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: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT ĐƯỜNG MÍA
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 1121 + 1122)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP KẾ HOẠCH SẢN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập kế hoạch sản xuất theo yêu cầu định hướng sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tiếp nhận yêu cầu thực hiện lập kế hoạch sản xuất; xác định, phân tích các nguồn lực liên quan; lập, điều chỉnh và trình phê duyệt kế hoạch sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Việc lập kế hoạch sản xuất được tiếp nhận yêu cầu từ cấp trên phải đầy đủ thủ tục pháp lý và quy định của doanh nghiệp;

- Bảng kế hoạch sản xuất phải đảm bảo có đầy đủ các nguồn lực, các yêu cầu về thời gian, tiến độ và chất lượng sản xuất;

- Bảng kế hoạch sản xuất được lập đúng theo mẫu quy định, đúng quy trình, thủ tục xây dựng kế hoạch sản xuất, tuân thủ đầy đủ theo các hướng dẫn;

- Bảng kế hoạch sản xuất phải đảm bảo tính chính xác, khả thi, bao quát, toàn diện theo năng lực thực tế của đơn vị sản xuất;

- Bảng kế hoạch sản xuất phải được tham khảo, kiểm tra và chỉnh sửa để khắc phục những khó khăn hay diễn biến không lường trước, xảy ra khi thực hiện công việc;

- Bảng kế hoạch sản xuất phải được trình duyệt đúng trách nhiệm theo quy định, đầy đủ các thủ tục pháp lý.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tổng hợp và xử lý đầy đủ thông tin;

- Phân tích, đánh giá được tình hình các nguồn lực sản xuất;

- Lập được kế hoạch sản xuất cho các nguồn lực;

- Nhận biết và xử lý được các tình huống phát sinh;

- Kiểm tra, điều chỉnh được kế hoạch sản xuất;

- Tham khảo, tiếp nhận đầy đủ các ý kiến đóng góp;

- Thuyết minh, giải trình được kế hoạch sản xuất.

2. Kiến thức

- Nêu được mục tiêu, yêu cầu, kết quả đầu ra của công việc lập kế hoạch sản xuất; yêu cầu, thời gian, tiến độ sản xuất;

- Mô tả được chức năng, nhiệm vụ, tình hình các nguồn lực thực tế của đơn vị sản xuất;

- Trình bày được quy trình, phương pháp lập kế hoạch sản xuất;

- Phân tích, đánh giá được tình hình sản xuất thực tế của đơn vị;

- Trình bày được phương pháp kiểm tra, điều chỉnh kế hoạch sản xuất;

- Mô tả được quy trình, thủ tục phê duyệt kế hoạch;

- Nêu được trách nhiệm của các bên liên quan đến kế hoạch sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản yêu cầu lập kế hoạch sản xuất;

- Các văn bản, số liệu thống kê về các nguồn lực sản xuất;

- Máy tính, phần mềm chuyên dụng;

- Bảng kế hoạch sản xuất;

- Quy trình hướng dẫn xây dựng kế hoạch sản xuất;

- Tài liệu hướng dẫn, tham khảo.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc lập kế hoạch sản xuất được tiếp nhận yêu cầu từ cấp trên phải đầy đủ thủ tục pháp lý và quy định của doanh nghiệp	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra các thủ tục
- Kế hoạch có tính chính xác, tính khả thi, tính thực tế bao quát, toàn diện theo năng lực thực tế của đơn vị sản xuất	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra kế hoạch, đối chiếu với tình hình sản xuất thực tế
- Bảng kế hoạch sản xuất được lập đúng theo mẫu quy định, đúng quy trình, thủ tục xây dựng kế hoạch sản xuất, tuân thủ đầy đủ theo các hướng dẫn	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Bảng kế hoạch sản xuất phải đảm bảo có đầy đủ các nguồn lực, các yêu cầu về thời gian, tiến độ và chất lượng sản xuất	Kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Bảng kế hoạch sản xuất phải được tham khảo, kiểm tra và chỉnh sửa để khắc phục những khó khăn hay diễn biến không lường trước, xảy ra khi thực hiện công việc	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra trên thực tế sản xuất
- Bảng kế hoạch sản xuất phải được trình duyệt đúng trách nhiệm theo quy định, đầy đủ các thủ tục pháp lý	Kiểm tra bảng kế hoạch sản xuất, đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SẮP XẾP, BỐ TRÍ NHÂN LỰC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sắp xếp, bố trí nhân lực thực hiện công việc theo kế hoạch sản xuất đã đề ra. Các bước công việc chính gồm: tiếp nhận yêu cầu sắp xếp, bố trí nhân lực; tiếp nhận kết quả lao động; lập dự kiến sắp xếp, bố trí nhân lực; kiểm tra, điều chỉnh tình hình nhân lực trong thực tế sản xuất; phân công nhân lực lao động, nhân lực phụ trách quản lý lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Việc sắp xếp, bố trí nhân lực được thực hiện đúng theo mẫu, quy định, trình tự thủ tục;

- Kết quả đánh giá lao động của nhân lực phải có chữ ký của người có trách nhiệm và đầy đủ các thông tin về nhân lực lao động;

- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực phải có đầy đủ các nguồn nhân lực, khối lượng công việc thực hiện theo yêu cầu nhiệm vụ sản xuất;

- Nguồn nhân lực lao động được sắp xếp, bố trí đúng chuyên môn, đúng người, đúng việc, đúng vị trí;

- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có tính khả thi, tính thực tế;

- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có sự phân công nhiệm vụ, trách nhiệm rõ ràng, chi tiết, phù hợp với chuyên môn;

- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có đầy đủ các thủ tục pháp lý.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích, đánh giá được tình hình nguồn nhân lực sản xuất;

- Bố trí nhân lực sản xuất phù hợp;

- Đánh giá được năng lực của người lao động;

- Nhận biết và xử lý được các tình huống phát sinh;

- Tham khảo, tiếp nhận đầy đủ ý kiến đóng góp.

2. Kiến thức

- Trình bày được chức năng, nhiệm vụ thực hiện sắp xếp, bố trí nhân lực;

- Tổng hợp, phân tích được tình hình đánh giá kết quả lao động của nhân lực;

- Xây dựng được dự kiến bố trí, sắp xếp nhân lực dựa trên bảng kế hoạch sản xuất;

- Đánh giá được tình hình nhân sự sản xuất, tình hình sản xuất thực tế của đơn vị;
- Phân tích, đánh giá được năng lực chuyên môn của nhân lực;
- Nhận biết tình hình sản xuất thực tế của đơn vị;
- Nêu được yêu cầu, thời gian, tiến độ thực hiện kế hoạch sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản yêu cầu sắp xếp, bố trí nhân lực;
- Văn bản đánh giá kết quả lao động của nhân lực;
- Bảng kế hoạch sản xuất;
- Bảng thông tin nhân lực;
- Bảng phân công nhân lực lao động;
- Bảng phân công nhân lực phụ trách quản lý lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc sắp xếp, bố trí nhân lực đúng theo mẫu, quy định, trình tự thủ tục	Kiểm tra, đối chiếu với mẫu, quy định
- Kết quả đánh giá lao động của nhân lực phải có chữ ký của người có trách nhiệm và đầy đủ các thông tin về nhân lực lao động	Kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có đầy đủ các nguồn nhân lực, khối lượng công việc thực hiện theo yêu cầu nhiệm vụ sản xuất	Kiểm tra, đối chiếu với văn bản quy định
- Nguồn nhân lực lao động được sắp xếp, bố trí đúng chuyên môn, đúng người, đúng việc, đúng vị trí	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra trên thực tế sản xuất
- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có tính khả thi, tính thực tế	Kiểm tra, đối chiếu với tình hình thực tế sản xuất
- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có sự phân công nhiệm vụ, trách nhiệm rõ ràng, chi tiết, phù hợp với chuyên môn	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định
- Bảng sắp xếp, bố trí nhân lực có đầy đủ các thủ tục pháp lý	Quan sát, kiểm tra bảng sắp xếp, bố trí nhân lực

