiết bị vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.
- Đọc và hiểu tiêu chuẩn nước sạch dùng trong Chế biến rau quả.
- 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 (chlorine) trên bề mặt nguyên liệu sau khi rửa.
- Vận hành các thiết bị (rửa, làm ráo) đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố khi rửa, làm ráo nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu lượng nước cấp vào máy rửa và trình bày tiêu chuẩn nước dùng để rửa.
- Trình bày được phương pháp pha dung dịch chlorine và quy định về nồng độ chlorinee trong Chế biến rau quả.
- Trình bày yêu cầu nguyên liệu sau khi rửa và mục đích quá trình rửa.
- Trình bày phương pháp kiểm tra dư lượng hóa chất và phương pháp làm ráo nguyên liệu.
- Trình bày quy trình vận hành thiết bị rửa, làm ráo và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi vận hành thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu dùng để sản xuất rau quả tươi lạnh đông.
- Nước sạch.
- Bột (dung dịch) chlorine, giấy thử chlorine, cân, ống đong, đũa khuấy.
- Đồng hồ đo thời gian.
- Bể rửa, thiết bị rửa rau quả (sục ozône, thiết bị thổi khí, bơi chèo...), thiết bị làm ráo...
- Quy định về nồng độ chất sát trùng trong sản xuất.
- QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về cơ sở Chế biến rau quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Nguồn nước rửa phải đúng tiêu chuẩn dùng trong Chế biến rau quả (QCVN 01:2009/BYT)	- Kiểm tra trực tiếp nguồn nước và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Pha dung dịch sát trùng khi rửa đúng số lượng và đúng nồng độ quy định	- Kiểm tra nồng độ dung dịch bằng giấy thử chlorine - Đối chiếu với quy định về nồng độ chất sát trùng trong sản xuất
- Các dụng cụ, thiết bị dùng để rửa nguyên liệu trong sản xuất rau quả tươi lạnh đông phải sạch, khô ráo	- Quan sát, kiểm tra dụng cụ và thiết bị
- Nguyên liệu sau khi rửa phải sạch đất, cát, tạp chất và một phần vi sinh vật trên bề mặt	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra bề mặt nguyên liệu - Ghi chú lại các thao tác không đạt yêu cầu
- Nguyên liệu không bị bầm dập, nát gãy, sạch dư lượng hóa chất và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm sau khi rửa, làm ráo	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nguyên liệu sau khi rửa, làm ráo - Ghi chú lại các thao tác không đạt yêu cầu
- Các thiết bị vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với quy trình vận hành thiết bị
- Thao tác thực hiện chính xác, nhanh nhẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LOẠI BỎ PHẦN RAU QUẢ KHÔNG SỬ DỤNG TRONG CHẾ BIẾN LẠNH ĐÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Loại phần không sử dụng được của rau quả dùng để sản xuất rau quả tươi lạnh đông bao gồm các công đoạn như bỏ hoa, cuống, gọt vỏ, lấy hạt, mắt,... để tạo điều kiện thuận lợi cho các công đoạn chế biến tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy móc, dụng cụ phải đầy đủ, sạch, khô và đảm bảo an toàn khi vận hành.
- Nguyên liệu sau khi xử lý đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Các thiết bị, dụng cụ gọt vỏ, đột lõi, bỏ mắt (nếu có) vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động.
- Nguyên liệu sau khi xử lý đảm bảo sạch vỏ, lõi, mắt (nếu có) và không bị dập, nát, gãy.
- Phế liệu được vận chuyển đến đúng vị trí tập kết phế liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phát hiện những bất thường của thiết bị, dụng cụ khi sử dụng.
- Thao tác loại phần không sử dụng được của rau quả được thực hiện khéo léo, chính xác.
- Vận hành các thiết bị, dụng cụ làm sạch nguyên liệu (gọt vỏ, đột lõi, lấy mắt..). đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được các sự cố trong khi làm sạch nguyên liệu.
- Thu gom và vận chuyển phế liệu đến vị trí tập kết gọn gàng, nhanh chóng.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của thiết bị gọt vỏ, đột lõi, lấy mắt, bỏ hạt.
- Phân biệt được các phần cần phải loại bỏ của các loại nguyên liệu khác nhau.
- Trình bày được các phương pháp loại bỏ phần không sử dụng của nguyên liệu.
- Trình bày được phương pháp kiểm tra độ sạch nguyên liệu sau xử lý.
- Trình bày quy trình vận hành thiết bị, dụng cụ gọt vỏ, đột lõi, lấy mắt, bỏ hạt và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi sử dụng thiết bị, dụng cụ.
- Nêu được những tổn thất về nguyên liệu khi không được xử lý đúng kỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu cần để xử lý.
- Thiết bị, dụng cụ dùng để gọt vỏ, đột lõi, bỏ mắt, lấy hạt.
- Dao, thớt, dụng cụ chứa nguyên liệu sau khi xử lý và phế liệu.
- Băng chuyền, bàn xử lý.
- Thiết bị vận chuyển phế liệu.
- Bảo hộ lao động, găng tay.
- Yêu cầu về máy móc, dụng cụ khi sử dụng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Máy móc, dụng cụ phải đầy đủ, sạch, khô và đảm bảo an toàn khi vận hành	- Kiểm tra trực tiếp thiết bị - Quan sát người thực hiện - Đối chiếu với yêu cầu về máy móc, dụng cụ khi sử dụng
- Nguyên liệu sau khi xử lý đảm bảo đã được loại bỏ hết rễ, gốc, lá già, lá sâu, hoa, cuống, cùi (ngô), hạt và không bị dập, gãy	- Quan sát, kiểm tra rau quả sau khi xử lý - Ghi chú lại những thao tác không đạt yêu cầu
- Các thiết bị, dụng cụ gọt vỏ, đột lõi, bỏ mắt (nếu có) vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - So sánh với quy trình sử dụng, vận hành thiết bị
- Nguyên liệu sau khi xử lý đảm bảo sạch vỏ, lõi, mắt (nếu có) và không bị dập, nát, gãy	- Kiểm tra nguyên liệu sau khi gọt vỏ, đột lõi, lấy mắt, bỏ hạt - Ghi chú lại tỷ lệ nguyên liệu sau xử lý không đạt yêu cầu
- Phế liệu được vận chuyển đến đúng vị trí tập kết phế liệu	- Quan sát vị trí tập kết phế liệu hoặc kiểm tra hồ sơ ghi chép
- Thao tác đúng, nhanh nhẹn	- Quan sát người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỊNH HÌNH NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Định hình nguyên liệu sản xuất rau quả tươi lạnh đông nhằm mục đích tạo hình dạng đặc trưng và đồng đều cho sản phẩm, bao gồm những bước công việc như sau: Kiểm tra thiết bị, dụng cụ, cắt tạo hình sản phẩm, phân loại nguyên liệu sau khi tạo hình, xếp nguyên liệu vào dụng cụ chứa, chuyển phế liệu đến nơi xử lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị định hình nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và an toàn khi sử dụng.
- Hình thức nguyên liệu sau khi định hình phải đúng theo yêu cầu kỹ thuật, đẹp, nhẵn, không bị dập, nát, gãy.
- Nguyên liệu sau khi định hình phải đồng đều về khối lượng, kích thước, màu sắc, hình dạng và không bị dập, nát, gãy.
- Nguyên liệu sau khi định hình và phân loại được xếp đúng kỹ thuật, gọn gàng, đẹp vào khay hoặc dụng cụ chứa.
- Phế liệu được vận chuyển đến đúng vị trí xử lý và khu vực định hình, phân loại phải sạch rác bẩn, nước đọng, không sót phế liệu.
- Thiết bị định hình, vận chuyển 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

- Quan sát, phát hiện những bất thường của thiết bị, dụng cụ.
- Đọc chính xác bảng phân loại nguyên liệu theo kích thước, màu sắc, hình dạng.
- Định hình nguyên liệu theo đúng yêu cầu kỹ thuật mà không làm dập, nát, gãy nguyên liệu.
- Phân loại nguyên liệu sau khi định hình nhanh, gọn, đúng tiêu chuẩn, đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm và phát hiện sự khác nhau của nguyên liệu sau khi định hình.
- Xếp nguyên liệu sau khi phân loại vào khay hoặc dụng cụ chứa thành thạo.
- Vệ sinh khu vực sản xuất, thu gom phế liệu đưa đến nơi xử lý đúng quy trình và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm.
- Vận hành các thiết bị, dụng cụ định hình, vận chuyển và xử lý được các sự cố khi định hình nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị định hình.

- Trình bày được mục đích và các yêu cầu kỹ thuật của quá trình định hình.

- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn phân loại nguyên liệu sau định hình.

- Trình bày được quy trình vận hành máy định hình, máy phân loại, máy vận chuyển... và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Áp dụng được kỹ thuật xếp nguyên liệu sau khi phân loại vào công đoạn xếp khay/dụng cụ chứa.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả.

- Hệ thống cân để phân loại nguyên liệu theo khối lượng. Cân kỹ thuật, cân đồng hồ.

- Thước đo.

- Bảng tiêu chuẩn sản phẩm rau quả sau định hình.

- Bảng phân loại rau quả theo kích thước, khối lượng, màu sắc, hình dạng.

- Dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, dao cắt, các thiết bị định hình, thiết bị phân loại, thiết bị vận chuyển: băng tải, gầu tải, xe nâng...

- Dụng cụ vệ sinh phân xưởng.

- Nguồn lực: Làm việc theo nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Các dụng cụ, thiết bị định hình nguyên liệu phải đầy đủ, sạch, khô ráo và an toàn khi sử dụng	- Quan sát, kiểm tra thiết bị, dụng cụ định hình
- Nguyên liệu sau khi định hình phải đúng theo yêu cầu kỹ thuật, đẹp, nhẵn, không bị dập, nát, gãy	- Quan sát, đánh giá cảm quan nguyên liệu sau định hình và so sánh với bảng tiêu chuẩn
- Nguyên liệu sau khi phân loại phải đồng đều về khối lượng, kích thước, màu sắc, hình dạng và không bị dập, nát, gãy	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nguyên liệu sau khi phân loại bằng cân, thước đo hoặc phương pháp đánh giá cảm quan và so sánh với bảng tiêu chuẩn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu sau khi định hình và phân loại được xếp đúng kỹ thuật, gọn gàng, đẹp vào khay hoặc dụng cụ chứa	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra sản phẩm sau khi xếp
- Phế liệu được vận chuyển đến đúng vị trí xử lý và khu vực định hình, phân loại phải sạch rác bẩn, nước đọng, không sót phế liệu	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra khu vực chế biến - Kiểm tra khu vực tập kết phế liệu
- Thiết bị định hình, vận chuyển được vận hành đúng quy trình và đảm bảo an toàn lao động	- Quan sát người thực hiện. - Kiểm tra hồ sơ ghi chép (nhật ký công việc)
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Khu vực định hình, phân loại, xếp khay/sọt sạch sẽ, không ứ nước đọng	- Kiểm tra khu vực sản xuất
- Thao tác thực hiện chính xác, thành thạo và nhanh nhẹn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ MÀU SẮC VÀ TRẠNG THÁI RAU QUẢ TRƯỚC KHI LẠNH ĐÔNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý màu sắc và trạng thái của rau quả trước khi lạnh đông nhằm mục đích ổn định màu sắc và trạng thái rau quả, bao gồm những bước công việc như sau: chuẩn bị dung dịch hóa chất, xử lý rau quả bằng hóa chất, chuẩn bị thiết bị gia nhiệt, xử lý rau quả bằng hóa chất, xử lý rau quả bằng nhiệt, kiểm tra rau quả sau xử lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị dùng xử lý nguyên liệu phải đầy đủ, sạch và an toàn khi sử dụng.
- Nước dùng trong quá trình pha chế, gia nhiệt và rửa lại phải đạt tiêu chuẩn (QCVN 01:2009/BYT).
- Dung dịch hóa chất được pha đúng nồng độ và khối lượng.
- Nguyên liệu được xử lý bằng dung dịch hóa chất, xử lý bằng nhiệt (chần/hấp) đúng quy trình, đúng tỷ lệ và đúng thời gian.
- Bề mặt rau quả sau khi xử lý bằng hóa chất và rửa lại phải đảm bảo sạch, không có dư lượng hóa chất và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm (QCVN 01-132:2013/BNNPTNT).
- Nguyên liệu giữ được màu sắc tự nhiên, trạng thái tốt và nguyên vẹn sau khi đã được xử lý bằng hóa chất và nhiệt.
- Các thiết bị gia nhiệt được vận hành đúng quy trình và an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phát hiện những bất thường của thiết bị, dụng cụ.
- Tính toán nồng độ và đọc thông tin, kết quả chính xác.
- Sử dụng các dụng cụ pha chế và xác định chính xác nồng độ dung dịch.
- Xử lý nguyên liệu bằng hóa chất đúng quy trình và an toàn.
- Kiểm tra nhanh (định tính) dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu sau khi xử lý và rửa lại.
- Vận hành thiết bị gia nhiệt, hệ thống ngâm hóa chất và rửa đúng quy trình.
- Phát hiện được trường hợp thiết bị đo (nhiệt kế) của thiết bị gia nhiệt bị hỏng và có biện pháp xử lý phù hợp.
- Đề xuất được chế độ xử lý nhiệt phù hợp với đặc điểm của từng loại nguyên liệu (độ chín, màu sắc, độ cứng..).
- Áp dụng được kỹ thuật đánh giá cảm quan vào việc đánh giá chất lượng rau quả sau khi xử lý.

2. Kiến thức

- Nêu được tác dụng của các loại hóa chất, công thức tính lượng hóa chất và nồng độ hóa chất cần pha.

- Nêu được tiêu chuẩn của nước dùng trong Chế biến rau quả.

- Nêu được mục đích và yêu cầu của quá trình xử lý nguyên liệu bằng hóa chất và bằng nhiệt.

- Trình bày được quy trình pha hóa chất để ngâm nguyên liệu và vấn đề an toàn khi sử dụng hóa chất.

- Trình bày được các yêu cầu kỹ thuật khi ngâm nguyên liệu trong dung dịch hóa chất (tỷ lệ nguyên liệu/dụng dịch hóa chất, thời gian ngâm nguyên liệu...).

- Trình bày được ảnh hưởng của hóa chất đến chất lượng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông.

- Trình bày được quy trình vận hành các thiết bị gia nhiệt (chần/hấp..) và các điều kiện về an toàn lao động khi sử dụng thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả, nước sạch.
- Nhiệt kế, đồng hồ đo, vật liệu xác định nồng độ hóa chất.
- Các loại hóa chất để ngâm nguyên liệu.
- Cân, dụng cụ chứa hóa chất, đũa khuấy, thùng ngâm, khay, rổ, dàn lưới.
- Thiết bị ngâm, thiết bị rửa, thiết bị gai nhiệt, làm nguội.
- Quy định về dụng cụ, thiết bị dùng trong chế biến.
- Giấy, bút, máy tính...
- Nguồn lực: Làm việc theo nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Các dụng cụ, thiết bị dùng xử lý nguyên liệu phải đầy đủ, sạch và an toàn khi sử dụng	- Kiểm tra dụng cụ, thiết bị - Đối chiếu với quy định về dụng cụ, thiết bị dùng trong chế biến
- Hóa chất sử dụng đúng yêu cầu, còn hạn sử dụng	- Kiểm tra trực tiếp hóa chất
- Nước dùng trong quá trình pha chế, gia nhiệt và rửa lại phải đạt tiêu chuẩn (QCVN 01:2009/BYT)	- Kiểm tra trực tiếp nguồn nước và đối chiếu với tiêu chuẩn
- Dung dịch hóa chất được pha đúng quy trình, nồng độ và khối lượng	- Kiểm tra nồng độ, khối lượng dung dịch

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu được xử lý bằng dung dịch hóa chất, xử lý bằng nhiệt (chần/hấp) đúng quy trình, đúng tỷ lệ và đúng thời gian	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra trực tiếp nguyên liệu - Kiểm tra thời gian xử lý và đối chiếu số liệu
- Bề mặt rau quả sau khi xử lý bằng hóa chất và rửa lại phải đảm bảo sạch, không có dư lượng hóa chất và đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm (QCVN 01-132:2013/BNNPTNT)	- Quan sát bề mặt rau quả sau khi xử lý và rửa lại - Kiểm tra dư lượng trên bền mặt rau quả bằng test thử nhanh
- Nguyên liệu giữ được màu sắc tự nhiên, trạng thái tốt và nguyên vẹn sau khi đã được xử lý bằng hóa chất và nhiệt	- Đánh giá sản phẩm bằng phương pháp cảm quan
- Các thiết bị gia nhiệt được vận hành đúng quy trình và an toàn	- Kiểm tra hồ sơ ghi chép - Quan sát người thực hiện
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Thao tác thực hiện chính xác, thận trọng khi pha hóa chất	- Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẠNH ĐÔNG RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lạnh đông rau quả nhằm mục đích hạ nhiệt độ của rau quả đến dưới -18°C để thuận lợi cho quá trình bảo quản lâu dài sau này, bao gồm những bước công việc như sau: Cân rau quả làm lạnh đông, xếp rau quả vào khay hoặc túi, làm lạnh sơ bộ, làm lạnh đông rau quả.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị dùng làm lạnh đông phải đầy đủ, sạch, hoạt động tốt và an toàn khi sử dụng.
- Bao bì đóng gói rau quả lạnh đông đảm bảo sạch, đúng loại, đúng kích cỡ và số lượng.
- Rau quả làm lạnh đông đảm bảo cân đúng khối lượng, hạng và chủng loại cho 1 đơn vị sản phẩm.
- Rau quả được xếp vào khay hoặc bao bì đúng kỹ thuật, đẹp và có thẻ sản phẩm trong từng gói hàng.
- Các khay/gói rau quả được cấp đông đúng thời gian và chế độ nhiệt, đạt yêu cầu về cảm quan.
- Nhiệt độ tâm sản phẩm đảm bảo đạt yêu cầu theo từng loại sản phẩm.
- Các thiết bị cấp đông được vận hành đúng quy trình và an toàn.
- Số liệu về quá trình cấp đông (sản phẩm, thiết bị..) được ghi chép vào sổ theo dõi đầy đủ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng và hiệu chỉnh cân thành thạo.
- Ghi chép và đọc số liệu.
- Nhận diện loại bao bì phù hợp.
- Thao tác xếp khay, xếp vào bao bì thành thạo và khéo léo.
- Nhận diện được các sản phẩm đạt yêu cầu và không đạt yêu cầu sau khi cấp đông.
- Vận hành thiết bị cấp đông (IQF/tiếp xúc...) đúng quy trình và an toàn.
- Phát hiện được trường hợp thiết bị đo (nhiệt kế, ẩm kế) của thiết bị cấp đông có sai số hoặc bị hỏng và có biện pháp xử lý phù hợp.
- Phát hiện các nguyên nhân làm chất lượng sản phẩm không đạt yêu cầu (hình dạng, rạn nứt, bể, bề mặt phủ tuyết, lồi lõm, không đạt nhiệt độ...) và có giải pháp xử lý thích hợp.

- Áp dụng được kỹ thuật đánh giá cảm quan vào việc đánh giá chất lượng rau quả sau khi lạnh đông.

- Vệ sinh thiết bị mỗi ca/kỳ sản xuất theo đúng quy trình.

2. Kiến thức

- Nêu được quy trình hiệu chỉnh và sử dụng thiết bị cân.

- Trình bày được khối lượng rau quả quy dịnh cho mỗi gói sản phẩm, nguyên tác và kỹ thuật xếp khay.

- Nêu được tiêu chuẩn của nước dùng trong Chế biến rau quả.

- Mô tả được quy trình sử dụng ẩm kế, nhiệt kế.

- Trình bày được mục đích của quá trình làm lạnh sơ bộ, chế độ làm lạnh sơ bộ, nguyên tắc sắp xếp trong phòng lạnh.

- Giải thích được tầm quan trọng của quá trình làm lạnh đông rau quả và nhiệt độ tại tâm của sản phẩm lạnh đông.

- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị cấp đông (IQF, tiếp xúc...).

- Trình bày được các biện pháp an toàn khi vận hành thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả.

- Nước sạch.

- Nhiệt kế, ẩm kế, đồng hồ đo.

- Bảo hộ lao động cho phòng lạnh đông (áo lạnh, mũ, găng tay, khẩu trang, ủng)

- Bảng tiêu chuẩn chất lượng rau quả sau khi cấp đông.

- Cân, khay, bao bì, thẻ sản phẩm, dụng cụ chứa đựng, xe đẩy, bàn chế biến.

- Thiết bị lạnh đông (IQF, tiếp xúc...).

- Phòng cấp đông, khu vực chờ đông.

- Sổ theo dõi, bút.

- Nguồn lực: Làm việc theo nhóm trong môi trường nhiệt độ thấp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng cách	- Quan sát người thực hiện
- Các dụng cụ, thiết bị dùng làm lạnh đông phải đầy đủ, sạch, hoạt động tốt và an toàn khi sử dụng	- Quan sát, kiểm tra dụng cụ, thiết bị
- Công nhân được trang bị bảo hộ lao động đúng yêu cầu và đầy đủ	- Quan sát trực tiếp công nhân
- Bao bì đóng gói sản phẩm đảm bảo sạch, đúng loại, kích cỡ, số lượng	- Kiểm tra trực tiếp bao bì và đối chiếu với bảng yêu cầu

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Rau quả làm lạnh đông đảm bảo được cân đúng khối lượng, hạng và chủng loại cho 1 đơn vị sản phẩm	- Quan sát thao tác người thực hiện. - Kiểm tra trực tiếp khối lượng, hạng và chủng loại rau quả bằng cách cân, đánh giá cảm quan và đối chiếu với bảng tiêu chuẩn - Ghi chú lại những lô hàng, nhóm hàng không đạt yêu cầu
- Rau quả được xếp vào khay hoặc bao bì đúng kỹ thuật, đẹp và có thẻ sản phẩm trong từng gói hàng	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra trực tiếp gói rau quả và đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Các khay/gói rau quả được sắp xếp đúng kỹ thuật và hợp lý trong phòng chờ đông	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra khu vực chờ đông
- Thời gian chờ đông cho mỗi đơn vị sản phẩm đảm bảo đúng quy định	- Đo thời gian - Kiểm tra sổ ghi chép
- Các khay/gói rau quả được cấp đông đúng thời gian và chế độ nhiệt, đạt yêu cầu về cảm quan	- Kiểm tra nhiệt kế, ẩm kế, đồng hồ đo. - Kiểm tra trực tiếp sản phẩm và đối chiếu với tiêu chuẩn thành phẩm
- Nhiệt độ tâm sản phẩm đảm bảo đạt yêu cầu: + Nhóm rau quả có hàm lượng đường thấp: -12°C + Nhóm sản phẩm có hàm lượng đường cao: -18°C	- Quan sát thao tác người thực hiện - Kiểm tra nhiệt độ tâm sản phẩm bằng nhiệt kế trung tâm - Đối chiếu với bảng nhiệt độ lạnh đông yêu cầu cho từng loại sản phẩm
- Các thiết bị gia nhiệt được vận hành đúng quy trình và an toàn	- Quan sát thao tác người thực hiện - So sánh với quy trình vận hành thiết bị
- Các thiết bị cấp đông được vệ sinh sạch sau mỗi ca/kỳ sản xuất	- Quan sát thao tác người thực hiện - Kiểm tra thiết bị cấp đông
- Số liệu về quá trình cấp đông (sản phẩm, thiết bị..) được ghi chép vào sổ theo dõi đầy đủ	- Quan sát thao tác người thực hiện - Kiểm tra sổ ghi chép
- Thao tác người thực hiện cẩn thận, nghiêm túc, thành thạo	- Quan sát thao tác người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM RAU QUẢ LẠNH ĐÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh giá chất lượng sản phẩm rau quả sau khi lạnh đông bao gồm các bước công việc sau: lấy mẫu; chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đánh giá chất lượng sản phẩm; đánh giá trạng thái, kích thước, khối lượng, màu sắc; mùi vị; nhiệt độ tâm sản phẩm và có kết luận chính xác về chất lượng của sản phẩm nhằm kiểm soát được quá trình và phục vụ cho các công đoạn tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mẫu sản phẩm rau quả lạnh đông được lấy đảm bảo tính đại diện.
- Các dụng cụ đầy đủ, đảm bảo vệ sinh; các thiết bị đảm bảo vận hành tốt.
- Thao tác thực hiện đúng trình tự, đúng quy định.
- Các chỉ tiêu về chất lượng sản phẩm được xác định chính xác.
- Nhiệt độ tâm sản phẩm lạnh đông được đánh giá đúng quy trình và chính xác.
- 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 một số chỉ tiêu hóa lý của sản phẩm đúng trình tự và chính xác.
- Xác định 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 sản phẩm về trạng thái, kích thước, khối lượng, màu sắc; mùi vị; do thao tác hoặc quá trình lạnh đông gây ra.
- Khắc phục được các sự cố thường gặp của sản phẩm lạnh đông.
- Thao tác thực hiện nhanh và chính xác.

2. Kiến thức

- Trình bày được phương pháp lấy mẫu sản phẩm rau quả lạnh đông.
- Nêu được đặc điểm các loại dụng cụ, thiết bị dùng để đánh giá chất lượng sản phẩm rau quả lạnh đông.
- Trình bày được mục đích và trình tự xác định nhiệt độ tại tâm sản phẩm.
- Trình bày được các phương pháp đánh giá màu sắc, trạng thái, độ nguyên vẹn, kích thước, mùi vị của sản phẩm rau quả lạnh đông.
- Trình bày được nguyên tắc an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm và an toàn lao động.

- Phân tích được vai trò của việc đánh giá chất lượng sản phẩm đến quá trình sản xuất và chất lượng sản phẩm sau cùng.

- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình đánh giá chất lượng sản phẩm rau quả và đề xuất các biện pháp xử lý các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mẫu kiểm tra, dụng cụ lấy mẫu.
- Phòng đánh giá chất lượng sản phẩm.
- Cân kỹ thuật, cân đồng hồ, nhiệt kế đo trung tâm sản phẩm, thước đo.
- Tủ đông bảo quản mẫu.
- Sổ ghi chép, phiếu ghi kết quả mẫu.
- Thông tư số 14/2011/TT-BYT về phương pháp lấy mẫu.
- QCVN 01-132:2013/BNNPTNT đối với rau, quả, chè búp tươi đủ điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm trong quá trình sản xuất, sơ chế.
- TCVN 4039-85 về dứa đông lạnh.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng	- Quan sát người thực hiện
- 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 rau quả lạnh đông đảm bảo tính đại diện (Thông tư 14/2011/TT-BYT)	- Quan sát trực tiếp thao tác lấy mẫu kiểm tra của người thực hiện và so sánh yêu cầu của Thông tư
- Nhiệt độ, thời gian, độ ẩm trên thiết bị cấp đông được hiển thị chính xác	- Kiểm tra thiết bị - Kiểm tra hồ sơ ghi chép
- Trạng thái, kích thước, khối lượng, màu sắc, độ gãy vỡ của sản phẩm được đánh giá chính xác theo TCVN 4039-85 hoặc tiêu chuẩn hiện hành	- Quan sát sản phẩm sau khi đánh giá - Đối chiếu với tiêu chuẩn Việt Nam
- Nhiệt độ tâm của sản phẩm xác định đúng và nằm trong giới hạn cho phép: không lớn hơn -12°C đối với nhóm rau quả có hàm lượng đường thấp và không lớn hơn -18°C đối với nhóm rau quả có hàm lượng đường cao	- Quan sát kết quả hiển thị trên thiết bị đo và đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- 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
- Thao tác thực hiện nhanh và chính xác	- Quan sát người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÓNG GÓI, DÒ KIM LOẠI, DÁN NHÃN, ĐÓNG THÙNG SẢN PHẨM RAU QUẢ TƯƠI LẠNH ĐÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng gói, dò kim loại, dán nhãn, đóng thùng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông nhằm mục đích tạo thành các đơn vị hàng hóa để chuẩn bị quá trình tiêu thụ sản phẩm sau này, bao gồm những bước công việc như tiếp nhận sản phẩm đã lạnh đông; chuẩn bị nhãn, bao bì thùng carton; ghép mí hút chân không, dán nhãn, dán thùng và xiết đai; dán nhãn thùng carton.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được tiếp nhận đúng, đủ loại theo kế hoạch, đảm bảo loại bỏ tất cả các sản phẩm bị hư hỏng.

- Nhãn sản phẩm, thùng carton đóng sản phẩm được chuẩn bị đủ số lượng cần sử dụng, đảm bảo nhãn, thùng carton có đầy đủ thông tin, các thông tin rõ ràng theo quy định hiện hành.

- Sản phẩm được ghép mí, dò kim loại theo đúng quy trình và đạt yêu cầu.

- Sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được dán nhãn theo đúng yêu cầu kỹ thuật, đẹp, ngay ngắn.

- Sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật: đủ số đơn vị sản phẩm, ngay ngắn, không bị thủng rách, không xếp quá chặt, đảm bảo không làm hư hỏng sản phẩm.

- Thùng sản phẩm được dán nhãn và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ, đảm bảo đầy đủ các thông tin cần thiết.

- Máy dán nhãn, đóng và xiết đai thùng carton vận hành đúng quy trình, đảm bảo an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát.

- Tiếp nhận đồ hộp đúng trình tự, nhận biết các sản phẩm bị hư hỏng trạng thái bên ngoài.

- Sử dụng thành thạo thiết bị dò kim loại.

- Quan sát, đọc, phân tích thông tin trên nhãn và chọn đúng loại nhãn mác theo yêu cầu.

- Dán nhãn nhanh và chính xác.

- 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.

- Ghi chép và đọc số liệu.

2. Kiến thức

- Trình bày được phương pháp kiểm tra sản phẩm rau quả tươi lạnh đông.

- Nêu được mục đích của việc dò kim loại, dán nhãn hàng hóa, đóng thùng carton sản phẩm.

- Trình bày được nội dung ghi nhãn hàng hóa, quy cách và yêu cầu kỹ thuật khi đóng và xiết đai thùng carton.

- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị dán nhãn, thiết bị vận chuyển, thiết bị dán thùng, xiết đai, bắn gim...

- Trình bày phương pháp kiểm tra nhãn mác sau khi dán nhãn, đóng thùng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm rau quả lạnh đông, nhãn sản phẩm rau quả, sọt nhựa/thùng carton, nhãn dùng để dán trên thùng carton.

- Các phương tiện vận chuyển, xe đẩy, dụng cụ và trang thiết bị xếp thùng.

- Dụng cụ chứa đựng.

- Các thiết bị, dụng cụ để dò kim loại, dán nhãn, băng dính, các thiết bị dính băng dính lên thùng carton, gim và thiết bị đóng gim...

- Nghị định số 89/2006/NĐ-CP về quy chế ghi nhãn hàng hóa.