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HƯỚNG DẪN CÔNG NHÂN VẬN HÀNH MÁY MÓC, THIẾT BỊ VÀ THỰC HIỆN CÁC CHẾ ĐỘ CÔNG NGHỆ TRONG SẢN XUẤT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Hướng dẫn cho các công nhân mới vận hành máy móc thiết bị và thực hiện các chế độ công nghệ trong sản xuất bước đầu làm quen với công việc. Các bước công việc chính gồm: chuẩn bị tài liệu hướng dẫn; phân chia nhóm lao động; hướng dẫn công nhân thực hiện; kiểm tra và đánh giá mức độ tiếp thu kiến thức của công nhân.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các tài liệu hướng dẫn được chuẩn bị đầy đủ, đúng theo yêu cầu hướng dẫn;

- Các nhóm công nhân được phân chia đầy đủ, cân đối số lượng, phù hợp với chuyên môn, năng lực cá nhân;

- Công nhân được hướng dẫn thực hiện đúng theo tiêu chuẩn tay nghề người lao động và yêu cầu của kế hoạch sản xuất;

- Công nhân được hướng dẫn thực hiện đúng, đầy đủ theo quy trình về hướng dẫn và các văn bản quy định về vận hành thiết bị;

- Các tình huống phát sinh trong quá trình hướng dẫn được xử lý tốt;

- Việc kiểm tra và đánh giá kiến thức chuyên môn được tiến hành đúng quy trình, đầy đủ theo quy định, có chất lượng về chuyên môn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tìm kiếm, thu thập, tổng hợp được các nguồn tài liệu;

- Phân chia, bố trí phù hợp nguồn nhân lực theo nhóm chuyên môn;

- Quản lý tốt nhân lực lao động;

- Truyền đạt rõ ràng, dễ tiếp thu các nội dung trong quy trình hướng dẫn;

- Kiểm tra, đánh giá được các kiến thức chuyên môn theo các nội dung, tiêu chí yêu cầu;

- Phát hiện và xử lý tốt các tình huống phát sinh trong quá trình hướng dẫn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được số lượng, chủng loại và nội dung các tài liệu cần hướng dẫn;

- Tổng hợp được số lượng công nhân, số nhóm chuyên môn;

- Nêu được các yêu cầu lao động chuyên môn của nhóm, tay nghề người lao động và nhiệm vụ của nhóm lao động;

- Mô tả được quy trình về hướng dẫn công nhân và các văn bản quy định về vận hành thiết bị;

- Trình bày được quy trình công nghệ, quy trình vận hành máy móc, thiết bị và quy trình thực hiện các chế độ công nghệ trong sản xuất;

- Nêu được cách xử lý các tình huống phát sinh trong quá trình sản xuất;

- Nhận biết được các điều kiện kiểm tra, đánh giá mức độ tiếp thu kiến thức của công nhân theo các chỉ tiêu đánh giá.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các văn bản quy định vận hành thiết bị, quy trình công nghệ;

- Danh sách lao động trong các tổ sản xuất;

- Biểu mẫu phân công lao động;

- Biểu mẫu kiểm tra;

- Các bộ câu hỏi kiểm tra kiến thức;

- Hồ sơ, biểu mẫu đánh giá.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các tài liệu hướng dẫn được chuẩn bị đầy đủ, đúng theo yêu cầu hướng dẫn	Kiểm tra các tài liệu hướng dẫn, đối chiếu với quy định
- Các nhóm công nhân được phân chia đầy đủ, cân đối số lượng, phù hợp với chuyên môn, năng lực cá nhân	Kiểm tra phân nhóm lao động
- Công nhân được hướng dẫn thực hiện đúng theo tiêu chuẩn tay nghề người lao động và yêu cầu của kế hoạch sản xuất	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định
- Công nhân được hướng dẫn thực hiện đúng, đầy đủ theo quy trình về hướng dẫn và các văn bản quy định về vận hành thiết bị	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định, kiểm tra tay nghề công nhân sau khi được hướng dẫn
- Các tình huống phát sinh trong quá trình hướng dẫn được xử lý tốt	Quan sát trực tiếp và theo dõi người thực hiện
- Việc kiểm tra và đánh giá kiến thức chuyên môn được tiến hành đúng quy trình, đầy đủ theo quy định, có chất lượng về chuyên môn	Quan sát trực tiếp và theo dõi người thực hiện, đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: GIÁM SÁT CÁC VỊ TRÍ LÀM VIỆC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Giám sát các vị trí làm việc của nhân công trên toàn dây chuyền sản xuất. Các bước công việc chính gồm: chuẩn bị công việc giám sát; lập kế hoạch giám sát; thực hiện việc giám sát; ghi kết quả giám sát các vị trí làm việc vào sổ theo dõi và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các sổ ghi chép về các vị trí làm việc phải được chuẩn bị đầy đủ; vị trí giám sát được xác định đầy đủ và chính xác;

- Kế hoạch phải được liệt kê rõ ràng, cụ thể và đầy đủ từng vị trí làm việc; trong kế hoạch phải ghi rõ giờ, ngày giám sát cho từng vị trí làm việc;

- Các vị trí làm việc phải được giám sát theo kế hoạch đã lập; các vị trí làm việc phải giám sát đầy đủ, quan sát kỹ lưỡng và không bỏ qua chi tiết nào; nếu phát hiện hiện tượng không bình thường phải có cách xử lý kịp thời;

- Các kết quả giám sát được ghi đầy đủ, chính xác và có chữ ký của người giám sát;

- Hồ sơ lưu trữ phải đầy đủ các nội dung cần thiết và các biên bản xử lý (nếu có).

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phát hiện nhanh những sổ ghi chép không hợp lý;

- Sắp xếp, bố trí thời gian giám sát hợp lý các vị trí làm việc;

- Tổng hợp và quan sát đầy đủ các vị trí làm việc;

- Phát hiện và xử lý kịp thời những hiện tượng không bình thường;

- Ghi kết quả giám sát chính xác và rõ ràng vào sổ theo dõi;

- Lưu trữ hồ sơ có khoa học và cẩn thận.

2. Kiến thức

- Nhận biết được các loại sổ ghi chép về vị trí làm việc;

- Liệt kê được các vị trí làm việc trong ca sản xuất;

- Trình bày được quy trình sản xuất;

- Mô tả được kế hoạch giám sát các vị trí việc làm;

- Nêu được cách xử lý các hiện tượng không bình thường;