- Sổ theo dõi, bút.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được tiếp nhận đúng, đủ loại theo kế hoạch, đảm bảo loại bỏ tất cả các sản phẩm bị hư hỏng	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra sản phẩm được tiếp nhận - So sánh với yêu cầu tiếp nhận
- Nhãn sản phẩm, thùng carton đóng sản phẩm được chuẩn bị đủ số lượng cần sử dụng, đảm bảo nhãn sản phẩm, thùng carton có đầy đủ thông tin và các thông tin rõ ràng theo quy định hiện hành	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nhãn sản phẩm và nhãn thùng carton - Kiểm tra sổ ghi chép
- Sản phẩm được ghép mí hút chân không đạt yêu cầu về kỹ thuật và thẩm mỹ	- Quan sát trực tiếp sản phẩm - Ghi chú thao tác không đạt yêu cầu và sửa sai tại chỗ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sản phẩm được dò kim loại để phát hiện sót kim loại trong gói sản phẩm	- Theo dõi thông số của thiết bị dò kim loại - Quan sát người thực hiện - Các sai sót được điều chỉnh lập tức
- Sản phẩm rau quả lạnh đông được dán nhãn theo đúng yêu cầu kỹ thuật, đẹp, ngay ngắn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra sản phẩm sau khi dán nhãn
- Sản phẩm được xếp vào thùng carton đúng theo yêu cầu kỹ thuật: đủ số đơn vị sản phẩm, ngay ngắn, không bị thủng rách, không xếp quá chặt, đảm bảo không làm hư hỏng sản phẩm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra thùng carton đã có sản phẩm
- Thùng sản phẩm được dán nhãn và xiết đai kín, chắc chắn, không làm hư hỏng sản phẩm, đạt yêu cầu thẩm mỹ, đảm bảo đầy đủ các thông tin cần thiết	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra thùng sản phẩm sau khi xiết đai
- Máy dán nhãn, đóng và xiết đai thùng carton vận hành đúng quy trình, đảm bảo an toàn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra thùng sản phẩm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, nhanh nhẹn	- Quan sát người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO QUẢN RAU QUẢ LẠNH ĐÔNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: I11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo quản sản phẩm rau quả tươi lạnh đông bao gồm các bước công việc kiểm tra kho bảo quản lạnh đông, chuyển thùng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông vào kho, theo dõi các thông số trong quá trình bảo quản, xử lý các sản phẩm bị hư hỏng nhằm ổn định chất lượng cho sản phẩm rau quả tươi lạnh đông và chuẩn bị cho quá trình tiêu thụ sản phẩm sau này.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kho bảo quản lạnh đông kín, sạch, khô ráo, được cài đặt đúng chế độ bảo quản cho loại sản phẩm (nhiệt độ là -12°C, -18°C; độ ẩm < 85%).
- Các thùng đựng sản phẩm được chuyển vào kho theo hàng, theo lối và được sắp xếp trên các kệ, giá đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Các thùng sản phẩm được xếp trong kho theo nguyên tắc nhập trước xuất trước.
- Bảo quản sản phẩm lạnh đông theo đúng chế độ trong thời gian không quá 1 năm và thường xuyên kiểm tra chất lượng sản phẩm.
- Duy trì được chế độ nhiệt độ và độ ẩm trong kho bảo quản ổn định.
- Chất lượng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được theo dõi thường xuyên để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm (cháy lạnh, khô, rạn nứt..) và có phương pháp xử lý phù hợp.
- Số liệu theo dõi được ghi chép đầy đủ và chính xác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc nhiệt kế, ẩm kế, thời gian.. chính xác.
- Ghi chép chính xác, khoa học.
- 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.
- Vận hành, điều chỉnh các chế độ trong kho bảo quản.
- Lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu của sản phẩm đúng yêu cầu.
- Phát hiện các trường hợp rò rỉ tác nhân lạnh và xử lý.
- Phát hiện và xử lý các dạng hư hỏng của sản phẩm rau quả tươi lạnh đông kịp thời (cháy lạnh, khô, biến vàng, mốc,..).
- Quan sát, kiểm tra và loại bỏ chính xác các sản phẩm rau quả lạnh đông bị hư hỏng.

2. Kiến thức

- Nêu các yêu cầu về vệ sinh và chế độ kho bảo quản.
- Nêu chế độ bảo quản sản phẩm rau quả tươi lạnh đông và các phương pháp bảo quản.
- Nêu được biện pháp an toàn khi vận hành hệ thống lạnh đông.
- Trình bày phương pháp sử dụng và quy trình vận hành nhiệt kế, ẩm kế, máy đo độ ẩm nhanh, thiết bị vận chuyển...
- Trình bày nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho và các yêu cầu kỹ thuật khi sắp xếp sản phẩm.
- Trình bày phương pháp lấy mẫu và kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm trong thời gian bảo quản.
- Trình bày các nguyên nhân gây hư hỏng sản phẩm tươi lạnh đông và các biện pháp khắc phục.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thùng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông.
- Nhiệt kế, ẩm kế, đồng hồ đo.
- Bảo hộ lao động cho phòng lạnh đông (áo lạnh, mũ, găng tay, khẩu trang, ủng).
- Kho bảo quản có kệ, giá đỡ, bục kê; nhiệt kế, ẩm kế, dàn lạnh, băng tải, xe đẩy, xe nâng, máy đo độ ẩm sản phẩm, dụng cụ lấy mẫu.
- TCVN 5000:2007: Xúp lơ. Hướng dẫn bảo quản và vận chuyển lạnh.
- TCVN 5005:2007: Cải bắp. Hướng dẫn bảo quản và vận chuyển lạnh.
- TCVN 5007:2007: Cà chua. Hướng dẫn bảo quản và vận chuyển lạnh.
- TCVN 5008:2007: Xoài. Bảo quản lạnh.
- Sổ theo dõi, bút.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo hộ lao động được sử dụng đúng	- Quan sát người thực hiện
- Kho bảo quản lạnh đông kín, sạch, khô ráo, được cài đặt đúng chế độ bảo quản: + Nhiệt độ kho khoảng -18°C nếu nhiệt độ tâm sản phẩm là -12°C + Nhiệt độ kho khoảng -25°C nếu nhiệt độ tâm sản phẩm là -18°C	- Kiểm tra trực tiếp nhiệt độ hiển thị trên thiết bị đo của kho bảo quản - Kiểm tra sổ ghi chép - Kiểm tra vệ sinh và các yêu cầu kỹ thuật của kho
- Các thùng đựng sản phẩm được chuyển vào kho theo hàng, theo lối và được sắp xếp trên các kệ, giá đúng yêu cầu kỹ thuật - Các thùng sản phẩm được xếp trong kho theo nguyên tắc nhập trước xuất trước	- Kiểm tra trực tiếp các thùng sản phẩm được xếp trong kho bảo quản - Kiểm tra thẻ sản phẩm - Kiểm tra trực tiếp các thùng sản phẩm - Kiểm tra thẻ sản phẩm

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo quản sản phẩm lạnh đông theo đúng chế độ và thường xuyên kiểm tra chất lượng sản phẩm (TCVN 5000:2007; TCVN 5005:2007; TCVN 5007:2007; TCVN 5008:2007)	- Kiểm tra trực tiếp thùng sản phẩm - Kiểm tra sổ ghi chép - So sánh với TCVN
- Duy trì được chế độ nhiệt độ và độ ẩm trong kho bảo quản ổn định	- Kiểm tra sổ ghi chép - Kiểm tra kho lạnh đông
- Chất lượng sản phẩm rau quả tươi lạnh đông được theo dõi thường xuyên để có thể phát hiện các dạng hư hỏng của sản phẩm (cháy lạnh, khô, rạn nứt) và có phương pháp xử lý phù hợp	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra trực tiếp gói rau quả và đối chiếu với bảng tiêu chuẩn
- Số liệu theo dõi được ghi chép đầy đủ và chính xác	- Quan sát người thực hiện - Kiểm tra sổ ghi chép
- Thao tác thực hiện cẩn thận, có trách nhiệm	- Quan sát người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ THIẾT BỊ, DỤNG CỤ SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ sản xuất mứt khô rau quả bao gồm những bước công việc như kiểm tra, bố trí và vận hành thử thiết bị, dụng cụ; pha hóa chất; vệ sinh và làm khô thiết bị, dụng cụ. Công việc này được thực hiện nhằm mục đích đảm bảo thiết bị, dụng cụ ở trình trạng hoạt động tốt và sạch sẽ trước khi sản xuất, giúp sản phẩm mứt sản xuất ra 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, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, sạch, khô.
- Thiết bị, dụng cụ hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.
- Dụng cụ được bố trí gọn, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất.
- Dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Bố trí dụng cụ sản xuất đúng vị trí, gọn gàng, thuận tiện cho thao tác.
- Vận hành thiết bị đúng quy trình, đảm bảo an toàn và phát hiện được các sự cố khi vận hành thiết bị.
- Pha hóa chất tẩy rửa vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng nồng độ.
- Vệ sinh thiết bị, dụng cụ đúng quy trình.
- Phát hiện được dụng cụ, thiết bị chưa đảm yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của các loại dụng cụ, thiết bị trong sản xuất mứt khô rau quả.
- Nêu được cách bố trí các thiết bị, dụng cụ trong nhà xưởng sản xuất rau quả.
- Trình bày được quy trình vận hành và vệ sinh thiết bị, dụng cụ sản xuất mứt khô rau quả; quy định về an toàn vận hành.
- Trình bày được tỷ lệ hóa chất, quy trình pha dung dịch hóa chất vệ sinh, sát trùng thiết bị, dụng cụ.
- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị và đề xuất được biện pháp xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại hóa chất, dụng cụ vệ sinh thiết bị.
- Tất cả thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất mứt khô rau quả: Sơ đồ vị trí các khu vực trong nhà xưởng, cân, nhiệt kế, dụng cụ chứa đựng, dao, bao bì, sọt, thiết bị vận chuyển, phân loại, gọt vỏ, tạo hình, gia nhiệt, thùng chứa, máy ghép mí, sấy,...
- QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về cơ sở Chế biến rau quả.
- Bảng thông số kỹ thuật về nồng độ dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị.
- Bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất và bảng quy trình vận hành thiết bị.
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố.
- 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 đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng	- Kiểm tra loại, nồng độ, lượng hóa chất sau khi pha - Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về nồng độ dung dịch hóa chất vệ sinh thiết bị
- Thiết bị, dụng cụ đầy đủ, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, sạch, khô	- Kiểm tra, đánh giá lại thiết bị, dụng cụ sau khi kiểm tra và vệ sinh
- Dụng cụ được bố trí gọn, đúng vị trí trong dây chuyền sản xuất	- Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Thiết bị, dụng cụ hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị
- Thao tác pha hóa chất và vệ sinh thiết bị đúng quy trình, đúng phương pháp, an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất và bảng quy trình vận hành 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc nghiêm túc, gọn gàng, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BAO BÌ ĐÓNG GÓI SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị bao bì đóng gói sản phẩm mứt khô bao gồm những bước công việc như 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 mứt khô. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bao bì đóng gói sản mứt khô rau quả đúng chủng loại và đủ số lượng.
- Bao bì đảm bảo nguyên vẹn, sạch, khô; không ẩm, mục (đối với bao bì giấy); đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng (nếu có).
- Nhãn sản phẩm mứt khô 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.
- 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 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 mứt khô rau quả và trình bày 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 thiết bị rửa, khử trùng, làm khô bao bì.
- Trình bày được các phương pháp rửa, khử trùng, làm khô và kiểm tra độ sạch của bao bì và giải thích được tác dụng của việc khử trùng, làm khô bao bì.
- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị và đề xuất được biện pháp xử lý sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bao bì: lọ thủy tinh, bao PE, hũ nhựa, 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, thùng chứa, khay chứa,....
- Bảng thông số kỹ thuật về nồng độ dung dịch hóa chất vệ sinh bao bì.
- Bảng hướng dẫn quy trình pha hóa và quy trình vệ sinh bao bì.
- Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật của bao bì dùng đóng gói mứt khô.
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố.
- QCVN 12-1:2011/BYT và QCVN 12-3:2011/BYT về ATVS đối với bao bì tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.
- QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về 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
- Bao bì đóng gói sản mứt khô rau quả đúng chủng loại và đủ số lượng	- Kiểm tra bao bì sau khi nhận về chủng loại và số lượng
- Bao bì đảm bảo sạch, nguyên vẹn, khô, không ẩm, mục, đảm bảo thông tin đầy đủ và rõ ràng	- Kiểm tra bao bì sau khi rửa, khử trùng và làm khô - Đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật của bao bì dùng đóng gói mứt khô
- Nhãn sản phẩm mứt khô 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, kiểm tra loại, nồng độ và lượng hóa chất sau khi pha - Đối chiếu với bảng thông số kỹ thuật về nồng độ dung dịch hóa chất vệ sinh bao bì
- Thao tác pha hóa chất quy trình, đúng phương pháp, an toàn	- Quan sát, theo dõi trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất vệ sinh bao bì

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vệ sinh bao bì - 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 - Đối chiếu bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc nghiêm túc, cẩn thận, gọn gàng, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LỰA CHỌN NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lựa chọn nguyên liệu sản xuất mứt khô rau quả bao gồm những bước công việc như tiếp nhận nguyên liệu; chọn nguyên liệu; phân loại và cân,... nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất nhằm đảm bảo năng suất và chất lượng sản phẩm. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nguyên liệu được nhận đúng loại và đúng khối lượng yêu cầu.

- Nguyên liệu đảm bảo tươi, đạt độ chín sản xuất, không hư thối, héo, sâu bệnh, bầm dập.

- Nguyên liệu đảm bảo đủ khối lượng, đồng đều về kích cỡ hoặc độ chín sau khi cân và phân loại.

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

- Cân đảm bảo chính xác.

- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được được vận chuyển đến đúng vị trí tiếp nhận, không rơi vãi.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn đúng nguyên liệu đảm bảo yêu cầu đối với sản xuất mứt khô rau quả.

- Vận hành máy phân loại, máy vận chuyển theo đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.

- Phân loại nguyên liệu đảm bảo đồng đều về độ chín, kích thước phục vụ sản xuất mứt khô.

- Điều chỉnh được cân để cân chính xác nguyên liệu cho sản xuất.

- Phân loại đúng những nguyên liệu không đạt yêu cầu thành các nhóm riêng biệt.

2. Kiến thức

- Nêu được tiêu chuẩn cảm quan về màu sắc, kích thước của các loại rau quả được sử dụng để sản xuất mứt khô rau quả.

- Mô tả được các dạng hư hỏng của nguyên liệu dùng trong sản xuất mứt khô rau quả.

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

- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành thiết bị và đề xuất được cách xử lý một số sự cố.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả sản xuất mứt khô.

- Các loại cân, dụng cụ chứa, bàn làm việc, thước kẹp, bàn phân loại, máy phân loại, máy vận chuyển (pallet, băng tải, gàu tải, xe nâng,...), sổ ghi chép, bút.

- Bảng yêu cầu của nguyên liệu dùng trong sản xuất mứt khô rau quả.

- Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy phân loại, máy vận chuyển.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của máy vận chuyển, phân loại,....

- 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
- Nguyên liệu được nhận đúng loại và đúng khối lượng yêu cầu	- Kiểm tra loại và lượng rau quả sau khi tiếp nhận
- Nguyên liệu đảm bảo tươi, đạt độ chín sản xuất, không hư thối, héo, sâu bệnh, không bầm dập	- Kiểm tra nguyên liệu sau khi lựa chọn. - Đối chiếu với bảng yêu cầu của nguyên liệu dùng trong sản xuất mứt khô rau quả
- Nguyên liệu đảm bảo đủ khối lượng, đồng đều về kích cỡ hoặc độ chín sau khi cân và phân loại	- Kiểm tra, đánh giá các nhóm nguyên liệu sau khi phân loại - Kiểm tra lượng nguyên liệu cân được
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được phân loại đúng nhóm	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra những nhóm nguyên liệu không đạt yêu cầu sau khi phân loại
- Nguyên liệu không đạt yêu cầu được vận chuyển đến đúng vị trí tiếp nhận, không rơi vãi	- Quan sát, đánh giá việc chọn lựa khu vực tập kết cho những nguyên liệu không đạt yêu cầu
- Máy phân loại, máy vận chuyển 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy phân loại, máy vận chuyển. - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Cân hoạt động chính xác	- Kiểm tra hoạt động của cân
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của máy vận chuyển, phân loại,....
- Sự phân công và phối hợp hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RỬA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Rửa nguyên liệu sản xuất mứt khô rau quả bao gồm những bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị rửa rau quả; ngâm, rửa; làm ráo nguyên liệu. Những bước công việc này được thực hiện nhằm mục đích giúp nguyên liệu sạch trước khi sản xuất và sản phẩm mứt khô rau quả sản xuất ra đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị rửa đảm bảo đầy đủ và an toàn vận hành.

- Dung dịch hóa chất rửa nguyên liệu đảm bảo đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng.

- Nguyên liệu được ngâm, rửa đúng yêu cầu kỹ thuật (nhiệt độ nước rửa, thời gian ngâm, tỷ lệ nước ngâm,...).

- 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.

- Nguyên liệu sạch tạp chất bám trên bề mặt, ráo nước, nguyên vẹn, không bị bầm dập, nát gãy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.

- Vận hành máy rửa đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.

- Pha dung dịch ngâm đúng nồng độ và ngâm nguyên liệu vào dung dịch đúng thời gian, đủ lượng dung dịch.

- 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 máy rửa và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi vận hành thiết bị.

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

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

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

- Nêu được công thức pha dung dịch ngâm và trình bày phương pháp kiểm tra dư lượng hóa chất trên bề mặt nguyên liệu sau khi rửa.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu dùng để sản xuất mứt khô rau quả.

- Dung dịch ngâm (chlorin, ozône,...).

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

- Bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất rửa nguyên liệu.

- Bảng quy định về nhiệt độ, thời gian tỷ lệ nước ngâm,....

- Bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy rửa.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của máy rửa.