- Nhận biết được các kết quả giám sát vị trí làm việc và các nội dung cần lưu trữ hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ ghi chép về các vị trí việc làm;
- Tài liệu về các vị trí làm việc;
- Tài liệu về danh mục các vị trí làm việc;
- Sổ lập kế hoạch;
- Biên bản xử lý;
- Sổ theo dõi giám sát;
- Hồ sơ lưu trữ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các sổ ghi chép về vị trí làm việc phải được chuẩn bị đầy đủ; vị trí giám sát được xác định đầy đủ và chính xác	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ ghi chép
- Kế hoạch phải được liệt kê rõ ràng, cụ thể và đầy đủ từng vị trí làm việc; trong kế hoạch phải ghi rõ giờ, ngày giám sát cho từng vị trí làm việc	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ lập kế hoạch
- Các vị trí làm việc phải được giám sát theo kế hoạch đã lập; các vị trí làm việc phải giám sát đầy đủ, quan sát kỹ lưỡng và không bỏ qua chi tiết nào; nếu phát hiện hiện tượng không bình thường phải có cách xử lý kịp thời	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ lập kế hoạch
- Các kết quả giám sát được ghi đầy đủ và chính xác và có chữ ký của người giám sát	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ ghi chép
- Hồ sơ lưu trữ phải đầy đủ các nội dung cần thiết và các biên bản xử lý (nếu có) phải được lưu trữ	Quan sát người thực hiện và hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng ghi chép sổ theo dõi thành thạo, chính xác	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KIỂM TRA CÁC THÔNG SỐ KỸ THUẬT SẢN XUẤT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra các thông số kỹ thuật sản xuất theo yêu cầu công nghệ sản xuất. Các bước công việc chính gồm: chuẩn bị công việc kiểm tra các thông số kỹ thuật; lập kế hoạch kiểm tra; thực hiện kiểm tra; báo cáo các thông số không đạt yêu cầu; ghi các kết quả kiểm tra các thông số kỹ thuật và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sổ ghi các kết quả kiểm tra được chuẩn bị đầy đủ; các thông số kỹ thuật cần kiểm tra được xác định đầy đủ và đúng;
- Kế hoạch kiểm tra phải được liệt kê đầy đủ các thông số kỹ thuật; ghi rõ thời gian kiểm tra cho từng thông số kỹ thuật; kế hoạch phải được kiểm tra, rà soát kỹ, không thiếu sót các thông số kỹ thuật;
- Các thông số kỹ thuật phải được kiểm tra đầy đủ, chính xác và theo kế hoạch; những thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu phải được phát hiện kịp thời;
- Những thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu phải được báo cáo đầy đủ và bộ phận có trách nhiệm phối hợp với các bộ phận có liên quan để xử lý;
- Các kết quả kiểm tra phải được ghi đầy đủ, chính xác và có chữ ký của người kiểm tra;
- Hồ sơ phải được lưu trữ đầy đủ các nội dung cần thiết;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thu thập, tổng hợp nhanh các thông số cần kiểm tra;
- Phát hiện sổ ghi không đúng loại, những thiếu sót trong kế hoạch;
- Sắp xếp, bố trí thời gian kiểm tra hợp lý các thông số kỹ thuật;
- Đọc đúng các thông số kỹ thuật;
- Thu thập, phát hiện nhanh và báo cáo kịp thời các thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu;
- Phối hợp nhịp nhàng với các bộ phận có liên quan để xử lý;
- Ghi đầy đủ, chính xác và rõ ràng các kết quả kiểm tra vào sổ theo dõi;
- Lưu trữ hồ sơ theo yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nhận biết được loại sổ ghi kết quả kiểm tra;
- Liệt kê các thông số kỹ thuật cần kiểm tra;
- Trình bày được quy trình sản xuất;
- Mô tả được kế hoạch kiểm tra thông số kỹ thuật;

- Nêu được tiêu chuẩn các thông số kỹ thuật cần kiểm tra;

- Nhận biết được các thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu;

- Mô tả được cách báo cáo cho bộ phận có trách nhiệm xử lý và cách phối hợp các bộ phận liên quan;

- Nhận biết được các kết quả kiểm tra các thông số kỹ thuật và các thông tin cần lưu trữ hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ ghi kết quả kiểm tra; sổ lập kế hoạch;

- Tài liệu về các thông số kỹ thuật cần kiểm tra;

- Tài liệu về danh mục các thông số kỹ thuật cần kiểm tra;

- Tài liệu về tiêu chuẩn các thông số kỹ thuật cần kiểm tra;

- Hồ sơ lưu trữ, sổ theo dõi.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sổ ghi các kết quả kiểm tra được chuẩn bị đầy đủ; các thông số kỹ thuật cần kiểm tra được xác định đầy đủ và đúng	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ ghi chép
- Kế hoạch kiểm tra phải được liệt kê đầy đủ các thông số kỹ thuật; trong kế hoạch phải ghi rõ thời gian kiểm tra cho từng thông số kỹ thuật; kế hoạch phải được kiểm tra, rà soát kỹ, không thiếu sót các thông số kỹ thuật	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ kế hoạch
- Các thông số kỹ thuật phải được kiểm tra đầy đủ, chính xác và theo kế hoạch; những thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu phải được phát hiện kịp thời	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra báo cáo
- Những thông số kỹ thuật không đạt yêu cầu phải được báo cáo đầy đủ và bộ phận có trách nhiệm phối hợp với các bộ phận có liên quan để xử lý	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra báo cáo
- Các kết quả kiểm tra phải được ghi đầy đủ, chính xác và có chữ ký của người kiểm tra	Kiểm tra sổ theo dõi
- Hồ sơ phải được lưu trữ đầy đủ các nội dung cần thiết	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng ghi chép sổ theo dõi thành thạo, chính xác	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ CÁC VẤN ĐỀ PHÁT SINH TRONG CA SẢN XUẤT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xử lý các vấn đề phát sinh trong ca sản xuất được thực hiện khi có yêu cầu trong ca sản xuất của người quản lý sản xuất. Các bước công việc chính gồm: thu nhận các báo cáo về tình hình trong ca sản xuất; xác định các vấn đề phát sinh trong ca sản xuất; tìm phương án xử lý; thực hiện phương án xử lý; kiểm tra kết quả xử lý; ghi biên bản xử lý và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các báo cáo được thu nhận đầy đủ, chính xác; được đọc và xem xét kỹ lưỡng;
- Các vấn đề phát sinh được xác định và tìm ra nguyên nhân chính xác;
- Các phương án xử lý được đưa ra bàn luận kỹ và chọn phương án thích hợp để xử lý;
- Thông báo rõ ràng phương án xử lý được chọn; các vấn đề phát sinh phải được xử lý theo phương án đã chọn; không được tự ý thay đổi phương án đã chọn;
- Kết quả xử lý phải được kiểm tra cẩn thận, chính xác và ghi chép cẩn thận;
- Biên bản xử lý phải được ghi cẩn thận, đầy đủ;
- Hồ sơ phải được lưu trữ đầy đủ các nội dung cần thiết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thu thập, tổng hợp nhanh các thông tin của các báo cáo về tình hình của ca sản xuất;
- Đọc hiểu được các báo cáo, các kết quả xử lý;
- Phát hiện kịp thời những vấn đề phát sinh trong ca sản xuất;
- Tìm được nguyên nhân phát sinh vấn đề;
- Tiếp thu và phân tích được các phương án xử lý;
- Quyết đoán trong vấn đề xử lý;
- Truyền đạt rõ ràng phương án xử lý được chọn;
- Phát hiện được những cách xử lý không theo phương án đã chọn;
- Quan sát và thu thập được kết quả xử lý;
- Ghi biên bản xử lý rõ ràng, đầy đủ;
- Lưu trữ hồ sơ theo yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nhận biết được các loại và nội dung của các báo cáo trong ca sản xuất;

- Liệt kê được những vấn đề phát sinh và các nguyên nhân phát sinh vấn đề của một ca sản xuất;

- Mô tả được yêu cầu về các điều kiện của một ca sản xuất;

- Nêu được các phương án và kinh nghiệm xử lý các vấn đề phát sinh trong ca sản xuất;

- Trình bày được phương án xử lý vấn đề phát sinh trong ca sản xuất;

- Nhận biết được các thông tin về kết quả xử lý, các biên bản xử lý và các nội dung cần lưu trữ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các báo cáo của ca sản xuất;

- Các biên bản xử lý của ca sản xuất;

- Tài liệu về phương án xử lý vấn đề phát sinh trong ca sản xuất;

- Sổ ghi chép;

- Hồ sơ lưu trữ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các báo cáo được thu nhận đầy đủ, chính xác; được đọc và xem xét kỹ lưỡng	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra báo cáo
- Các vấn đề phát sinh được xác định và tìm ra nguyên nhân chính xác	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Các phương án xử lý được đưa ra bàn luận kỹ và chọn phương án thích hợp để xử lý	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Thông báo rõ ràng phương án xử lý được chọn; các vấn đề phát sinh phải được xử lý theo phương án đã chọn; không được tự ý thay đổi phương án đã chọn	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra phương án
- Kết quả xử lý phải được kiểm tra cẩn thận, chính xác và ghi chép cẩn thận	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ ghi chép
- Biên bản xử lý phải được ghi cẩn thận, đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra biên bản xử lý
- Hồ sơ phải được lưu trữ đầy đủ các nội dung cần thiết	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng ghi biên bản rõ ràng, lưu hồ sơ cẩn thận	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: GHI NHẬT KÝ SẢN XUẤT VÀ GIAO NHẬN CA
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ghi nhật ký sản xuất và giao nhận ca được thực thường xuyên trong mỗi ca sản xuất. Các bước công việc chính gồm: chuẩn bị sổ sách và biểu mẫu; ghi chép nhật ký sản xuất; bàn giao công việc và sổ nhật ký cho ca tiếp theo; tiếp nhận ca sản xuất và ký nhận bàn giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các sổ sách, biểu mẫu bàn giao được chuẩn bị đầy đủ; ghi chép đúng, đầy đủ và cập nhật kịp thời;

- Nhật ký ca sản xuất được ghi chính xác, rõ ràng và đầy đủ, theo biểu mẫu quy định;

- Các công việc cần bàn giao được kiểm tra, bàn giao đầy đủ;

- Các nội dung công việc đã bàn giao được ghi đầy đủ;

- Các thông tin đã ghi trong sổ được kiểm tra đầy đủ;

- Sổ nhật ký giao ca phải được bàn giao đầy đủ;

- Các công việc được tiếp nhận phải được kiểm tra, tiếp nhận và ký nhận đầy đủ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phát hiện nhanh sổ sách, biểu mẫu bàn giao không đúng loại;

- Ghi nhật ký ca sản xuất rõ ràng, đầy đủ và theo biểu mẫu;

- Xác định đúng danh mục các công việc của ca sản xuất;

- Phát hiện nhanh những công việc bị sai sót trong ca sản xuất;

- Phát hiện kịp thời những thông tin ghi chưa đúng hoặc chưa đầy đủ.

2. Kiến thức

- Nhận biết được các loại số sách, biểu mẫu, công việc cần bàn giao;

- Nêu được số liệu về các thông số;

- Mô tả được các thông tin về ca sản xuất cần viết nhật ký;

- Trình bày được các thông tin được bàn giao của ca sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các sổ sách, biểu mẫu bàn giao;
- Phiếu kết quả số liệu về thông số;
- Nhật ký ca sản xuất;
- Tài liệu về danh mục các công việc của ca sản xuất;
- Sổ ghi chép; sổ nhật ký giao ca;
- Tài liệu danh mục các công việc được tiếp nhận;
- Sổ ký nhận bàn giao ca.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các sổ sách, biểu mẫu bàn giao được chuẩn bị đầy đủ	Kiểm tra sổ sách, biểu mẫu
- Các sổ sách, biểu mẫu bàn giao được ghi chép đầy đủ, đúng, cập nhật kịp thời	Kiểm tra sổ sách, biểu mẫu
- Nhật ký ca sản xuất được ghi chính xác, rõ ràng và đầy đủ, theo biểu mẫu quy định	Kiểm tra sổ nhật ký
- Các công việc cần bàn giao được kiểm tra, bàn giao đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ nhật ký
- Các nội dung công việc đã bàn giao được ghi đầy đủ	Kiểm tra sổ nhật ký
- Các thông tin đã ghi trong sổ được kiểm tra đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ nhật ký
- Bàn giao đầy đủ sổ nhật ký giao ca	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ nhật ký
- Các công việc được tiếp nhận được kiểm tra, tiếp nhận, ký nhận đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra sổ nhật ký

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÂY DỰNG VÀ QUẢN LÝ CÁC ĐỊNH MỨC LAO ĐỘNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xây dựng và quản lý các định mức lao động cho phù hợp với người lao động trong sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tiến hành theo dõi số liệu về năng suất lao động bình quân trong một thời gian nhất định; xây dựng định mức thực tế; thảo luận về định mức với người lao động và cấp trên; lập bảng định mức lao động cho từng công việc; quản lý định mức lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Năng suất lao động bình quân phải được tiến hành theo dõi số liệu trong một thời gian nhất định, theo đúng quy định, đúng đối tượng;

- Số liệu theo dõi phải đầy đủ, cập nhật, chính xác;

- Các định mức lao động được xây dựng phải phù hợp theo năng lực làm việc và điều kiện lao động thực tế;

- Bảng định mức được lấy ý kiến tham khảo, thảo luận và chỉnh sửa;

- Các định mức lao động phải phù hợp, đúng với đối tượng, chi tiết và chính xác;

- Bảng định mức lao động được xây dựng cho từng công việc theo quy định, đầy đủ, chi tiết;

- Các định mức lao động được quản lý theo đúng quy trình, yêu cầu, trách nhiệm được giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thu thập, tổng hợp được các số liệu nhanh chóng;

- Tính toán, xây dựng được các định mức lao động hợp lý;

- Quản lý được định mức lao động theo yêu cầu;

- Tham khảo, tiếp nhận đầy đủ ý kiến đóng góp;

- Kiểm tra, chỉnh sửa định mức;

- Tính toán được định mức lao động.

2. Kiến thức

- Nêu được các quy định, nội dung cần theo dõi về năng suất lao động bình quân;

- Xác định được thời điểm tiến hành theo dõi năng suất lao động bình quân;

- Diễn giải được nội dung văn bản quy định và định mức làm việc đối với người lao động;

- Mô tả được phương pháp tính định mức lao động;

- Trình bày được quy trình, đối tượng, nội dung thảo luận định mức lao động;

- Trình bày được quy trình, phương pháp lập bảng tính định mức lao động cho từng công việc;

- Mô tả được các nội dung, yêu cầu quản lý định mức lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ theo dõi, ghi chép về năng suất lao động bình quân;

- Văn bản quy định của cấp trên về định mức làm việc đối với người lao động;

- Bảng định mức lao động cho từng công việc thảo luận;

- Tài liệu hướng dẫn thảo luận;

- Văn bản giao định mức lao động cho từng công việc;

- Sổ ghi chép quản lý định mức lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Năng suất lao động bình quân phải được tiến hành theo dõi số liệu trong một thời gian nhất định, theo đúng quy định, đúng đối tượng	Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra, đối chiếu với thực tế
- Số liệu theo dõi phải đầy đủ, cập nhật, chính xác	Kiểm tra số liệu và đối chiếu với thực tế
- Các định mức lao động được xây dựng phải phù hợp theo năng lực làm việc và điều kiện lao động thực tế	Kiểm tra định mức và đối chiếu với quy định và thực tế
- Bảng định mức được lấy ý kiến tham khảo, thảo luận và chỉnh sửa	Kiểm tra bảng định mức lao động
- Các định mức lao động phải phù hợp, đúng với đối tượng, chi tiết và chính xác	Kiểm tra định mức và đối chiếu với quy định
- Bảng định mức lao động được xây dựng cho từng công việc theo quy định, đầy đủ, chi tiết	Kiểm tra bảng định mức lao động cho từng công việc và đối chiếu với quy định
- Các định mức lao động được quản lý theo đúng quy trình, yêu cầu, trách nhiệm được giao	Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: QUẢN LÝ TÀI SẢN, NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU VÀ SẢN PHẨM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quản lý tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm được thực hiện thường xuyên của người quản lý sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tiến hành lập các biểu mẫu thống kê; lập thủ tục tiếp nhận, bàn giao và thống kê tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các biểu mẫu thống kê, bàn giao tài sản; nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm được lập đầy đủ, đúng theo quy chế quy định;

- Chủng loại, số lượng biểu mẫu phải đầy đủ, đúng theo yêu cầu;

- Số lượng, tình trạng chất lượng tài sản, nguyên liệu đầu vào, nhiên liệu và sản phẩm được thống kê đầy đủ, chính xác;

- Các thủ tục bàn giao tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm được thực hiện đầy đủ, đúng theo quy chế quy định;

- Các nguyên liệu đầu vào, nhiên liệu và sản phẩm được thống kê đầy đủ, đúng theo quy chế quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thiết lập được các biểu mẫu theo yêu cầu quản lý;

- Thống kê và ghi chép đầy đủ các số liệu;

- Đánh giá được tình trạng tài sản hiện hữu;

- Đánh giá được tình trạng nguyên liệu đầu vào, nhiên liệu và sản phẩm.