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
- Dụng cụ, thiết bị rửa đảm bảo đầy đủ và an toàn vận hành	- Kiểm tra lại thiết bị, dụng cụ rửa - So sánh với danh mục máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn tạo hình
- Thao tác pha hóa chất quy trình, đúng phương pháp, an toàn	- Quan sát, theo dõi trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất rửa nguyên liệu
- Dung dịch hóa chất đảm bảo đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng	- Kiểm tra nồng độ hóa chất sau khi pha
- Nguyên liệu được ngâm, rửa đúng yêu cầu kỹ thuật (nhiệt độ nước rửa, thời gian ngâm, tỷ lệ nước ngâm,...)	- Kiểm tra lượng dung dịch ngâm bằng cảm quan - Đo nhiệt độ, thời gian thực hiện quá trình ngâm - Đối chiếu với bảng quy định về nhiệt độ, thời gian tỷ lệ nước ngâm,....
- Máy rửa hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động, đảm bảo tốc độ vận chuyển	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy rửa
- Nguyên liệu sạch tạp chất (cơ học, hóa chất) bám trên bề mặt, ráo nước, nguyên vẹn, không bị bầm dập, nát gãy	- Kiểm tra nguyên liệu sau khi rửa - Đối chiếu với chỉ tiêu dư lượng hóa chất cho phép
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của máy rửa
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LOẠI BỎ PHẦN KHÔNG SỬ DỤNG CỦA NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Loại phần không được sử dụng của nguyên liệu sản xuất mứt khô rau quả bao gồm các công đoạn như kiểm tra máy móc, dụng cụ; bỏ hoa, cuống; gọt vỏ, lấy hạt, mắt, lõi;... để tạo điều kiện thuận lợi cho các công đoạn chế biến tiếp theo. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị dùng loại bỏ phần không sử dụng được đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.

- Nguyên liệu không bị gãy, dập, sạch rễ, cuống, hoa, mắt, hạt, lõi,.. theo yêu cầu kỹ thuật.

- Máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi, vận chuyển hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động; dao gọt vỏ, đột lõi được điều chỉnh đúng vị trí và tốc độ.

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.

- Quan sát và nhận biết những phần không sử dụng được trên nguyên liệu sản xuất mứt khô rau quả.

- Vận hành máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi, vận chuyển đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.

- Điều chỉnh dao gọt vỏ đúng vị trí, đúng tốc độ gọt.

2. Kiến thức

- Nêu được các dụng cụ, thiết bị được dùng để loại bỏ phần không sử dụng trên rau quả trong sản xuất mứt khô rau quả.

- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật của các công đoạn bẻ hoa, cuống, gọt vỏ, tách hạt, đột lõi.

- Trình bày được quy trình vận hành máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi, vận chuyển và nguyên tắc đảm bảo an toàn khi vận hành.

- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả dùng sản xuất mứt khô.
- Máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi, vận chuyển, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, nhíp nhổ mắt, dao, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay,...
- Bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau loại bỏ phần không sử dụng.
- Bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy gọt vỏ, tách hạt,...
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được.
- 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
- Dụng cụ, thiết bị dùng loại bỏ phần không sử dụng được đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ loại bỏ phần không sử dụng - So sánh với danh mục máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn tạo hình
- Nguyên liệu không bị gãy, dập, sạch rễ, cuống, hoa, mắt, hạt, lõi,.. theo yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lại nguyên liệu sau khi loại bỏ những phần không sử dụng được - Đối chiếu với bảng yêu cầu kỹ thuật của nguyên liệu sau loại bỏ phần không sử dụng
- Máy gọt vỏ, tách hạt, đột lõi, vận chuyển hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động; dao gọt vỏ, đột lõi được điều chỉnh đúng vị trí và tốc độ	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện - Kiểm tra vị trí dao gọt vỏ, đột lõi và xác định tốc độ của dao - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy gọt vỏ, tách hạt,...
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí quy định	- Quan sát, đánh giá việc chọn lựa khu vực tập kết cho phế liệu
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TẠO HÌNH SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tạo hình sản phẩm mứt khô là công việc bao gồm các bước công việc như kiểm tra máy móc, tạo hình sản phẩm; phân loại sản phẩm sau khi tạo hình. Những bước công việc này giúp tạo hình dạng đặc trưng và tạo ra sự đồng nhất cho sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị tạo hình sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.
- Máy tạo hình, vận chuyển hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động; tốc độ tạo hình đúng yêu cầu.
- Nguyên liệu đảm bảo đúng hình dạng, kích thước, màu sắc theo yêu cầu, không bị dập nát, gãy sau khi tạo hình, phân loại.
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Vận hành máy tạo hình, vận chuyển đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý các sự cố thông thường khi vận hành thiết bị.
- Điều chỉnh tốc độ cắt tạo hình đúng yêu cầu.
- Quan sát, phân loại nguyên liệu sau khi tạo hình đảm bảo đồng đều về kích thước, hình dạng, màu sắc.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị phục vụ công đoạn cắt tạo hình sản phẩm mứt khô rau quả.
- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn tạo hình và phân loại sản phẩm sau khi tạo hình.
- Trình bày được quy trình vận hành máy cắt tạo hình, máy vận chuyển và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả dùng sản xuất mứt khô.
- Máy tạo hình, máy vận chuyển, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, dao, thớt, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay...

- Bảng yêu cầu của nguyên liệu sau khi tạo hình.
- Bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy tạo hình, vận chuyển,.....
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được.

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
- Dụng cụ, thiết bị tạo hình sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những dụng cụ, thiết bị tạo hình sản phẩm mứt khô - So sánh với danh mục máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn tạo hình
- Nguyên liệu đảm bảo đúng hình dạng, kích thước, màu sắc theo yêu cầu, không bị dập nát, gãy sau khi tạo hình, phân loại	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra sản phẩm sau khi tạo hình, phân loại - Đối chiếu với bảng yêu cầu của nguyên liệu sau khi tạo hình
- Máy tạo hình, vận chuyển hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động; tốc độ tạo hình đúng yêu cầu	- Quan sát, theo dõi quá trình vận hành của người thực hiện - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Kiểm tra tốc độ tạo hình của máy - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy tạo hình, vận chuyển,...
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được
- Phế liệu được chuyển đến đúng vị trí quy định	- Quan sát, đánh giá việc chọn lựa khu vực tập kết cho phế liệu
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ BẰNG HÓA CHẤT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý nguyên liệu sản xuất mứt khô bằng hóa chất là công việc bao gồm các bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị; chọn lựa hóa chất; tính lượng hóa chất; cân, pha hóa chất; ngâm nguyên liệu vào dung dịch hóa chất và rửa sạch hóa chất ngâm để đảm bảo giá trị cảm quan cho sản phẩm và phục vụ tốt cho các công việc tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị xử lý hóa chất đối với nguyên liệu sản xuất mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn vận hành.
- Dung dịch hóa chất đảm bảo đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng.
- Nguyên liệu được ngâm ngập trong dung dịch hóa chất và đảm bảo thời gian ngâm.
- Máy rửa hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.
- Nguyên liệu sạch hóa chất, đảm bảo chỉ tiêu cảm quan và ráo nước sau khi xử lý.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Vận hành máy rửa, máy vận chuyển đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố khi vận hành thiết bị.
- Chọn hóa chất ngâm phù hợp với từng nguyên liệu sản xuất, được phép sử dụng và còn hạn sử dụng.
- Tính toán và pha dung dịch hóa chất đúng nồng độ, đúng quy trình và đảm bảo an toàn.
- Ngâm nguyên liệu trong hóa chất đúng theo quy trình và chế độ kỹ thuật.
- Kiểm tra dư lượng hóa chất hoặc các thông số kỹ thuật trong xử lý nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị phục vụ công đoạn xử lý nguyên liệu bằng hóa chất khi sản xuất mứt khô rau quả.
- Nêu được vai trò của các hóa chất dùng để xử lý nguyên liệu sản xuất mứt quả.
- Viết được công thức tính toán lượng hóa chất cần ngâm; trình bày được quy trình pha hóa chất và phương pháp kiểm tra dư lượng hóa chất còn trên nguyên liệu.

- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn ngâm nguyên liệu trong hóa chất; nêu được tỷ lệ giữa nguyên liệu và dung dịch hóa chất ngâm.

- Trình bày được quy trình vận hành máy rửa nguyên liệu và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Phân tích được ảnh hưởng của hóa chất đến chất lượng sản phẩm.

- Nêu được yêu cầu cảm quan của nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả dùng sản xuất mứt khô.

- Hóa chất dùng để pha dung dịch ngâm.

- Máy rửa nguyên liệu, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thùng ngâm dao, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay,.....

- Bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất xử lý nguyên liệu.

- Bảng quy định nồng độ và lượng dung dịch cần pha.

- Bảng yêu cầu nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất.

- Bảng hướng dẫn vận hành máy rửa.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được.

- QCVN-1-09:2009/BNNPTNT về cơ sở Chế biến rau quả.

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
- Dụng cụ, thiết bị xử lý hóa chất đối với nguyên liệu sản xuất mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn xử lý hóa chất. - So sánh với danh mục máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn xử lý hóa chất
- Thao tác pha hóa chất quy trình, đúng phương pháp, an toàn	- Quan sát, theo dõi trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình pha hóa chất xử lý nguyên liệu
- Dung dịch hóa chất đảm bảo đúng loại, đúng nồng độ, đủ lượng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra dung dịch pha được về nồng độ, lượng dung dịch và loại hóa chất - Đối chiếu với bảng quy định nồng độ và lượng dung dịch cần pha

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguyên liệu được ngâm ngập trong dung dịch hóa chất và đảm bảo thời gian ngâm	- Kiểm tra lượng dung dịch ngâm bằng cảm quan - Đo thời gian thực hiện quá trình ngâm và đối chiếu với thời gian quy định
- Nguyên liệu sạch hóa chất, đảm bảo chỉ tiêu cảm quan và ráo nước sau khi xử lý	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra dư lượng hóa chất trên nguyên liệu sau khi rửa bằng chất chỉ thị - Kiểm tra lại chỉ tiêu cảm quan của nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất - So sánh với bảng yêu cầu nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất
- Nguyên liệu được kiểm tra tạp chất cơ học và dư lượng hóa chất	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - So sánh với bảng yêu cầu nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất
- Máy rửa 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 - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành máy rửa
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các máy loại bỏ phần không sử dụng được
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT MỨT KHÔ RAU QUẢ BẰNG NHIỆT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý nguyên liệu sản xuất mứt khô bằng nhiệt là công việc bao gồm các bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị; chần, đun nóng; làm nguội; để ráo rau quả nhằm đảm bảo giá trị cảm quan cho sản phẩm và phục vụ tốt cho các công việc tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị xử lý nhiệt đối với nguyên liệu sản xuất mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.
- Nguyên liệu được gia nhiệt theo đúng chế độ (tỷ lệ nước/nguyên liệu, nhiệt độ, thời gian).
- Nguyên liệu đảm bảo nhiệt độ yêu cầu, nguyên vẹn, đảm bảo chỉ tiêu cảm quan và ráo nước sau khi xử lý nhiệt.
- Thiết bị chần, đun nóng, làm nguội 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

- Quan sát và phát hiện những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Vận hành các thiết bị xử lý nhiệt đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố thông thường khi vận hành thiết bị.
- Tính toán đúng tỷ lệ nước và nguyên liệu theo yêu cầu.
- Chần, đun nóng, làm nguội nguyên liệu đúng theo quy trình và chế độ kỹ thuật.
- Kiểm tra các thông số kỹ thuật (nhiệt độ, thời gian) trong xử lý nguyên liệu.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị phục vụ công đoạn xử lý nguyên liệu bằng nhiệt khi sản xuất mứt khô rau quả.
- Viết được công thức tính toán lượng nước cần dùng để xử lý nhiệt và nêu được chế độ kỹ thuật cho các công đoạn xử lý nhiệt.
- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn chần, đun nóng, làm nguội nguyên liệu; nêu được tỷ lệ giữa nguyên liệu và lượng nước cần xử lý.
- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị chần, đun nóng, làm nguội nguyên liệu và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Nêu được yêu cầu cảm quan của nguyên liệu sau khi xử lý nhiệt.
- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả dùng để sản xuất mứt khô.
- Thiết bị chần, đun nóng, làm nguội, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thùng ngâm dao, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay,...
- Bảng yêu cầu kỹ thuật về nhiệt độ và thời gian xử lý nhiệt đối với nguyên liệu.
- Bảng hướng dẫn vận hành thiết bị chần, đun nóng, làm nguội.
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị chần, đun nóng, làm nguội.

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
- Dụng cụ, thiết bị xử lý nhiệt đối với nguyên liệu sản xuất mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn xử lý nhiệt. - So sánh với danh mục các dụng cụ, thiết bị xử lý nhiệt
- Nguyên liệu được gia nhiệt theo đúng chế độ (tỷ lệ nước/nguyên liệu, nhiệt độ, thời gian)	- Kiểm tra lượng nước và lượng nguyên liệu chần, đun nóng, làm nguội - Xác định nhiệt độ, thời gian xử lý nguyên liệu và đối chiếu với quy định cho phép
- Nguyên liệu đảm bảo nhiệt độ yêu cầu, nguyên vẹn, đảm bảo chỉ tiêu cảm quan và ráo nước sau khi xử lý nhiệt	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nhiệt độ nguyên liệu sau khi xử lý nhiệt và đối chiếu với quy định cho phép. - Kiểm tra lại chỉ tiêu cảm quan của nguyên liệu sau khi xử lý hóa chất và so sánh với chỉ tiêu cảm quan của sản phẩm
- Thiết bị chần, đun nóng, làm nguội 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. - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành thiết bị chần, đun nóng, làm nguội
- Các thông số kỹ thuật (nhiệt độ, thời gian) được kiểm tra trong quá trình xử lý nhiệt đối với nguyên liệu	- Quan sát, theo dõi quá trình kiểm tra của người thực hiện - Đối chiếu với số liệu quy định tại nhà máy
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị chần, đun nóng, làm nguội
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá hoạt động của người vận hành

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NẤU MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nấu mứt khô là công việc bao gồm các bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị; ngâm, trộn đường vào nguyên liệu; nấu mứt; làm nguội. Các bước công việc này giúp nguyên liệu thấm đường, có vị ngọt và hình dạng đặc trưng cho sản phẩm cuối cùng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị dùng nấu mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.

- Nguyên liệu được trộn, ngâm đường, nấu, làm nguội đúng tỷ lệ đường/ nguyên liệu và đúng nhiệt độ, thời gian.

- Thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.

- Sản phẩm mứt đảm bảo nguyên vẹn, màu sắc tự nhiên theo từng loại nguyên liệu, đảm bảo nhiệt độ yêu cầu, khô, hạt đường kết tinh trắng, rời, bám trên bề mặt lát mứt và không bị cháy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.

- Vận hành máy trộn, nồi nấu mứt, thiết bị làm nguội đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý sự cố được một số thông thường khi vận hành thiết bị.

- Tính toán đúng tỷ lệ đường và nguyên liệu theo yêu cầu.

- Trộn và ngâm đường, nấu, làm nguội mứt đúng theo quy trình và chế độ kỹ thuật.

- Kiểm tra các thông số kỹ thuật (nhiệt độ, thời gian) trong các công đoạn phục vụ cho nấu mứt.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị phục vụ công đoạn nấu mứt khô rau quả.

- Nêu được chế độ kỹ thuật cho các công đoạn: trộn và ngâm đường, nấu mứt, làm nguội.

- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn trộn và ngâm đường, nấu mứt, làm nguội sản phẩm mứt khô; nêu được tỷ lệ giữa nguyên liệu và lượng đường cần ngâm.

- Trình bày được quy trình vận hành máy trộn, đun nóng, làm nguội mứt và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Nêu được các phương pháp nấu mứt và yêu cầu của mứt sau khi nấu.

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

- Phân tích được các yếu tố ảnh hưởng đến quá trình nấu mứt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nguyên liệu rau quả dùng sản xuất mứt khô.

- Thiết bị ngâm đường, nấu mứt, làm nguội, dụng cụ chứa nguyên liệu, thùng ngâm, dao, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay,...

- Bảng tỷ lệ nguyên phụ liệu và bảng thông số kỹ thuật của công đoạn ngâm.

- Bảng thông số kỹ thuật của công đoạn nấu mứt.

- Bảng chỉ tiêu của sản phẩm mứt sau khi nấu.

- Bảng hướng dẫn vận hành thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội.