2. Kiến thức

- Trình bày được nội dung của quy chế, quy định về lập biểu mẫu thống kê;

- Liệt kê được các loại tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm cần thống kê;

- Mô tả được quy trình thủ tục thống kê, tiếp nhận và bàn giao tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm;

- Nêu được các yêu cầu khi tiếp nhận và bàn giao tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biểu mẫu thống kê tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm;
- Các công cụ hỗ trợ cho việc thống kê;
- Văn bản tiếp nhận và bàn giao tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các biểu mẫu thống kê, bàn giao tài sản; nguyên liệu; nhiên liệu và sản phẩm được lập đầy đủ, đúng theo quy chế quy định	Kiểm tra biểu mẫu và đối chiếu với quy định
- Chủng loại, số lượng biểu mẫu phải đầy đủ, đúng theo yêu cầu	Kiểm tra biểu mẫu thống kê và đối chiếu với quy định
- Số lượng, tình trạng chất lượng tài sản, nguyên liệu đầu vào, nhiên liệu và sản phẩm được thống kê đầy đủ, chính xác	Kiểm tra biểu mẫu thống kê và đối chiếu với thực tế
- Các thủ tục bàn giao tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm được thực hiện đầy đủ, đúng theo quy chế quy định	Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra và đối chiếu với quy định
- Các nguyên liệu đầu vào, nhiên liệu và sản phẩm được thống kê đầy đủ, đúng theo quy chế quy định	Kiểm tra biểu mẫu thống kê và đối chiếu với thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: DUY TRÌ MỐI QUAN HỆ VỚI CÁC BỘ PHẬN LIÊN QUAN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Duy trì mối quan hệ với các bộ phận liên quan hỗ trợ cho việc quản lý sản xuất. Các bước công việc chính gồm: quan hệ với các phòng chức năng, bộ phận cung cấp nguyên liệu, bộ phận sản xuất liên quan, bộ phận nhập kho và với cấp trên trực tiếp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các báo cáo của ca sản xuất được chuẩn bị đầy đủ số liệu, đúng thời gian yêu cầu;

- Các thông tin về nguồn nguyên liệu được thu thập đầy đủ; các giải pháp tổ chức sản xuất được đề xuất phải đáp ứng với nguồn nguyên liệu;

- Mối quan hệ với các bộ phận sản xuất liên quan được xác định chính xác; các báo cáo của các bộ phận liên quan được thu thập đầy đủ;

- Các vấn đề của các bộ phận liên quan cần xử lý phải được giải quyết thỏa đáng;

- Các số liệu và thông tin về tình hình ca sản xuất được báo cáo đầy đủ;

- Các kiến nghị đề xuất với cấp trên phải phù hợp về ca sản xuất;

- Ca sản xuất phải được nhận nhiệm vụ của cấp trên giao và tuân thủ chấp hành theo mệnh lệnh cấp trên.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Giao tiếp hòa nhã với các phòng chức năng, bộ phận cung cấp nguyên liệu, bộ phận sản xuất liên quan, bộ phận nhập kho thành phẩm, với cấp trên;

- Truyền đạt thông tin dễ hiểu;

- Tổng hợp nhanh các báo cáo;

- Nhạy bén trong giải quyết vấn đề;

- Tiếp thu nhanh vấn đề cần giải quyết;

- Đề xuất được các giải pháp phù hợp trong sản xuất.

2. Kiến thức

- Nhận biết được các số liệu, nội dung của các báo cáo của các bộ phận liên quan, các thông tin về nguồn nguyên liệu, về thành phẩm;

- Nêu được các giải pháp tổ chức sản xuất đáp ứng với nguồn nguyên liệu, nhập kho thuận lợi, cách giải quyết vấn đề với các bộ phận liên quan;

- Mô tả được các mối quan hệ với các bộ phận sản xuất liên quan;

- Nhận biết được các nội dung của báo cáo, các kiến nghị với cấp trên về ca sản xuất;

- Liệt kê được các nhiệm vụ của ca sản xuất, các quy định thực hiện nhiệm vụ của cơ quan.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các báo cáo của ca sản xuất;

- Các nguồn thông tin về các giải pháp;

- Các báo cáo về nguồn nguyên liệu;

- Các báo cáo của các bộ phận liên quan;

- Các báo cáo về thành phẩm;

- Các báo cáo về tình hình sản xuất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các báo cáo của ca sản xuất được chuẩn bị đầy đủ số liệu, đúng thời gian yêu cầu	Quan sát, theo dõi người thực hiện và kiểm tra các báo cáo
- Các thông tin về nguồn nguyên liệu được thu thập đầy đủ; các giải pháp tổ chức sản xuất được đề xuất phải đáp ứng với nguồn nguyên liệu	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Mối quan hệ với các bộ phận sản xuất liên quan được xác định chính xác; các báo cáo của các bộ phận liên quan được thu thập đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Các vấn đề của các bộ phận liên quan cần xử lý phải được giải quyết thỏa đáng	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Các số liệu và thông tin về tình hình ca sản xuất được báo cáo đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Các kiến nghị đề xuất với cấp trên phải phù hợp về ca sản xuất	Quan sát, theo dõi người thực hiện
- Ca sản xuất phải được nhận nhiệm vụ của cấp trên giao và tuân thủ chấp hành theo mệnh lệnh cấp trên	Theo dõi người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP BÁO CÁO THỐNG KÊ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập báo cáo thống kê cho công tác quản lý, báo cáo và lưu trữ thông tin về tình hình sản xuất. Các bước công việc chính gồm: xử lý thông tin, số liệu; xác định các nội dung; lập báo cáo; lưu trữ hồ sơ thống kê báo cáo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các báo cáo được lập đúng theo mẫu quy định;
- Các thông tin, số liệu trong báo cáo phải đầy đủ, chi tiết, chính xác theo yêu cầu;
- Các thông tin, số liệu, kết quả được phân tích, đánh giá đầy đủ;
- Các nội dung báo cáo được xác định đầy đủ theo yêu cầu;
- Các số liệu, thông tin trong báo báo thống kê luôn được cập nhật, chính xác, đầy đủ, trung thực;
- Thời gian tiến hành lập báo cáo đúng theo yêu cầu;
- Quy trình lập báo cáo được tuân thủ theo đúng quy định;
- Các văn bản báo cáo thống kê được lưu trữ đầy đủ, cập nhật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tạo lập được biểu mẫu báo cáo theo yêu cầu;
- Tiếp nhận, cập nhật, theo dõi đầy đủ các số liệu, thông tin cần thống kê;
- Tổng hợp, xử lý và đánh giá các thông tin, số liệu đầy đủ;
- Phân tích, đánh giá và tổng hợp kết quả báo cáo kịp thời, chính xác;
- Quan sát, ghi chép, lập báo cáo theo biểu mẫu;
- Phát hiện và xử lý được các tình huống phát sinh;
- Lưu trữ báo cáo kịp thời, đầy đủ theo yêu cầu.

2. Kiến thức

- Nêu được cách tìm kiếm, thu thập đầy đủ các thông tin, số liệu, dữ liệu cần báo cáo;
- Trình bày được cách thức, yêu cầu lập báo cáo thống kê;
- Mô tả được cách tính toán, thống kê được thông tin số liệu;
- Nhận biết được các thông tin, số liệu báo cáo cần lưu trữ;
- Nêu được quy trình lưu trữ báo cáo thống kê.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biểu mẫu báo cáo thống kê;
- Sổ ghi chép;
- Báo cáo ghi số liệu sản xuất;
- Sổ theo dõi;
- Máy tính (phần mềm) xử lý thống kê.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các báo cáo được lập đúng theo mẫu quy định	Kiểm tra báo cáo, đối chiếu với mẫu quy định
- Các thông tin, số liệu trong báo cáo phải đầy đủ, chi tiết, chính xác theo yêu cầu	Kiểm tra báo báo và đối chiếu với thực tế
- Các thông tin, số liệu, kết quả được phân tích, đánh giá đầy đủ	Quan sát, theo dõi người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Các nội dung báo cáo được xác định đầy đủ theo yêu cầu	Kiểm tra báo báo và đối chiếu quy định
- Các số liệu, thông tin trong báo báo thống kê luôn được cập nhật, chính xác, đầy đủ, trung thực	Kiểm tra báo báo và đối chiếu với thực tế
- Thời gian tiến hành lập báo cáo đúng theo yêu cầu	Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu quy định
- Quy trình lập báo cáo được tuân thủ theo đúng quy định	Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu quy định
- Các văn bản báo cáo thống kê được lưu trữ đầy đủ, cập nhật	Kiểm tra báo báo lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHÂN TÍCH, ĐÁNH GIÁ, CẢI TIẾN SẢN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: K12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân tích, đánh giá, cải tiến sản xuất hỗ trợ cho việc quản lý sản xuất ngày càng tốt hơn. Các bước công việc chính gồm: tiếp nhận, xử lý thông tin, số liệu thống kê về tình hình sản xuất; phân tích, đánh giá, tình hình sản xuất thực tế và đề xuất các biện pháp cải tiến sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các thông tin, số liệu phải đầy đủ, chi tiết, chính xác, luôn được cập nhật theo yêu cầu;

- Các biện pháp đề xuất cải tiến sản xuất đều được xuất phát trên cơ sở yêu cầu của thực tế;

- Các biện pháp có tính khả thi, mang lại kết quả tốt;

- Tình hình sản xuất được cải thiện theo chiều hướng tốt khi thực thi các đề xuất cải tiến.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tiếp nhận, cập nhật, theo dõi kịp thời, đầy đủ các số liệu, thông tin thống kê;

- Xử lý nhanh chóng, đầy đủ các thông tin, số liệu;

- Tổng hợp, phân tích, đánh giá đầy đủ, chính xác các thông tin, số liệu, kết quả.

2. Kiến thức

- Liệt kê đầy đủ các thông tin số liệu cần thiết;

- Mô tả được phương pháp thống kê, xử lý số liệu sản xuất;

- Nêu được cách phân tích, đánh giá được tình hình sản xuất thực tế;

- Liệt kê được các nội dung cần phân tích, đánh giá.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Báo cáo ghi số liệu sản xuất;

- Sổ ghi chép;

- Biểu mẫu thống kê;

- Báo cáo số liệu sản xuất;

- Máy tính (phần mềm) xử lý thống kê;

- Văn bản đánh giá tình hình sản xuất;

- Bảng đề xuất các biện pháp cải tiến sản xuất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các thông tin, số liệu phải đầy đủ, chi tiết, chính xác, luôn được cập nhật theo yêu cầu	Kiểm tra đối chiếu với thực tế
- Các biện pháp đề xuất cải tiến sản xuất đều được xuất phát trên cơ sở yêu cầu của thực tế	Kiểm tra báo báo đề xuất và đối chiếu với thực tế
- Các biện pháp có tính khả thi, mang lại kết quả tốt	Theo dõi quá trình thực hiện
- Tình hình sản xuất được cải thiện theo chiều hướng tốt khi thực thi các đề xuất cải tiến	Kiểm tra báo báo và đối chiếu với thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LẬP KẾ HOẠCH BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia xây dựng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị góp phần tạo ra bảng kế hoạch bảo dưỡng định kỳ và sửa chữa lớn tại nhà máy sản xuất đường mía hoàn hảo, phù hợp với tình trạng máy móc, thiết bị hiện có của nhà máy. Các bước công việc chính bao gồm: tiếp nhận chỉ đạo của cấp trên; đánh giá tình trạng máy móc, thiết bị, nhà xưởng; xác định nội dung công việc thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa; lập văn bản đề xuất việc bảo dưỡng, sửa chữa trình cấp trên.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Việc tiếp nhận chỉ đạo của cấp trên về xây dựng kế hoạch được thực hiện theo đúng quy trình và đúng đối tượng;
- Tình trạng máy móc thiết bị, nhà xưởng được đánh giá chính xác với tình hình thực tế;
- Công việc thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa phải cụ thể, rõ ràng đối với từng hạng mục;
- Danh mục vật tư, phụ tùng phục vụ cho việc bảo dưỡng, sửa chữa phải rõ ràng, chính xác và đủ thông tin;
- Biểu mẫu xây dựng kế hoạch được tuân thủ;
- Thủ tục trình cấp trên được thực theo quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thực hiện tiếp nhận chỉ đạo cụ thể, nhanh chóng;
- Đánh giá nhanh, chính xác tình trạng thiết bị, nhà xưởng;
- Tổng hợp được nội dung các công việc thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa phù hợp với tình trạng thiết bị, nhà xưởng;
- Lập được bảng danh mục vật tư, phụ tùng phục vụ cho bảo dưỡng, sửa chữa đầy đủ, hợp lý;
- Tham gia đề xuất phương án bảo dưỡng, sửa chữa trình cấp trên.

2. Kiến thức

- Nêu được nguyên tắc, quy trình tiếp nhận chỉ đạo điều hành của nhà máy, phân xưởng;
- Trình bày được phương pháp đánh giá tình trạng máy móc, thiết bị, nhà xưởng;
- Phân tích được vai trò của người tham gia đánh giá;
- Nêu được tính năng kỹ thuật của máy móc thiết bị;
- Xác định được các vật tư, phụ tùng thiết bị cần thay thế sửa chữa;
- Mô tả được phương pháp xây dựng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị;
- Nêu được cách thức lập văn bản trình cấp trên.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thông báo hoặc văn bản giao nhiệm vụ;
- Sổ ghi chép về tình trạng hoạt động của máy móc, thiết bị;
- Lý lịch máy móc, thiết bị;
- Các công cụ cần thiết phục vụ đánh giá;
- Máy tính, máy in, mẫu biểu liên quan;
- Bảng thông tin về vật tư, phụ tùng chuyên dùng;
- Hồ sơ đánh giá máy, thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc tiếp nhận chỉ đạo thực hiện theo đúng quy trình và đúng đối tượng	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định
- Chỉ đạo của cấp trên được triển khai nhanh chóng	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Tình trạng máy móc thiết bị, nhà xưởng được đánh giá chính xác với tình hình thực tế	
+ Thành viên tham gia đánh giá hiện trạng máy móc thiết bị có tiêu chuẩn về nghiệp vụ đánh giá	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Các yêu cầu của máy móc, thiết bị, nhà xưởng được tuân thủ	Kiểm tra thực tế, đối chiếu với quy định và phát vấn
+ Thông tin về tình trạng máy móc, thiết bị, nhà xưởng phải được ghi chép đầy đủ, rõ ràng	Kiểm tra thực tế
+ Biên bản đánh giá được lập ngay sau đợt đánh giá	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Công việc thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa phải cụ thể, rõ ràng đối với từng hạng mục	Kiểm tra và phát vấn
- Danh mục vật tư, phụ tùng phục vụ cho việc bảo dưỡng, sửa chữa phải rõ ràng, chính xác và đủ thông tin	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Biểu mẫu xây dựng kế hoạch được tuân thủ	Kiểm tra và đối chiếu với biểu mẫu quy định
- Thủ tục trình cấp trên được thực theo quy định	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với sổ sách quy định
- Các đề xuất cải tiến, cải tạo máy móc thiết bị nhà xưởng phù hợp	Quan sát, kiểm tra thực tế, đối chiếu với sổ sách ghi chép và phát vấn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU TIẾP NHẬN VÀ XỬ LÝ MÍA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu tiếp nhận và xử lý mía góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu tiếp nhận và xử lý mía hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu tiếp nhận và xử lý mía được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu tiếp nhận và xử lý mía... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc bảo dưỡng sửa chữa lớn hệ thống máy móc thiết bị khu tiếp nhận và xử lý mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Phụ sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu tiếp nhận và xử lý mía đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh bàn lùa, bàn lật, khỏa bằng, máy băm, máy xé;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon ...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi xẻng....