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
- Dụng cụ, thiết bị dùng nấu mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn nấu mứt. - So sánh với danh mục các dụng cụ, thiết bị xử lý nhiệt
- Nguyên liệu được trộn, ngâm đường, nấu, làm nguội đúng tỷ lệ đường/nguyên liệu và đúng nhiệt độ, thời gian	- Kiểm tra lượng đường và lượng nguyên liệu cần ngâm. Đối chiếu với tỷ lệ quy định - Xác định nhiệt độ, thời gian xử lý nguyên liệu và đối chiếu với quy định cho phép
- Sản phẩm mứt đảm bảo nguyên vẹn, màu sắc tự nhiên theo từng loại nguyên liệu, đảm bảo nhiệt độ yêu cầu, khô, hạt đường kết tinh trắng, rời, bám trên bề mặt lát mứt và không bị cháy	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra nhiệt độ, thời gian thực hiện và đối chiếu với quy định cho phép - Kiểm tra lại chỉ tiêu cảm quan của nguyên liệu sau khi nấu. So sánh với bảng chỉ tiêu cảm quan quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các thông số kỹ thuật (nhiệt độ, thời gian) được kiểm tra trong quá trình xử lý nguyên liệu	- Quan sát, theo dõi quá trình kiểm tra của người thực hiện - So sánh với thông số kỹ thuật của công đoạn nấu mứt quy định
- Thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội 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 - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị trộn, nấu mứt, làm nguội
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá hoạt động của người vận hành

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẤY SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sấy sản phẩm mứt khô là công việc bao gồm các bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị; cài đặt chế độ sấy; sấy và làm nguội mứt thành phẩm. Các bước này nhằm làm mất đi một lượng nước trong mứt thành phẩm, giúp sản phẩm khô hơn, không bị chảy nước và kéo dài thời gian bảo quản.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị sấy khô mứt đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.
- Thiết bị sấy, làm nguội, máy đo độ ẩm hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.
- Mứt thành phẩm được sấy, làm nguội đúng chế độ: nhiệt độ, thời gian, chế độ gió và lưu lượng.
- Việc đảo trộn và đo độ ẩm sản phẩm được tiến hành trong suốt thời gian sấy.
- Sản phẩm mứt sau khi sấy đạt độ ẩm yêu cầu, nguyên vẹn, không bị gãy nát.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Cài đặt đúng chế độ sấy và điều chỉnh chế độ sấy theo yêu cầu.
- Vận hành máy sấy, làm nguội, máy đo độ ẩm đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố thông thường khi vận hành thiết bị.
- Đảo trộn sản phẩm mứt đảm bảo không bị gãy nát.

2. Kiến thức

- Nêu được danh mục các dụng cụ, thiết bị phục vụ công đoạn sấy khô mứt rau quả.
- Nêu được chế độ kỹ thuật cho các công đoạn: cài đặt chế độ sấy, sấy khô mứt, làm nguội.
- Trình bày được mục đích và yêu cầu kỹ thuật của công đoạn xếp khay, sấy, làm nguội sản phẩm mứt khô; nêu được tỷ lệ giữa nguyên liệu và lượng đường cần ngâm.
- Trình bày được quy trình vận hành máy sấy, làm nguội, máy đo độ ẩm mứt và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.
- Phân tích được ảnh hưởng của chế độ sấy và độ dày lớp nguyên liệu sấy đến chất lượng mứt khô thành phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mứt sau khi nấu.
- Thiết bị sấy, làm nguội, máy đo độ ẩm, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, dao, bàn thao tác, bảng hướng dẫn quy trình vận hành máy, găng tay,...
- Bảng thông số kỹ thuật của công đoạn sấy mứt, làm nguội.
- Bảng chỉ tiêu kỹ thuật của mứt thành phẩm sau khi sấy, làm nguội.
- Bảng hướng dẫn vận hành thiết bị sấy, làm nguội.
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị sấy, làm nguội.

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
- Dụng cụ, thiết bị sấy khô mứt đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn sấy khô mứt. - So sánh với danh mục các dụng cụ, thiết bị xử lý nhiệt
- Chế độ sấy được cài đặt đúng nhiệt độ, thời gian sấy và chế độ gió đúng yêu cầu cho từng loại sản phẩm mứt	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra chế độ nhiệt độ, thời gian, chế độ gió và đối chiếu với quy định cho phép
- Mứt thành phẩm được sấy, làm nguội đúng chế độ: nhiệt độ, thời gian, chế độ gió và lưu lượng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lưu lượng nguyên liệu, nhiệt độ, thời gian thực hiện, chế độ gió và đối chiếu với quy định cho phép
- Sản phẩm mứt sau khi sấy đạt độ ẩm yêu cầu, nguyên vẹn, không bị gãy nát	- Kiểm tra mứt thành phẩm sau khi sấy khô và đối chiếu với các thông số quy định
- Các thông số kỹ thuật (nhiệt độ, thời gian) được kiểm tra trong quá trình xử lý nguyên liệu	- Quan sát, theo dõi quá trình kiểm tra của người thực hiện - So sánh với thông số kỹ thuật của công đoạn sấy khô mứt quy định
- Việc đảo trộn và đo độ ẩm sản phẩm được tiến hành trong suốt thời gian sấy	- Quan sát, theo dõi quá trình đảo trộn và đo độ ẩm của người thực hiện

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thiết bị sấy, làm nguội, máy đo độ ẩm 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 - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - Đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành thiết bị sấy, làm nguội
- 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và cách khắc phục sự cố của các thiết bị sấy, làm nguội
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá hoạt động của người vận hành

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG CẢM QUAN SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đánh giá chất lượng cảm quan sản phẩm mứt khô rau quả bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đánh giá chất lượng sản phẩm; lấy mẫu; đánh giá màu sắc, trạng thái, kích thước, mùi vị, độ ẩm của sản phẩm mứt khô rau quả và có kết luận chính xác về chất lượng của sản phẩm nhằm kiểm soát được quá trình và phục vụ cho các công đoạn tiếp theo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mẫu sản phẩm được lấy mang tính đại diện cho lô sản phẩm theo Thông tư số 14/2011/TT-BYT.
- Thiết bị, dụng cụ dùng đánh giá chất lượng được chuẩn bị đầy đủ, khô, sạch và đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Màu sắc, trạng thái, kích thước, mùi vị, độ ẩm của sản phẩm mứt khô rau quả được đánh giá đúng theo quy trình, đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm.
- Chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả được kết luận một cách chính xác khi đối chiếu với tiêu chuẩn cơ sở về các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm mứt khô rau quả (tùy theo nguyên liệu).
- Sử dụng các dụng cụ đánh giá chất lượng sản phẩm đúng quy trình và đảm bảo an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lấy được mẫu đại diện cho lô sản phẩm.
- Quan sát và phát hiện các bất thường của thiết bị, dụng cụ đánh giá chất lượng cảm quan của sản phẩm mứt khô rau quả.
- Xác định được các chỉ tiêu màu sắc, trạng thái, kích thước, mùi vị và độ ẩm của sản phẩm mứt khô rau quả.
- Thực hiện dược an toàn vệ sinh thực phẩm, vệ sinh phòng thí nghiệm, an toàn lao động.
- Sử dụng được các dụng cụ đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả đúng quy trình.

2. Kiến thức

- Trình bày được phương pháp lấy mẫu sản phẩm mứt khô rau quả.
- Nêu được đặc điểm các loại dụng cụ, thiết bị dùng để đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả.

- Trình bày được các yêu cầu khi đánh giá cảm quan sản phẩm.

- Trình bày được các phương pháp đánh giá màu sắc, trạng thái, kích thước, mùi vị của sản phẩm mứt khô rau quả (tùy theo nguyên liệu).

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

- Phân tích được vai trò của việc đánh giá chất lượng sản phẩm đến quá trình sản xuất và chất lượng sản phẩm sau cùng.

- Giải thích được các sự cố xảy ra trong quá trình đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả và đề xuất các biện pháp xử lý các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mẫu sản phẩm mứt khô rau quả.

- Phòng đánh giá chất lượng sản phẩm.

- Cân kỹ thuật, cân đồng hồ, thước kẹp, dụng cụ để đựng mẫu, giấy, bút.

- Dụng cụ đo màu sắc, dụng cụ đo độ ẩm nhanh.

- Sổ ghi chép.

- Tiêu chuẩn cơ sở về tiêu chuẩn chất lượng của từng sản phẩm mứt khô rau quả, Thông tư số 14/2011/TT-BYT.

- Bảng hướng dẫn quy trình đánh giá các chỉ tiêu của sản phẩm mứt khô rau quả.

- Bảng quy định các chỉ tiêu của sản phẩm.

- Bảng hướng dẫn quy trình sử dụng các dụng cụ.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố trong quá trình đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả.

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
- Thiết bị, dụng cụ dùng đánh giá chất lượng được chuẩn bị đầy đủ, khô, sạch và đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô rau quả - So sánh với danh mục các thiết bị dụng cụ đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả
- Mẫu sản phẩm được lấy mang tính đại diện cho lô sản phẩm theo Thông tư số 14/2011/TT-BYT	- Quan sát, kiểm tra mẫu và đối chiếu với thông tư lấy mẫu của Bộ Y tế

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Màu sắc, trạng thái, kích thước, mùi vị, độ ẩm của sản phẩm mứt khô rau quả được đánh giá đúng theo quy trình, đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm	- Quan sát quá trình đánh giá chất lượng sản phẩm - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình đánh giá các chỉ tiêu của sản phẩm mứt khô rau quả - Đối chiếu với bảng quy định các chỉ tiêu của sản phẩm
- Chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả được kết luận một cách chính xác khi đối chiếu với tiêu chuẩn cơ sở (tùy theo nguyên liệu)	- Kiểm tra phiếu kết luận các chỉ tiêu của sản phẩm mứt khô rau quả - Đối chiếu với tiêu chuẩn cơ sở về chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm mứt khô rau quả (tương ứng với từng nguyên liệu)
- Sử dụng các dụng cụ đánh giá chất lượng sản phẩm đúng quy trình và đảm bảo an toàn	- Quan sát người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn quy trình sử dụng các dụng cụ
- Các sự cố trong quá trình đánh giá chất lượng được xử lý kịp thời	- Quan sát người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố trong quá trình đánh giá chất lượng sản phẩm mứt khô rau quả
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá hoạt động của người thực hiện
- Có thái độ trung thực khi đánh giá chất lượng sản phẩm	- Quan sát và kiểm tra phiếu nhận xét các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHÂN LOẠI, ĐÓNG GÓI SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô bao gồm những bước công việc như kiểm tra dụng cụ, thiết bị, phân loại mứt thành phẩm; cân; vào bao; ghép mí và dán nhãn lên bao bì, nhằm tạo ra sản phẩm cuối cùng, cách ly sản phẩm với môi trường bên ngoài, kéo dài thời gian sử dụng và tạo thuận lợi cho quá trình tiêu thụ. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành.
- Máy định lượng, máy ghép mí, máy dán nhãn hoạt động tốt, đảm bảo quy trình vận hành và an toàn lao động.
- Các nhóm mứt thành phẩm đảm bảo đồng đều về kích thước, hình dạng, màu sắc sau khi phân loại.
- Sản phẩm đảm bảo đủ khối lượng, nguyên vẹn, không lẫn tạp chất, được sắp xếp đẹp trong bao bì và đảm bảo đạt độ kín sau khi đóng gói.
- Nhãn sản phẩm đảm bảo đầy đủ thông tin, hình ảnh theo yêu cầu, được dán ngay ngắn, không bị rách, không bị mờ sau khi dán nhãn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Quan sát và phát hiện những miếng mứt thành phẩm không đạt tiêu chuẩn.
- Vận hành máy định lượng, máy ghép mí, máy dán nhãn đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố thông thường khi vận hành thiết bị.
- Quan sát, phân biệt sự giống và khác nhau giữa các miếng mứt thành phẩm.
- Sắp xếp sản phẩm trong bao bì hợp lý, đẹp mắt.
- Kiểm tra được độ kín của bao bì sau khi ghép mí.
- Đọc, hiểu các thông tin ghi trên nhãn hiệu thực phẩm và phát hiện được các nhãn dán sai quy cách.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của các máy móc, thiết bị phục vụ cho công đoạn đóng gói sản phẩm.
- Trình bày được quy trình vận hành máy định lượng, máy ghép mí, máy dán nhãn và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.

- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

- Trình bày được vai trò của việc ghép mí đến chất lượng mứt khô mứt thành phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bán thành phẩm mứt khô rau quả.

- Máy định lượng, máy ghép mí, máy dán nhãn, bàn phân loại.

- Bao bì (chất trùng hợp, hộp thủy tinh, hộp nhựa,...), nhãn sản phẩm mứt khô, dụng cụ để dán nhãn: keo dán, kéo, dụng cụ chứa,....

- Bảng quy định của sản phẩm mứt khô sau khi phân loại.

- Bảng quy định về chất lượng của sản phẩm mứt sau khi đóng gói.

- Bảng quy định về nhãn sản phẩm sau khi đóng gói.

- Bảng hướng dẫn cách vận hành máy định lượng, ghép mí, dán nhãn.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và khắc phục sự cố khi vận hành máy định lượng, ghép mí, dán nhãn.

- 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
- Dụng cụ, thiết bị phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch và an toàn cho vận hành	- Kiểm tra lại những máy móc thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô - So sánh với danh mục các dụng cụ, thiết bị dùng phân loại, đóng gói sản phẩm mứt khô rau quả
- Các nhóm mứt thành phẩm đảm bảo đồng đều về kích thước, hình dạng, màu sắc sau khi phân loại	- Kiểm tra, đánh giá lại các nhóm sản phẩm sau khi phân loại - So sánh với bảng quy định của sản phẩm mứt khô sau khi phân loại
- Sản phẩm đảm bảo đủ khối lượng, nguyên vẹn, không lẫn tạp chất, được sắp xếp đẹp trong bao bì và đảm bảo đạt độ kín sau khi đóng gói	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Cân lại khối lượng - Kiểm tra lại sự sắp xếp sản phẩm, tạp chất trong bao bì - Kiểm tra độ kín của sản phẩm - Đối chiếu với bảng quy định về chất lượng của sản phẩm mứt sau khi đóng gói