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu tiếp nhận và xử lý mía... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị; mức độ mài mòn của các bộ phận truyền động được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Dầu bôi trơn đầy đủ; Các bulon được siết chặt hoặc thay mới...	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Các lưỡi dao, lưỡi búa được kiểm tra và thay mới	Quan sát người thực hiện, kiểm tra và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... đạt yêu cầu: công tác vệ sinh, kiểm tra, vô dầu mỡ, nhỏ nhớt, thay thế các bộ phận mài mòn, hư hỏng, chạy thử, chạy bảo trì phục vụ bảo dưỡng	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Việc bảo dưỡng sửa chữa lớn hệ thống máy móc thiết bị khu tiếp nhận và xử lý mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn	Theo dõi thực hiện và Phát vấn
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Quan sát người thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Kiểm tra thực tế và Phát vấn
+ Khu tiếp nhận và xử lý mía được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU LẤY NƯỚC MÍA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu lấy nước mía góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu lấy nước mía hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu lấy nước mía được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu lấy nước mía... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc bảo dưỡng sửa chữa lớn hệ thống máy móc thiết bị khu lấy nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu lấy nước mía đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh thiết bị khu lấy nước mía;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi xẻng...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu lấy nước mía... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị; mức độ mài mòn của các bộ phận truyền động được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: độ hở miệng máy ép, các bulon, các mắc xích, dầu mỡ bôi trơn, áp lực gió...	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Việc bảo dưỡng sửa chữa lớn hệ thống máy móc thiết bị khu lấy nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn: tháo gỡ toàn bộ các trục ép, lược băng chuyền; thông toàn bộ ống dầu bôi trơn; bảo dưỡng bơm dầu; thông sạch hệ thống nước làm nguội của cút xi nê; tháo, kiểm tra làm kín các bình thủy áp, pittong thủy áp	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Khu lấy nước mía được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU LÀM SẠCH NƯỚC MÍA
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu làm sạch nước mía góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu làm sạch nước mía hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu làm sạch nước mía được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu làm sạch nước mía... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu làm sạch nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện đạt yêu cầu;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu làm sạch nước mía đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh thiết bị gia vôi, gia nhiệt, sulfit hóa, lắng, lọc, bơm, lò đốt lưu huỳnh ...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi xẻng....

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu làm sạch nước mía... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: vệ sinh các thùng, các bơm, các van; thông cặn bốc hơi, thông các ống mật; siết lại các bulon kiểm tra các đường ống hơi thứ...	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu làm sạch nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện có hiệu quả và an toàn: tháo vệ sinh kiểm tra toàn bộ, bảo dưỡng, thay các chi tiết hỏng, lắp ráp hoàn chỉnh đảm bảo hoạt động tốt, thử áp lực nồi bốc hơi...	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Khu làm sạch nước mía được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU BỐC HƠI NƯỚC MÍA
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu bốc hơi nước mía góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu bốc hơi nước mía hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu bốc hơi nước mía được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu bốc hơi nước mía... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu bốc hơi nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện đạt yêu cầu;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu bốc hơi nước mía đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh dàn bốc hơi, bộ phận phụ trợ của nồi bốc, các bơm, hệ thống ống hơi, nước ngưng...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi xẻng....

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu bốc hơi nước mía... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: vệ sinh các thùng, các bơm, các van; thông cặn bốc hơi, thông các ống mật; siết lại các bulon; kiểm tra các đường ống hơi thứ...	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu bốc hơi nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện đạt yêu cầu: tháo, vệ sinh, kiểm tra thay các chi tiết bị mòn hỏng; lắp ráp hoàn chỉnh đảm bảo hoạt động tốt	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Phát vấn
+ Khu bốc hơi nước mía được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU LÀM SẠCH MẬT CHÈ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu làm sạch mật chè góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu làm sạch mật chè hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu làm sạch mật chè được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu làm sạch mật chè,... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa hệ thống máy móc thiết bị khu làm sạch mật chè được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện đạt yêu cầu;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu làm sạch mật chè đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh các bơm, hệ thống sulfit, lắng nổi...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi xẻng...;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu làm sạch mật chè... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: vệ sinh các thùng, các bơm, các van; các bulon; kiểm tra các đường mật chè	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu làm sạch nước mía được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện có hiệu quả và an toàn: tháo, vệ sinh, kiểm tra thay các chi tiết bị mòn hỏng; lắp ráp hoàn chỉnh đảm bảo hoạt động tốt	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Phát vấn
+ Khu làm sạch mật chè được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU NẤU ĐƯỜNG - TRỢ TINH

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu nấu đường - trợ tinh góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu nấu đường - trợ tinh hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu nấu đường - trợ tinh được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu nấu đường - trợ tinh... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa... hệ thống máy móc thiết bị khu nấu đường - trợ tinh được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện đạt yêu cầu;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị khu nấu đường - trợ tinh đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu nấu đường - trợ tinh đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh các bơm, hệ thống đường ống, các nồi nấu đường, thiết bị trợ tinh...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon bùi nhùi, lưỡi cưa sắt, dây điện...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi, xẻng...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu nấu đường - trợ tinh... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: vệ sinh thùng mật, thụt tube nồi nấu, kiểm tra thay các van bị xì hở, thay gioăng...	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa, bảo ôn đường ống... đạt yêu cầu: tháo, vệ sinh, kiểm tra thay các chi tiết bị mòn hỏng; lắp ráp hoàn chỉnh đảm bảo hoạt động tốt	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Phát vấn
+ Khu nấu đường - trợ tinh được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU LY TÂM MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu ly tâm góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu ly tâm hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu ly tâm được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu ly tâm... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa máy ly tâm... được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện có hiệu quả và an toàn;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu ly tâm đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh các bơm, các thùng chứa, các máy ly tâm, các thiết bị hồ đường, hồi dung đường...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon, giấy nhám, lưỡi cưa sắt, dây điện...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi, xẻng...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, khu ly tâm... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ: vệ sinh thùng mật, máy ly tâm, các bơm, kiểm tra thay các van bị xì hở, thay gioăng...	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa máy ly tâm... được phối hợp với các bộ phận cơ, điện thực hiện có hiệu quả và an toàn	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo;	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc lan can, cầu thang, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Phát vấn
+ Khu ly tâm được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ KHU SẤY VÀ PHÂN LOẠI ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: L9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị khu sấy và phân loại đường góp phần đảm bảo cho máy móc thiết bị khu sấy và phân loại đường hoạt động ổn định, đạt năng suất và hiệu suất. Các bước công việc chính bao gồm: đọc kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa; bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ; tham gia sửa chữa máy móc thiết bị; trang trí khu vực.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị khu sấy và phân loại đường được nghiên cứu kỹ lưỡng trước khi thực hiện;

- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu sấy và phân loại đường... được thực hiện theo đúng quy định;

- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa máy sấy, quạt gió, cân, may, sàng phân loại được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn;

- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu;

- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc và kiểm tra cẩn thận bảng kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa;

- Thực hiện tốt việc bảo dưỡng vận hành, bảo dưỡng định kỳ;

- Tham gia sửa chữa máy móc thiết bị đạt yêu cầu;

- Phối hợp thực hiện công việc hiệu quả;

- Trang trí khu sấy, phân loại đường đáp ứng yêu cầu;

- Vệ sinh nhà xưởng sạch sẽ.

2. Kiến thức

- Nêu được nội dung của kế hoạch bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị máy móc;

- Trình bày được cách sử dụng các loại dụng cụ, phụ tùng để bảo dưỡng;

- Nêu được vai trò của từng loại phụ tùng thay thế;

- Mô tả được tính năng kỹ thuật của từng loại thiết bị, máy móc;

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng từng máy móc, thiết bị;

- Mô tả được quy trình tháo, lắp, kiểm tra, vệ sinh máy sấy, sàng rung, gàu tải, phễu chứa đường...;

- Nêu được cách vệ sinh và trang trí khu vực.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng kế hoạch; danh mục vật tư, phụ tùng;

- Dụng cụ, máy móc bảo dưỡng, tháo, lắp thiết bị, máy móc;

- Vật tư bảo dưỡng: Sơn, cọ, bàn chải sắt, mỡ chống rỉ, giẻ lau máy, gioăng, bulon, giấy nhám, lưỡi cưa sắt, dây điện...;

- Chỉ dẫn của người điều hành;

- Chổi, xẻng...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trong bảng kế hoạch được xác định rõ ràng	Phát vấn trực tiếp và so sánh với bảng kế hoạch
- Vật tư, phụ tùng trong bảng kế hoạch phải được biết rõ	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Công tác bảo dưỡng thường xuyên, bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, hệ thống đường ống khu sấy, phân loại đường... được thực hiện theo đúng quy định	
+ Quy định về bảo dưỡng thiết bị máy móc được tuân thủ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Dụng cụ, thiết bị phục vụ bảo dưỡng được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Động cơ và các đồng hồ vận hành của máy và các thiết bị được kiểm tra thường xuyên	Quan sát, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Ống nước, hơi, vật liệu; van không bị rò rỉ; dầu bôi trơn đầy đủ	Quan sát người thực hiện, kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Việc kiểm tra toàn diện thiết bị hoặc việc hiệu chỉnh phải thực hiện định kỳ	Kiểm tra thực tế và phát vấn
+ Quy trình vệ sinh thiết bị khi ngừng máy phải đảm bảo	Kiểm tra thực tế và phát vấn