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nhãn sản phẩm đảm bảo đầy đủ thông tin, hình ảnh theo yêu cầu, được dán ngay ngắn, không bị rách, không bị mờ sau khi dán nhãn	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lại trạng thái của nhãn, thông tin, hình ảnh trên nhãn sau dán - Kiểm tra, đánh giá mức độ ngay ngắn của nhãn - Đối chiếu với quy định về nhãn sản phẩm sau khi đóng gói
- Máy định lượng, máy ghép mí, máy dán nhãn 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, đối chiếu với quy trình vận hành 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 - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và khắc phục sự cố khi vận hành máy định lượng, ghép mí, dán nhãn...
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÓNG THÙNG, DÁN NHÃN SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đóng thùng, dán nhãn sản phẩm mứt khô bao gồm những bước công việc như kiểm tra dụng cụ, tiếp nhận sản phẩm mứt quả khô; sắp xếp các hộp mứt thành phẩm vào thùng carton; dán thùng, xiết đai, dán nhãn thùng carton,... nhằm mục đích tạo thành các đơn vị hàng hóa để chuẩn bị quá trình tiêu thụ sản phẩm sau này. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ dán, đóng thùng sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch, đúng quy cách và an toàn cho sử dụng.
- Sản phẩm đảm bảo đúng chủng loại, đủ số lượng, nguyên vẹn, được sắp xếp đúng quy cách và đảm bảo đạt độ kín, chắc, đẹp sau khi đóng thùng.
- Dụng cụ dán thùng, xiết đai máy dán nhãn hoạt động tốt, đảm bảo quy trình sử dụng và an toàn lao động.
- Nhãn sản phẩm đảm bảo đúng chủng loại, đầy đủ thông tin theo yêu cầu, được dán ngay ngắn, đúng quy cách, không bị rách, không bị mờ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát và nhận biết những bất thường của máy móc, dụng cụ khi kiểm tra.
- Quan sát, phát hiện được các sản phẩm không đạt chuẩn.
- Sử dụng được dụng cụ dán thùng, xiết đai đúng quy trình, đảm bảo an toàn và xử lý được một số sự cố thông thường khi xảy ra.
- Sắp xếp sản phẩm trong bao bì hợp lý, đẹp mắt, đủ số lượng.
- Kiểm tra được độ kín của bao bì sau khi ghép mí.
- Đọc, hiểu các thông tin ghi trên nhãn hiệu thực phẩm, chọn đúng nhãn và phát hiện được các nhãn dán sai quy cách.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật của các dụng cụ dán thùng, xiết đai và yêu cầu của một nhãn đảm bảo yêu cầu.
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật của công đoạn tiếp nhận, xếp sản phẩm vào thùng, dán thùng, xiết đai và dán nhãn.
- Trình bày được quy trình vận hành dụng cụ dán thùng, xiết đai và nguyên tắc đảm bảo an toàn lao động.
- Nêu được các sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy và đề xuất các biện pháp khắc phục các sự cố này.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mứt khô rau quả.
- Dụng cụ dán thùng, xiết đai, nhãn sản phẩm mứt khô, xe đẩy,...
- Bao bì gián tiếp: thùng carton, két nhựa, gim, băng keo, kéo, bút,...
- QCVN 01-09:2009/BNNPTNT về cơ sở Chế biến rau quả.
- Bảng quy định về chất lượng sản phẩm sau khi đóng thùng.
- Bảng hướng dẫn quy trình vận hành của dụng cụ dán thùng, xiết đai.
- Bảng quy định về nhãn sản phẩm sau khi đóng thùng.
- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố khi đóng thùng sản phẩm mứt khô 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
- Dụng cụ dán, đóng thùng sản phẩm mứt khô đảm bảo đầy đủ, sạch, đúng quy cách và an toàn cho sử dụng	- Kiểm tra lại dụng cụ phục vụ công đoạn đóng thùng, dán nhãn sản phẩm mứt khô - So sánh với danh mục các dụng cụ phục vụ công đoạn dán, đóng thùng sản phẩm mứt khô rau quả
- Sản phẩm đảm bảo đúng chủng loại, đủ số lượng, nguyên vẹn, được sắp xếp đúng quy cách và đảm bảo đạt độ kín, chắc, đẹp sau khi đóng thùng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lại số lượng, sự sắp xếp sản phẩm trong thùng - Kiểm tra độ kín, chắc của thùng sản phẩm - Đối chiếu với bảng quy định về chất lượng sản phẩm sau khi đóng thùng
- Dụng cụ dán thùng, xiết đai máy dán nhãn hoạt động tốt, đảm bảo quy trình sử dụng và an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị - So sánh với bảng hướng dẫn quy trình vận hành của dụng cụ dán thùng, xiết đai
- Nhãn sản phẩm đảm bảo đúng chủng loại, đầy đủ thông tin theo yêu cầu, được dán ngay ngắn, đúng quy cách, không bị rách, không bị mờ	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra lại trạng thái của nhãn, thông tin, hình ảnh trên nhãn sau dán - Kiểm tra, đánh giá mức độ ngay ngắn của nhãn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
	- Đối chiếu với quy định về nhãn sản phẩm sau khi đóng thùng
- Sự cố thiết bị khi sử dụng dụng cụ dán thùng, xiết đai được phát hiện và xử lý kịp thời	- Quan sát, đánh giá sự nhận biết và xử lý của người vận hành - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố khi đóng thùng sản phẩm mứt khô rau quả
- Sự phân công và phối hợp hoạt động hợp lý các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, cẩn thận, chính xác, hợp lý	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO QUẢN SẢN PHẨM MỨT KHÔ RAU QUẢ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Bảo quản sản phẩm mứt khô bao gồm các bước công việc như kiểm tra kho bảo quản; chuyển sản phẩm vào kho; bảo quản và theo dõi; xử lý các sản phẩm đồ hộp bị hư hỏng,... nhằm ổn định chất lượng cho sản phẩm và chuẩn bị cho quá trình tiêu thụ sản phẩm sau này. Công việc này được thực hiện với sự kết hợp của nhiều người.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kho bảo quản đảm bảo sạch, khô ráo, đầy đủ các dụng cụ, thiết bị kiểm tra, vận chuyển.
- Các thùng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá đúng yêu cầu kỹ thuật, không bị bung mí, hư hỏng.
- Sản phẩm được bảo quản đúng chế độ và được kiểm tra chất lượng đúng định kỳ.
- Sản phẩm bị hư hỏng được phát hiện và xử lý kịp thời, đúng phương pháp.
- Máy vận chuyển, các dụng cụ đo hoạt động tốt, đảm bảo quy trình sử dụng và an toàn lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phát hiện những bất thường của thiết bị, dụng cụ phục vụ công đoạn bảo quản.
- Sử dụng dụng cụ đo (nhiệt kế, ẩm kế,...) đúng quy trình, đúng thao tác.
- Vận hành máy vận chuyển đúng quy trình và đảm bảo an toàn.
- 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 và xử lý các dạng hư hỏng của sản phẩm mứt khô rau quả kịp thời và đúng phương pháp.

2. Kiến thức

- Nêu các yêu cầu về vệ sinh kho và chế độ bảo quản.
- Nêu mục đích và yêu cầu của công đoạn sắp sếp sản phẩm trong kho, bảo quản và kiểm tra chất lượng sản phẩm.
- Trình bày cách sử dụng dụng cụ đo (nhiệt kế, ẩm kế,...) và quy trình vận hành máy vận chuyển.
- Trình bày nguyên tắc khi sắp xếp sản phẩm trong kho và các yêu cầu kỹ thuật khi sắp xếp sản phẩm.

- Nêu các chỉ tiêu cần kiểm tra và trình bày phương pháp lấy mẫu, phương pháp kiểm tra các chỉ tiêu trong thời gian bảo quản.

- Trình bày các nguyên nhân và đề xuất biện pháp khắc phục sự hư hỏng của sản phẩm mứt khô rau quả.

- Trình bày ảnh hưởng của điều kiện môi trường đến chất lượng sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mứt khô rau quả.

- Kho bảo quản, nhiệt kế, ẩm kế,...

- Máy vận chuyển, xe nâng, xe đẩy, các dụng cụ kiểm tra chất lượng sản phẩm,...

- Bảng chỉ tiêu chất lượng sản phẩm mứt khô.

- 14/2011/TT-BYT: Hướng dẫn lấy mẫu phục vụ thanh kiểm tra về ATTP.

- Bảng quy định về kho bảo quản sản phẩm mứt khô rau quả.

- Bảng quy định về yêu cầu sắp xếp sản phẩm trong kho bảo quản.

- Bảng quy định về chế độ bảo quản sản phẩm mứt khô rau quả.

- Bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố khi bảo quản sản phẩm trong kho.

- Bảng hướng dẫn vận hành các máy vận chuyển, dụng cụ đo,...

- 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
- Kho bảo quản đảm bảo sạch, khô ráo, đầy đủ các dụng cụ, thiết bị kiểm tra, vận chuyển	- Quan sát, kiểm tra kho bảo quản - Đối chiếu với bảng quy định về kho bảo quản sản phẩm mứt khô và danh mục các thiết bị trong kho bảo quản
- Các thùng sản phẩm được sắp xếp trên các kệ, giá đúng yêu cầu kỹ thuật, không bị bung mí, hư hỏng	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Kiểm tra trạng thái các thùng sản phẩm - So sánh với bảng quy định về yêu cầu sắp xếp sản phẩm trong kho bảo quản
- Sản phẩm được bảo quản đúng chế độ và được kiểm tra chất lượng đúng định kỳ	- Kiểm tra chế độ bảo quản và đối chiếu với quy định - Kiểm tra sổ nhật ký theo dõi sản phẩm trong kho

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sản phẩm bị hư hỏng được phát hiện và xử lý đúng phương pháp	- Quan sát trực tiếp người thực hiện - Đối chiếu với bảng hướng dẫn cách tìm nguyên nhân và xử lý sự cố khi bảo quản sản phẩm trong kho
- Máy vận chuyển, các dụng cụ đo hoạt động tốt, đảm bảo quy trình sử dụng và an toàn lao động	- Quan sát người thực hiện - Theo dõi, đánh giá hoạt động của thiết bị, dụng cụ - Đối chiếu với bảng hướng dẫn vận hành các máy vận chuyển, dụng cụ đo
- Sự phối hợp hoạt động hợp lý giữa các thành viên trong nhóm	- Quan sát, đánh giá hoạt động của các thành viên trong nhóm
- Thao tác thực hiện công việc gọn gàng, chính xác, hợp vệ sinh	- Quan sát, đánh giá thao tác của người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP KẾ HOẠCH SẢN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập kế hoạch sản xuất là công việc xác định các nguồn lực, quy trình công nghệ để quá trình sản xuất diễn ra một cách chủ động, bảo đảm sản xuất sản phẩm đạt năng suất, sản lượng và đúng tiến độ theo yêu cầu đặt ra. Lập kế hoạch sản xuất bao gồm các bước công việc như: kiểm tra thông tin làm cơ sở xây dựng kế hoạch; đánh giá năng lực sản xuất thực tế; lập dự trù bổ sung, sửa chữa máy móc, thiết bị; lập dự trù nguyên liệu, nhiên liêu, năng lượng; lập dự trù nhân lực; xác định các thông số công nghệ; hoàn thiện kế hoạch.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các thông tin về chủng loại, số lượng, chất lượng sản phẩm và thời gian giao sản phẩm của đơn đặt hàng đảm bảo đầy đủ, chính xác.

- Các thông số về năng lực sản xuất của nhà máy (năng suất, sản lượng, số giờ hoạt động của nhà máy, số lượng công nhân) đầy đủ, chính xác.

- Số lượng, chủng loại các thiết bị cần bổ sung hoặc thay thế đảm bảo đáp ứng với quy trình công nghệ và yêu cầu sản xuất.

- Nguyên liệu, năng lượng được dự trù trong kế hoạch đảm bảo phù hợp với yêu cầu của kế hoạch.

- Số lượng lao động, yêu cầu về tay nghề, phân bố lao động tại các vị trí trên dây chuyền sản xuất được xác định trong kế hoạch sản xuất.

- Các thông số công nghệ đảm bảo phù hợp với đặc tính kỹ thuật của thiết bị.

- Kế hoạch sản xuất được trình bày bằng văn bản và được phê duyệt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định được các thông tin chủ yếu làm cơ sở xây dựng kế hoạch.

- Tính toán, chọn lựa thiết bị bổ sung, thay thế phù hợp năng suất yêu cầu.

- Tính được số lượng nguyên liệu, nhiên liệu cần sử dụng để đảm bảo sản xuất theo năng suất yêu cầu.

- Tính được số lượng lao động và bố trí lao động hợp lý.

- Lựa chọn được quy trình công nghệ và thông số công nghệ phù hợp cho dây chuyền sản xuất.

- Viết được bản kế hoạch sản xuất đạt yêu cầu.

- Tổng hợp ý kiến trong quá trình thảo luận để xây dựng kế hoạch.

2. Kiến thức

- Mô tả được các yếu tố cần có để lập kế hoạch sản xuất.
- Trình bày được công dụng và đặc tính kỹ thuật cần thiết của các loại thiết bị dùng trong dây chuyền sản xuất.
- Xác định được định mức tiêu hao nguyên liệu, nhiên liệu để sản xuất đơn vị. sản phẩm và định mức số lượng lao động trong dây chuyền sản xuất.
- Giải thích được quy trình công nghệ sản xuất sản phẩm.
- Vận dụng được cách xây dựng kế hoạch sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản giao nhiệm vụ sản xuất.
- Giấy bút, máy tính, hồ sơ thiết bị của dây chuyền sản xuất.
- Sổ ghi chép năng suất sản phẩm và tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm.
- Biên bản kiểm tra tình trạng máy móc, thiết bị.
- Định mức tiêu hao nguyên liệu, nhiên liệu, vật tư, hóa chất,...
- Định mức lao động của dây chuyền sản xuất và danh sách lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các thông tin để xây dựng kế hoạch sản xuất (chủng loại, số lượng, chất lượng của sản phẩm cần sản xuất, thời gian giao hàng) đảm bảo đầy đủ, chính xác và do người có thẩm quyền giao	- Kiểm tra văn bản giao nhiệm vụ lập kế hoạch sản xuất, xem xét sự đầy đủ các thông tin theo quy định và tính hợp pháp của văn bản
- Năng lực sản xuất được phản ánh đầy đủ, chính xác	- Đối chiếu các số liệu trong kế hoạch với báo cáo thống kê về năng suất, sản lượng, số giờ hoạt động và số lượng lao động của nhà máy
- Các thiết bị bổ sung hoặc thay thế đảm bảo đáp ứng năng suất và phù hợp dây chuyền sản xuất	- Xem xét danh mục thiết bị và hồ sơ kỹ thuật các thiết bị bổ sung - Đối chiếu với hồ sơ kỹ thuật các thiết bị trong dây chuyền
- Số lượng, chất lượng, nguồn cung cấp, tiến độ cung cấp nguyên liệu, năng lượng được nêu đầy đủ và phù hợp với yêu cầu kế hoạch sản xuất	- Xem xét bảng dự trù nguyên liệu, năng lượng và đối chiếu với kế hoạch sản xuất
- Kế hoạch sản xuất phải xác định được số lượng lao động, yêu cầu về tay nghề, phân bố lao động tại các vị trí trên dây chuyền sản xuất	- Xem xét kế hoạch sản xuất và đối chiếu với tài liệu quy định về yêu cầu trình độ, số lượng nhân lực từng vị trí trên dây chuyền sản xuất

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các thông số công nghệ nêu trong kế hoạch đảm bảo phù hợp với đặc tính kỹ thuật của thiết bị	- Kiểm tra các thông số công nghệ trong kế hoạch, đối chiếu với tài liệu kỹ thuật của thiết bị
- Kế hoạch sản xuất được trình bày bằng văn bản, được người có thẩm quyền phê duyệt	- Kiểm tra trực tiếp văn bản kế hoạch đã xây dựng, xem xét tính hợp pháp của sự phê duyệt
- Kế hoạch được hoàn thành đúng thời hạn quy định	- Xem thời gian ký phê duyệt trên kế hoạch - Đối chiếu thời gian hoàn thành kế hoạch với thời gian quy định nêu trong văn bản giao nhiệm vụ xây dựng kế hoạch
- Kế hoạch trình bày rõ ràng, không có lỗi chính tả, không bị tẩy xóa	- Kiểm tra bản kế hoạch đã soạn xong

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HUẤN LUYỆN AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ VỆ SINH LAO ĐỘNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hướng dẫn an toàn lao động và vệ sinh lao động là công việc chuẩn bị và triển khai hướng dẫn cho người lao động hiểu được các quy định về an toàn lao động, vệ sinh lao động của cơ sở, thực hiện được các biện pháp đề phòng tai nạn lao động. Hướng dẫn an toàn lao động và vệ sinh lao động bao gồm các bước công việc như: lập kế hoạch huấn luyện, biên soạn tài liệu huấn luyện, chuẩn bị các phương tiện huấn luyện, huấn luyện nội dung an toàn lao động và vệ sinh lao động cho người lao động, kiểm tra, đánh giá kết quả huấn luyện, ghi thông tin vào sổ theo dõi công tác huấn luyện, lưu trữ hồ sơ huấn luyện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch huấn luyện được xây dựng đúng yêu cầu quy định của Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH.

- Nội dung tài liệu huấn luyện theo đúng quy định và phù hợp với đối tượng cụ thể của cơ sở.

- Các phương tiện giảng dạy và học tập được chuẩn bị đầy đủ theo dự trù trong kế hoạch.

- Người lao động được hướng dẫn về lý thuyết và thực hành đầy đủ các nội dung theo kế hoạch huấn luyện.

- Người lao động được sát hạch, đánh giá đúng về năng lực tiếp thu.

- Thông tin về quá trình huấn luyện ATLĐ, VSLĐ được ghi vào Sổ theo dõi theo đúng quy định (phụ lục IV của Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH).

- Hồ sơ huấn luyện phải được lưu trữ đúng quy định nêu tại Thông tư liên tịch số 01/2011/TTLT-BLĐTBXH- BYT.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lập được kế hoạch huấn luyện ATLĐ và VSLĐ.

- Sưu tầm, chọn lọc tài liệu và soạn thảo được bài giảng đúng nội dung yêu cầu tập huấn.

- Thuyết trình, diễn giải nội dung tập huấn chính xác, mạch lạc.

- Sử dụng thành thạo các phương tiện ATLĐ, BHLĐ dùng trong huấn luyện.

- Phát hiện được các sai sót người học khi kiểm tra, đánh giá kết quả huấn luyện.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung huấn luyện ATLĐ và VSLĐ đối với người lao động theo quy định của pháp luật.

- Trình bày được những quy định chung, hệ thống tiêu chuẩn kỹ thuật, quy phạm pháp luật về ATLĐ và VSLĐ.

- Mô tả được đặc điểm sản xuất, quy trình làm việc và các quy định an toàn lao động, vệ sinh lao động bắt buộc người lao động phải tuân thủ khi thực hiện công việc tại cơ sở.

- Trình bày được điều kiện lao động, các yếu tố nguy hiểm, có hại, sự cố có thể xảy ra tại nơi làm việc và các biện pháp phòng ngừa.

- Nêu được yêu cầu về lưu trữ, bảo quản hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các văn bản quy phạm pháp luật về ATLĐ, VSLĐ (Luật lao động, Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH, Thông tư liên tịch số 01/2011/TTLT-BLĐTBXH-BYT).

- Kế hoạch huấn luyện ATLĐ và VSLĐ.

- Nội quy về ATLĐ và VSLĐ của cơ sở.

- Các dụng cụ, phương tiện ATLĐ và VSLĐ.

- Các tài liệu tập huấn.

- Giấy, bút, máy tính.

- Phòng học, ghế, bàn, bảng, bút viết bảng hoặc phấn.

- Máy tính, projector, màn hình.

- Hệ thống âm thanh, ánh sáng.

- Các trang thiết bị bảo hộ lao động (quần áo, mũ, găng tay, kính đeo mắt, giày mặt nạ phòng độc,...)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung huấn luyện, số người lao động cần được huấn luyện, giảng viên, tài liệu, thời gian tổ chức, kinh phí và cơ sở vật chất cho huấn luyện được nêu đầy đủ trong kế hoạch	- Kiểm tra các nội dung nêu trong kế hoạch huấn luyện; đối chiếu với nội dung nêu trong Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH
- Tài liệu huấn luyện được biên soạn theo đúng quy định và phù hợp với đặc điểm, yêu cầu và người lao động tại cơ sở	- Kiểm tra tài liệu huấn luyện và đối chiếu với nội dung quy định trong Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH (Khoản 1 Mục II) và nội quy của cơ sở

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các phương tiện giảng dạy và học tập được chuẩn bị đầy đủ theo dự trù trong kế hoạch	- Kiểm đếm trực tiếp các phương tiện đã chuẩn bị - Đối chiếu với bảng danh sách các phương tiện lập theo kế hoạch
- Giảng viên trình bày nội dung huấn luyện đầy đủ, chính xác, rõ ràng, mạch lạc	- Quan sát và lắng nghe trực tiếp người huấn luyện đang giảng giải trên lớp - Dùng Phiếu theo dõi giảng dạy lý thuyết để ghi nhận xét, đánh giá
- Thao tác sử dụng dụng cụ ATLĐ thành thạo khi hướng dẫn thực hành	- Quan sát trực tiếp tại lớp - Đối chiếu với các yêu cầu quy định trong Phiếu đánh giá thao tác sử dụng dụng cụ ATLĐ
- Quản lý lớp học tốt và phát huy sự chủ động người học	- Quan sát trực tiếp người huấn luyện tại lớp - Đối chiếu với các yêu cầu quản lý lớp huấn luyện
- Người lao động được sát hạch, đánh giá về năng lực tiếp thu một cách khách quan, chính xác	- Đối chiếu bài kiểm tra của người học với đáp án và quan sát khi sát hạch thực hành
- Thông tin về quá trình huấn luyện ATLĐ, VSLĐ cho người lao động được điền đầy đủ vào sổ theo dõi theo đúng quy định của phụ lục IV của Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH	- Kiểm tra sổ theo dõi - Đối chiếu sổ theo dõi với các thông tin trong Phụ lục IV - Thông tư số 37/2005/TT-BLĐTBXH
- Hồ sơ huấn luyện (bao gồm kế hoạch huấn luyện, sổ theo dõi, tài liệu huấn luyện và bài kiểm tra) phải được lưu trữ đúng quy định hiện hành	- Kiểm tra hồ sơ lưu trữ, đối chiếu với với quy định trong Thông tư liên tịch số 01/2011/TTLT-BLĐTBXH-BYT
- Hồ sơ huấn luyện được xuất trình kịp thời khi có yêu cầu và đủ các loại tài liệu quy định	- Xác định thời gian từ lúc yêu cầu xuất trình hồ sơ đến khi hồ sơ được cung cấp và kiểm tra các loại tài liệu trong hồ sơ; đối chiếu với các quy định về hồ sơ huấn luyện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HƯỚNG DẪN CÔNG NHÂN VẬN HÀNH THIẾT BỊ VÀ THỰC HIỆN CÁC CHẾ ĐỘ CÔNG NGHỆ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hướng dẫn công nhân vận hành thiết bị và thực hiện các chế độ công nghệ trong sản xuất là công việc giúp cho công nhân nắm vững các thông số kỹ thuật và cách vận hành thiết bị đúng quy định. Công việc này bao gồm các bước công việc: chuẩn bị các tài liệu hướng dẫn; phân nhóm lao động; hướng dẫn công nhân thực hiện; theo dõi, nhắc nhở công nhân; đánh giá mức độ tiếp thu kiến thức của công nhân; báo cáo, tổng hợp kết quả đợt hướng dẫn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tài liệu hướng dẫn được chuẩn bị đầy đủ, phù hợp với quy trình công nghệ và trang thiết bị trong dây chuyền sản xuất tại cơ sở.

- Công nhân được phân thành nhóm phù hợp với tay nghề và vị trí công việc trên dây chuyền sản xuất, được hướng dẫn rõ ràng về quy trình công nghệ và các thông số kỹ thuật.

- Các thao tác vận hành thiết bị được thực hiện đúng trình tự, đảm bảo yêu cầu công nghệ.

- Các thao tác vận hành chưa chính xác của công nhân được phát hiện, nhắc nhở kịp thời.

- Mức độ tiếp thu kiến thức công nghệ và thao tác vận hành của công nhân được đánh giá đúng.

- Báo cáo quá trình hướng dẫn được viết đầy đủ các thông tin quy định và lưu trữ hồ sơ hướng dẫn cẩn thận.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Soạn thảo được tài liệu đáp ứng nội dung cần hướng dẫn cho công nhân.

- Trình bày rõ ràng, chuẩn xác quy trình công nghệ và thông số chế độ công nghệ.

- Thực hiện chuẩn xác, thành thạo các thao tác vận hành máy móc, thiết bị khi hướng dẫn.

- Phát hiện các thao tác vận hành không chuẩn xác khi công nhân thực hành.

- Đánh giá đúng năng lực tiếp thu kiến thức và kỹ năng vận hành thiết bị của công nhân.

2. Kiến thức

- Diễn giải được nội dung huấn luyện ATLĐ và VSLĐ đối với người lao động theo quy định của pháp luật.

- Trình bày được những quy định chung, hệ thống tiêu chuẩn kỹ thuật, quy phạm pháp luật về ATLĐ và VSLĐ.

- Giải thích được đặc điểm sản xuất, quy trình làm việc và các quy định an toàn lao động, vệ sinh lao động bắt buộc người lao động phải tuân thủ khi thực hiện công việc tại cơ sở.

- Giải thích được điều kiện lao động, các yếu tố nguy hiểm, có hại, sự cố có thể xảy ra tại nơi làm việc và các biện pháp phòng ngừa.

- Nêu được yêu cầu về lưu trữ, bảo quản hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Catalogue của thiết bị, tài liệu hướng dẫn sử dụng, vận hành thiết bị.
- Bản sơ đồ quy trình công nghệ.
- Danh sách trích ngang người lao động.
- Bút, giấy, bảng, phấn, máy tính, máy chiếu (nếu có).
- Sổ ghi chép quá trình hướng dẫn.
- Bộ đề và đáp án kiểm tra kiến thức.
- Phiếu theo dõi thực hành, phiếu ghi kết quả kiểm tra.
- Biểu mẫu báo cáo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tài liệu hướng dẫn được chuẩn bị phù hợp với quy trình công nghệ và trang thiết bị trong dây chuyền sản xuất tại cơ sở	- Xem xét tài liệu hướng dẫn đã chuẩn bị; đối chiếu với yêu cầu công nghệ và thiết bị của dây chuyền
- Công nhân được phân thành nhóm phù hợp với tay nghề và vị trí công việc trên dây chuyền sản xuất, được hướng dẫn rõ ràng về quy trình công nghệ và các thông số kỹ thuật	- Kiểm tra hồ sơ năng lực của công nhân trong từng nhóm; đối chiếu với bậc nghề yêu cầu của công việc - Quan sát trực tiếp việc hướng dẫn tại hiện trường
- Các thao tác vận hành thiết bị được thực hiện đúng trình tự, đảm bảo yêu cầu công nghệ	- Quan sát người hướng dẫn thực hiện thao tác; nhận xét trình tự và yêu cầu thao tác dựa theo phiếu soạn sẵn
- Các sai sót (nếu có) của công nhân khi vận hành thiết bị được phát hiện và nhắc nhở kịp thời	- Quan sát trực tiếp của người hướng dẫn và đánh giá sự phản ứng khi có công nhân vận hành thiết bị không đúng quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ tiếp thu kiến thức công nghệ và thao tác vận hành của công nhân được đánh giá đúng	- Quan sát người huấn luyện khi đánh giá thực hành và xem xét bài kiểm tra công nhân - Sử dụng đáp án bài kiểm tra lý thuyết và thực hành để đối chiếu
- Các báo cáo về quá trình hướng dẫn đầy đủ thông tin và lưu trữ cẩn thận	- Kiểm tra hồ sơ - Đối chiếu với quy định về thông tin cần lưu trữ và các điều kiện lưu trữ
- Đảm bảo các điều kiện an toàn lao động, không xảy ra sự cố trong quá trình công nhân thực hành	- Quan sát hiện trường và đối chiếu với các điều kiện an toàn lao động
- Thân thiện, nhiệt tình trong quá trình hướng dẫn	- Quan sát trực tiếp và lấy ý kiến người học

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: GIÁM SÁT QUY TRÌNH SẢN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Giám sát quy trình sản xuất nhằm làm cho công nhân tuân thủ đúng các quy định trong quá trình sản xuất bảo đảm sản xuất chất lượng, hiệu quả, không để xảy ra các tổn thất tài sản và sự cố ATLĐ, cháy nổ. Giám sát quy trình sản xuất gồm các bước công việc: giám sát việc tuân thủ các thông số kỹ thuật của quy trình sản xuất; giám sát việc sử dụng nguyên, vật liệu phục vụ sản xuất; giám sát việc thực hiện chế độ vệ sinh và ATTP; giám sát vận hành thiết bị; quản lý thiết bị, tài sản trên dây chuyền sản xuất; giám sát thực hiện các quy định về ATLĐ, PCCC; ghi chép và lưu trữ số liệu và diễn biến trong quá trình sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các thông số kỹ thuật được thực hiện đúng theo yêu cầu của quy trình công nghệ đã ban hành.
- Nguyên liệu đưa vào sản xuất đảm bảo đúng tiêu chuẩn chất lượng quy định đối với cơ sở chế biến rau quả.
- Khu vực chế biến rau quả và phương tiện vệ sinh cá nhân đảm bảo đúng quy định vệ sinh, an toàn thực phẩm (VSATTP).
- Việc vận hành thiết bị được thực hiện đúng trình tự và yêu cầu kỹ thuật.
- Vật tư, dụng cụ được cung cấp kịp thời cho sản xuất.
- Các quy định về an toàn lao động (ATLĐ) được phổ biến rộng rãi và công nhận thực hiện đúng.
- Quy định an toàn về phòng cháy chữa cháy (PCCC) được phổ biến rộng rãi và đảm bảo công nhân thực hiện nghiêm túc.
- Các số liệu và diễn biến trong quá trình giám sát quy trình sản xuất phải cập nhật và lưu vào hồ sơ đầy đủ và chính xác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phát hiện được các thông số kỹ thuật không được khống chế đúng với quy định.
- Phát hiện được nguyện liệu không bảo đảm tiêu chuẩn kỹ thuật và có biện pháp xử lý hợp lý.
- Phát hiện được các hiện tượng không đảm bảo chế độ vệ sinh và ATTP trong quá trình sản xuất.
- Phát hiện các thiết bị hoạt động không đúng chế độ quy định.
- Quản lý nhân viên.

- Phát hiện và xử lý việc không tuân thủ đúng các quy định về ATLĐ, PCCC như không có trang phục bảo hộ lao động, trang bị không đầy đủ hoặc bố trí không hợp lý dụng cụ PCCC,...

- Ghi chép đầy đủ và chính xác số liệu và diễn biến trong trình sản xuất vào hồ sơ và lưu trữ cẩn thận.

2. Kiến thức

- Áp dụng có hiệu quả các thông số kỹ thuật như nhiệt độ, thời gian, áp suất, nồng độ dung dịch, pH,... trong quy trình công nghệ sản xuất các sản phẩm rau quả.

- Nêu được yêu cầu kỹ thuật đối với nguyên liệu.

- Trình bày đúng đặc tính kỹ thuật và cách vận hành máy, thiết bị.

- Giải thích được các yêu cầu vệ sinh thực phẩm và ATTP đối với cơ sở Chế biến rau quả.

- Vận dụng được các phương pháp bảo đảm vệ sinh và ATTP vào quản lý quá trình sản xuất.

- Trình bày quy định về ATLĐ và PCCC.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ ghi chép, giấy, bút.
- Máy tính.
- Tài liệu về quy trình công nghệ sản xuất.
- Catalogue và tài liệu hướng dẫn sử dụng máy, thiết bị.
- Quy định về tiêu chuẩn chất lượng nguyên liệu.
- Các văn bản quy phạm pháp luật về vệ sinh và ATTP.
- Tiêu chuẩn chất lượng và ATTP.
- Quy chuẩn quốc gia về vệ sinh an toàn thực phẩm QCVN 01-09:2009/BNNPTNT.
- Hướng dẫn số 04/2004/TT-BCA ngày 31-3-2004 của Bộ Công an.
- Cặp đựng hồ sơ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các thông số kỹ thuật như nhiệt độ, thời gian, áp suất trong các quá trình công nghệ được điều chỉnh đúng theo yêu cầu	- Quan sát và đo đạc các thông số kỹ thuật trên dây chuyền sản xuất; đối chiếu với thông số kỹ thuật quy định của cơ sở
- Nguyên liệu đưa vào sản xuất phải đảm bảo tiêu chuẩn chất lượng quy định	- Quan sát trực tiếp và lấy mẫu nguyên liệu để kiểm tra chất lượng - Đối chiếu kết quả kiểm tra với các tiêu chuẩn chất lượng của nguyên liệu do cơ sở sản xuất quy định

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khu vực chế biến rau quả và phương tiện vệ sinh cá nhân đảm bảo đúng quy định vệ sinh, an toàn thực phẩm (VSATTP)	- Quan sát các khu vực trong cơ sở chế biến và kiểm tra các phương tiện vệ sinh cá nhân - Đánh giá mức độ đảm bảo vệ sinh, an toàn thực phẩm bằng cách đối chiếu kết quả quan sát, kiểm tra với các quy định trong Quy chuẩn QCVN 01-09: 2009/BNNPTNT của Bộ Nông nghiệp và PTNT
- Việc vận hành thiết bị phải được thực hiện đúng trình tự, đảm bảo thiết bị hoạt động bình thường, đúng công suất, thông số kỹ thuật quy định	- Quan sát trực tiếp công nhân vận hành, theo dõi các thông số hiển thị trên thiết bị và tình trạng hoạt động thiết bị; đối chiếu với thông số trong tài liệu hướng dẫn vận hành và catalogue thiết bị
- Quy định về ATLĐ và PCCC được phổ biến rộng rãi và được công nhân thực hiện nghiêm túc	- Kiểm tra các biển báo, các bảng quy định về ATLĐ và PCCC hiện có ở nơi sản xuất - Khảo sát công nhân về một số quy định về ATLĐ và PCCC
- Các phương tiện PCCC được trang bị đầy đủ, bố trí đúng chỗ	- Kiểm tra thực tế số lượng và việc bố trí các phương tiện PCCC nơi sản xuất; so sánh các yêu cầu trong "Hướng dẫn số 04/2004/TT-BCA ngày 31-3-2004 của Bộ Công an"
- Các số liệu và diễn biến trong quá trình giám sát quy trình sản xuất được cập nhật và lưu vào hồ sơ đầy đủ và chính xác	- Kiểm tra hồ sơ lưu trữ, xem xét thời gian cập nhật và các số liệu, diễn biến trong sổ theo dõi, giao ca hàng ngày
- Thái độ làm việc nghiêm túc, hòa nhã	- Quan sát trực tiếp người giám sát

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ CÁC SỰ CỐ VỀ CÔNG NGHỆ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý các sự cố về công nghệ là công việc tìm ra biện pháp khắc phục những bất thường xảy ra trong các quá trình công nghệ đảm bảo sản xuất không bị gián đoạn, bảo đảm năng suất và chất lượng sản phẩm. Xử lý sự cố bao gồm các bước công việc: loại trừ sự cố và ngăn chặn sự cố lan rộng; xác định nguyên nhân gây ra sự cố; thảo luận và đưa ra các giải pháp xử lý; thực hiện các giải pháp xử lý sự cố; ghi chép hồ sơ lưu trữ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sự cố được cô lập, loại trừ kịp thời, đảm bảo không để sự cố lan rộng.
- Nguyên nhân cụ thể gây ra sự cố được xác định nhanh chóng.
- Các giải pháp xử lý được nêu ra cụ thể.
- Công nhân hiểu rõ và thực hiện đúng các biện pháp xử lý.
- Quá trình sản xuất được khôi phục và hoạt động bình thường sau khi thực hiện các biện pháp xử lý.
- Hồ sơ sự cố được cập nhật đầy đủ thông tin về thời gian xảy ra, diễn biến sự cố, nguyên nhân, biện pháp khắc phục.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Triển khai áp dụng các biện pháp ngăn chặn và loại trừ sự cố kịp thời, đúng đắn.
- Điều hành các nhân viên vận hành thiết bị nhanh chóng thực hiện đúng quy trình xử lý sự cố.
- Nhận định đúng tình huống xảy ra, đưa ra được quyết định chuẩn xác, nhanh chóng.
- Tổ chức và điều hành tốt công nhân thực hiện đúng, nhanh chóng các công việc trong tình huống khẩn cấp.
- Ghi chép chính xác, đầy đủ các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận.

2. Kiến thức

- Nêu được đặc tính kỹ thuật của dụng cụ, thiết bị, trình tự vận hành thiết bị.
- Mô tả được các hiện tượng, nguyên nhân và cách xử lý sự cố thường xảy ra trong quá trình Chế biến rau quả.
- Trình bày được quy trình công nghệ Chế biến rau quả của cơ sở.
- Nêu nguyên tắc xử lý các sự cố cơ khí, sự cố về điện, sự cố về nhiệt,...
- Mô tả các thông tin cần ghi chép vào hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các dụng cụ đo và kiểm tra các thông số kỹ thuật (nhiệt kế, pH mét, áp kế,...)
- Tài liệu về quy trình, quy phạm xử lý sự cố của cơ sở.
- Hồ sơ lưu trữ về tình trạng hoạt động, sự cố của dây chuyền sản xuất.
- Báo cáo về tình hình sự cố đang xảy ra.
- Thiết bị, dụng cụ và vật liệu hiện có tại nơi xảy ra sự cố.
- Biên bản ghi các giải pháp xử lý sự cố.
- Các dụng cụ, vật tư cần thiết để xử lý theo biên bản.
- Sổ ghi chép tình hình sự cố và quá trình xử lý.
- Giấy, bút, máy ảnh, máy tính.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự cố được cô lập, loại trừ kịp thời, đảm bảo không để sự cố lan rộng	- Quan sát hiện trường diễn tập, kiểm tra hồ sơ xử lý sự cố - Đối chiếu với các quy định của cơ sở về khống chế, ngăn chặn sự cố lan rộng
- Nguyên nhân cụ thể gây ra sự cố được xác định nhanh chóng và phù hợp diễn biến sự cố xảy ra	- Xem xét nguyên nhân được trình bày; liên hệ với sự cố xảy ra - Xác định khoảng thời gian xảy ra sự cố tới khi đưa ra được nguyên nhân
- Các giải pháp xử lý được nêu ra cụ thể, phù hợp với nguyên nhân đã xác định	- Xem và đánh giá sự hợp lý, cụ thể của các giải pháp đề ra tương ứng với nguyên nhân sự cố
- Điều hành công việc xử lý nhanh gọn	- Theo dõi trực tiếp
- Công nhân hiểu rõ và thực hiện đúng các biện pháp xử lý	- Theo dõi các hành động của công nhân khi thực hiện giải pháp đã được hướng dẫn
- Hồ sơ sự cố có đầy đủ thông tin về thời gian xảy ra, diễn biến sự cố, nguyên nhân, biện pháp khắc phục	- Kiểm tra hồ sơ lưu trữ, xem xét sự đầy đủ các thông tin cần lưu trữ theo quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: QUẢN LÝ THIẾT BỊ, NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU VÀ SẢN PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý thiết bị, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm bao gồm các bước công việc: Kiểm tra hồ sơ thống kê thiết bị, nguyên vật liệu, sản phẩm; quản lý việc tiếp nhận và bàn giao dụng cụ, thiết bị; quản lý việc tiếp nhận và bàn giao nguyên liệu; quản lý việc tiếp nhận và bàn giao vật tư, hóa chất; quản lý việc bàn giao sản phẩm; cập nhật các số liệu vào các sổ lưu trữ; báo cáo tình hình quản lý tài sản theo định kỳ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sổ theo dõi thiết bị, nguyên liệu, vật tư, hóa chất và sản phẩm hiện có được lập đúng biểu mẫu quy định của đơn vị.
- Việc tiếp nhận và bàn giao thiết bị, dụng cụ được thực hiện đúng thủ tục quy định của đơn vị.
- Việc tiếp nhận và bàn giao vật tư, hóa chất đúng thủ tục, hồ sơ theo quy định của đơn vị.
- Việc tiếp nhận và bàn giao sản phẩm đúng thủ tục, hồ sơ theo quy định của đơn vị.
- Sổ theo dõi tài sản được cập nhật đầy đủ, kịp thời và chính xác các số liệu giao nhận đã thực hiện hàng ngày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra hồ sơ và phát hiện các sai sót trong thủ tục giao, nhận thiết bị, dụng cụ, nguyên vật liệu và sản phẩm.
- Đề xuất cải tiến, bổ sung các quy định về quản lý thiết bị, dụng cụ, nguyên vật liệu và sản phẩm.
- Nhận dạng được các loại tài sản khác nhau.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung quy chế, quy định về quản lý tài sản (thiết bị, dụng cụ, vật tư, hóa chất, nguyên vật liệu và sản phẩm) của cơ sở.
- Giải thích đúng các thông số, đặc tính chủ yếu của các loại tài sản cần quản lý trong dây chuyền sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản quy định quản lý tài sản của cơ sở.
- Biểu mẫu thống kê tài sản, biểu mẫu giao, nhận tài sản các loại.

- Các loại tài sản giao nhận trong sản xuất (thiết bị, dụng cụ, nguyên liệu, vật tư, hóa chất, sản phẩm).

- Sổ theo dõi tài sản.

- Giấy bút, máy tính, cặp đựng hồ sơ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sổ theo dõi thiết bị, nguyên liệu, vật tư, hóa chất và sản phẩm được lập đúng biểu mẫu quy định của đơn vị và có đủ các thông tin, có chữ ký xác nhận của các cá nhân liên quan	- Kiểm tra sổ theo dõi; đối chiếu với các biểu mẫu quy định của đơn vị
- Thiết bị, dụng cụ khi giao nhận đảm bảo đúng chủng loại, số lượng,... và đúng thủ tục theo quy định của đơn vị	- Kiểm tra các thiết bị khi giao nhận; đối chiếu với danh mục thiết bị, chủng loại, số lượng - Quan sát việc bàn giao thiết bị, dụng cụ và đối chiếu với thủ tục giao nhận theo quy định
- Nguyên liệu khi giao nhận đảm bảo đúng chủng loại, số lượng, tiêu chuẩn và đúng thủ tục, hồ sơ theo quy định của đơn vị	- Quan sát quá trình giao nhận và đối chiếu với thủ tục giao nhận nguyên liệu theo quy định - Kiểm tra nguyên liệu và đối chiếu với tiêu chuẩn, số lượng nguyên liệu theo quy định
- Vật tư, hóa chất khi giao nhận đảm bảo đúng chủng loại, số lượng, đặc tính kỹ thuật,... và đúng thủ tục, hồ sơ theo quy định của đơn vị	- Quan sát quá trình giao nhận và đối chiếu với thủ tục giao nhận vật tư, hóa chất theo quy định - Kiểm tra vật tư, hóa chất và đối chiếu với chủng loại, tiêu chuẩn, số lượng vật tư, hóa chất theo quy định
- Việc tiếp nhận và bàn giao sản phẩm đúng chủng loại, số lượng, chất lượng sản phẩm,... và đúng thủ tục, hồ sơ theo quy định của đơn vị	- Quan sát quá trình giao nhận và đối chiếu với thủ tục giao nhận sản phẩm theo quy định - Kiểm tra sản phẩm lúc giao nhận và đối chiếu với chủng loại, tiêu chuẩn sản phẩm theo quy định
- Sổ theo dõi tài sản được cập nhật đầy đủ, kịp thời và chính xác các số liệu giao nhận đã thực hiện hàng ngày	- Kiểm tra sổ theo dõi tài sản; đối chiếu với biểu mẫu quy định - Kiểm tra các số liệu và ngày tháng ghi trong sổ so với quy định của cơ sở về ghi sổ
- Tài sản không bị hao hụt, mất mát	- Kiểm tra tài sản thực tế và đối chiếu với số liệu trên hồ sơ
- Thái độ làm việc nghiêm túc, trung thực, nhiệt tình	- Quan sát trực tiếp người quản lý

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ SỰ CỐ VỀ TAI NẠN LAO ĐỘNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý sự cố về tai nạn lao động bao gồm các bước công việc: ngừng ngay hoạt động của máy, thiết bị nơi xảy ra tai nạn lao động; tách nguồn gây ra tai nạn và đưa người bị nạn ra khỏi nơi nguy hiểm; tiến hành sơ cứu người bị nạn; chuyển nạn nhân đến cơ sở y tế; khai báo, lập biên bản về tai nạn lao động; xác định nguyên nhân gây sự cố; khôi phục hoạt động sản xuất; giải quyết chế độ tai nạn lao động; lập hồ sơ quản lý sự cố.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy, thiết bị nơi xảy ra sự cố được ngừng ngay khi sự cố xảy ra.
- Nguồn gây tai nạn nhanh chóng được cách ly khỏi nạn nhân.
- Người bị nạn nhanh chóng được đưa ra khỏi nơi nguy hiểm.
- Nạn nhân được sơ cứu đúng phương pháp.
- Nạn nhân được chuyển ngay đến cơ sở y tế sau khi sơ cứu.
- Sự cố tai nạn được ghi chép và khai báo ngay với người và cơ quan liên quan.
- Các mối nguy gây ra sự cố tai nạn lao động được xác định đúng và nhanh chóng được loại trừ.
- Hoạt động sản xuất được khôi phục bình thường sau khi cứu người, lấy dấu hiện trường.
- Các quyền lợi cho người bị tại nạn lao động được giải quyết theo pháp luật quy định.
- Hồ sơ quản lý sự cố phải được lập với đầy đủ các thông tin và được lưu trữ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhanh chóng đưa ra những quyết định để ngăn chặn sự cố, phân tán sự cố, bảo đảm an toàn cho con người, môi trường và tài sản.
- Thực hiện được việc cắt các nguồn gây tai nạn lao động (điện, nhiệt, hóa chất,...) phục vụ việc cứu người, tài sản và ngăn chặn tác hại của sự cố.
- Thực hiện được các thao tác sơ cứu người bị tai nạn như hô hấp nhân tạo, xoa bóp tim và băng bó vết thương, nẹp xương.
- Tổ chức di chuyển ngay nạn nhân sau sơ cứu đúng quy định.
- Phân tích được nguyên nhân và rút ra được kinh nghiệm xử lý sự cố tai nạn lao động.

2. Kiến thức

- Giải thích được các điều kiện lao động, các yếu tố nguy hiểm, có hại trong sản xuất.

- Trình bày được kỹ thuật tách nạn nhân ra khỏi nguồn gây tai nạn lao động (nguồn điện, nguồn nhiệt, nguồn hóa chất,...)

- Trình bày nguyên tắc và quy trình sơ cứu người bị tai nạn lao động.

- Áp dụng đúng các phương pháp khắc phục sự cố gây tai nạn lao động trong cơ sở sản xuất (sự cố cơ khí, sự cố hóa chất, sự cố điện,...).

- Vận dụng đúng các quy định về chế độ và trợ cấp tai nạn lao động.

- Mô tả được các yêu cầu đối với hồ sơ quản lý sự cố tai nạn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các dụng cụ bảo hộ lao động (mặt nạ phòng độc, găng tay, mũ bảo hiểm, quần áo giày BHLĐ,...).

- Thang, gậy, tấm đệm khí,...

- Băng ca, dụng cụ băng bó vết thương, cầm máu,...

- Các hóa chất hấp phụ, trung hòa chất độc.

- Nước sạch, nước đá.

- Phương tiện vận chuyển nạn nhân (xe mô tô, ô tô).

- Sổ ghi chép, bút, giấy, máy ảnh,...

- Biên bản xảy ra sự cố, bản tường trình sự cố, báo cáo tình hình sự cố.

- Dụng cụ, thiết bị và các loại vật liệu thu tại hiện trường tai nạn lao động.

- Máy móc, thiết bị, vật tư sản xuất (thay thế bị hư hỏng).

- Các văn bản pháp luật giải quyết chế độ tai nạn lao động (Luật Bảo hiểm xã hội, Luật Lao động).

- Cặp, tủ đựng hồ sơ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Máy và thiết bị nơi xảy ra sự cố được ngừng hoạt động ngay khi sự cố xảy ra	- Quan sát việc ngừng máy, thiết bị khi xảy ra sự cố tại hiện trường hoặc trên băng ghi hình hoặc thông kiểm tra hồ sơ báo cáo xử lý sự cố để đánh giá
- Nguồn gây tai nạn nhanh chóng được cách ly khỏi nạn nhân và đảm bảo không còn gây nguy hiểm đến người cứu hộ, không làm nặng thêm các thương tích cho nạn nhân	- Quan sát hiện trường hoặc trên băng ghi hình hoặc thông kiểm tra hồ sơ báo cáo xử lý sự cố để đánh giá để xác định việc đã cắt nguồn gây tai nạn (điện, hóa chất, khói độc,...) khỏi nạn nhân

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Người bị nạn được đưa ra khỏi nơi nguy hiểm một cách nhanh chóng	- Theo dõi trực tiếp hoặc kiểm tra hồ sơ sự cố - Xác định khoảng thời gian từ khi xảy ra sự cố đến khi đưa người bị nạn khỏi khu vực nguy hiểm, so sánh với thời gian quy định
- Nạn nhân được sơ cứu đúng phương pháp, đảm bảo không làm nạn nhân bị các thương tích nặng thêm	- Theo dõi quá trình sơ cứu đối chiếu với tình trạng bị sự cố của nạn nhân - Kiểm tra hồ sơ sự cố để đánh giá
- Nạn nhân được chuyển đến cơ sở y tế ngay sau khi sơ cứu	- Xác định thời gian sau sơ cứu đến khi chuyển nạn nhân đến cơ sở y tế
- Các mối nguy gây ra sự cố tai nạn lao động được loại trừ	- Quan sát, kiểm tra hiện trường, kiểm tra biên bản xử lý
- Hoạt động sản xuất được khôi phục bình thường sau khi cứu người, lấy dấu hiện trường.	- Quan sát hoạt động sản xuất sau sự cố, đối chiếu với năng suất sản xuất trước khi xảy ra sự cố
- Sự cố gây ra tai nạn được ghi chép đầy đủ và báo cáo với người và cơ quan liên quan một cách đầy đủ, chính xác	- Kiểm tra các hồ sơ báo cáo sự cố và đối chiếu với các loại hồ sơ và số liệu cần thiết phải ghi chép theo quy định
- Các quyền lợi của người bị tai nạn lao động được giải quyết kịp thời, hợp lý theo pháp luật quy định	- Kiểm tra hồ sơ giải quyết quyền lợi của người bị nạn, đối chiếu với các quy định của pháp luật về chế độ tai nạn lao động (Luật Bảo hiểm xã hội, Luật Lao động)
- Diễn biến sự cố, các biện pháp khắc phục; đánh giá, định lượng các tổn thất về vật chất và con người; nguyên nhân và nhiệm vụ của những cá nhân có liên quan được ghi chép đầy đủ	- Kiểm tra hồ sơ và đối chiếu với các quy định về lưu trữ hồ sơ sự cố
- Thái độ bình tĩnh, khẩn trương	- Quan sát trực tiếp người xử lý sự cố
- Sự cố được xử lý nhanh chóng, không gây ảnh hưởng các khu vực khác	- Quan sát hiện trường, kiểm tra hồ sơ

(Xem tiếp Công báo số 1117 + 1118)

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