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc tham gia tháo lắp, kiểm tra sửa chữa máy sấy, quạt gió, cân, may, sàng phân loại được phối hợp với các bộ phận cơ, điện, nhiệt thực hiện có hiệu quả và an toàn	Quan sát thực hiện và vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Kiến thức cơ bản tối thiểu về điện và cơ khí phải đảm bảo	Kiểm tra dưới hình thức thi viết hoặc vấn đáp để đánh giá kiến thức
- Vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ sửa chữa được chuẩn bị theo đúng kế hoạch, yêu cầu	Quan sát thực hiện, kiểm tra thực tế và đối chiếu với bảng kiểm
- Công việc vệ sinh trang trí khu vực, nhà xưởng trong phạm vi phân công được thực hiện đạt yêu cầu	
+ Quy định về màu sắc lan can, cầu thang, tên máy, tên thiết bị phải tuân thủ	Phát vấn
+ Khu sấy, phân loại đường được vệ sinh sạch sẽ, cống rãnh đã được thông	Quan sát thực hiện và kiểm tra thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA XÂY DỰNG CÁC CHỈ TIÊU KINH TẾ KỸ THUẬT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia xây dựng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật của từng bán sản phẩm trên toàn dây chuyền sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tham gia thảo luận, phân tích tìm các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật cần kiểm soát; tham gia xác định và phân tích sự phù hợp các thông số kỹ thuật cho các chỉ tiêu cần kiểm soát; tham gia đánh giá năng lực các thiết bị công nghệ và phòng kiểm nghiệm đáp ứng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật; cập nhật và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các chỉ tiêu ảnh hưởng đến quá trình sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu suất thu hồi phải được tìm, thảo luận và phân tích chính xác;

- Các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật cần kiểm soát trong toàn nhà máy được xác định đầy đủ và chính xác;

- Sơ đồ kiểm soát chất lượng được xây dựng hợp lý và hiệu quả;

- Các thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu được xác định phải phù hợp với công nghệ và an toàn thiết bị;

- Thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu cần kiểm soát được thảo luận, phân tích và đánh giá đúng về sự phù hợp hay không phù hợp một cách cẩn thận và nghiêm túc;

- Thông số kỹ thuật của các chỉ tiêu không phù hợp phải được xác định lại;

- Năng lực các thiết bị công nghệ (công suất, năng suất, đặc tính kỹ thuật... của thiết bị) được đánh giá đúng về việc đáp ứng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật đã đề ra;

- Năng lực của phòng kiểm nghiệm (phương pháp phân tích, dụng cụ, thiết bị, hóa chất, năng lực của kiểm nghiệm viên...) được đánh giá đúng về việc đáp ứng phân tích các chỉ tiêu cần kiểm soát;

- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về quá trình tham gia xây dựng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tìm được các chỉ tiêu ảnh hưởng đến quá trình sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu suất thu hồi;

- Phối hợp với các bộ phận có liên quan để tìm ra phương án xây dựng sơ đồ kiểm soát chất lượng tối ưu trong nhà máy;

- Phối hợp với các bộ phận có liên quan để tìm ra thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu phù với công nghệ và an toàn cho thiết bị;

- Tiếp thu, phân tích, tổng hợp và phát hiện được các chỉ tiêu không phù hợp;

- Đánh giá về năng lực của thiết bị công nghệ đáp ứng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật đã đề ra;

- Đánh giá về năng lực của phòng kiểm nghiệm đáp ứng việc phân tích các chỉ tiêu kiểm soát;

- Cập nhật đầy đủ, chính xác và rõ ràng các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận, có hệ thống.

2. Kiến thức

- Trình bày được chỉ tiêu chất lượng, các thông số kỹ thuật của sản phẩm, các bán sản phẩm trên dây chuyền sản xuất;

- Nêu được yêu cầu thông số kỹ thuật của các thiết bị trong nhà máy, yêu cầu về công nghệ của từng công đoạn trên toàn dây chuyền sản xuất;

- Nhận biết được sự an toàn của thiết bị trong nhà máy;

- Nêu được năng lực quản lý và mục tiêu chất lượng của nhà máy;

- Mô tả được công suất, năng suất, đặc tính kỹ thuật, công năng sử dụng của tất cả thiết bị trong nhà máy;

- Liệt kê được các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật trên toàn nhà máy;

- Nhận biết được năng lực của kiểm nghiệm viên;

- Trình bày được các phương pháp phân tích, dụng cụ, thiết bị, hóa chất của phòng kiểm nghiệm;

- Nhận biết được các thông tin cần lưu hồ sơ về quá trình tham gia xây dựng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hồ sơ lưu trữ;

- Biên bản thảo luận, phòng cùng các trang thiết bị cần thiết phục vụ cho việc thảo luận;

- Tài liệu về sơ đồ công nghệ, thiết bị trên toàn nhà máy;

- Hồ sơ về thiết bị trên toàn nhà máy;

- Tài liệu về yêu cầu công nghệ, thiết bị trên toàn nhà máy;

- Tài liệu về các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật trên toàn nhà máy;

- Hồ sơ của kiểm nghiệm viên;

- Tài liệu về phương pháp phân tích, dụng cụ, thiết bị, hóa chất của phòng kiểm nghiệm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các chỉ tiêu ảnh hưởng đến quá trình sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu suất thu hồi được tìm, thảo luận và phân tích chính xác	Quan sát, theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật cần kiểm soát trong toàn nhà máy được xác định đầy đủ và chính xác	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Sơ đồ kiểm soát chất lượng được xây dựng hợp lý và hiệu quả	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Các thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu được xác định phải phù hợp với công nghệ và an toàn cho thiết bị	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ và đối chiếu với công nghệ, thiết bị
- Thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu cần kiểm soát được thảo luận, phân tích và đánh giá đúng về sự phù hợp hay không phù hợp một cách cẩn thận và nghiêm túc	Kiểm tra báo cáo và hồ sơ lưu trữ
- Thông số kỹ thuật của các chỉ tiêu không phù hợp phải được xác định lại	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Năng lực các thiết bị công nghệ (công suất, năng suất, đặc tính kỹ thuật... của thiết bị) được đánh giá đúng về việc đáp ứng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật đã đề ra	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Năng lực của phòng kiểm nghiệm (phương pháp phân tích, dụng cụ, thiết bị, hóa chất, năng lực của kiểm nghiệm viên...) được đánh giá đúng về việc đáp ứng phân tích các chỉ tiêu cần kiểm soát	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về quá trình tham gia xây dựng các chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật	Kiểm tra các thông tin hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng phân tích, đánh giá để tìm ra chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật; lưu trữ hồ sơ thành thạo	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi, hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA XÂY DỰNG TIÊU CHUẨN CƠ SỞ CỦA DOANH NGHIỆP
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia xây dựng tiêu chuẩn cơ sở của doanh nghiệp cho tiêu chuẩn chất lượng thành phẩm. Các bước chính thực hiện công việc gồm: Tham gia thảo luận, phân tích, xây dựng các chỉ tiêu chất lượng; xây dựng các thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu chất lượng; đánh giá sự chấp nhận của thị trường; đăng ký và công bố chất lượng đường thành phẩm của cơ sở sản xuất; cập nhật và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm được tìm, thảo luận và phân tích kỹ; được thể hiện đầy đủ về các phương diện: cảm quan, dinh dưỡng và vệ sinh an toàn thực phẩm;

- Các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm được xây dựng dựa trên cơ sở: công nghệ, thiết bị, điều kiện môi trường sản xuất...;

- Thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu được xác định phải tham khảo các tiêu chuẩn Việt Nam, tiêu chuẩn của một số cơ sở sản xuất có cùng công nghệ; phải phù hợp với công nghệ, thiết bị, điều kiện sản xuất, năng lực quản lý của nhà máy...; phải đảm bảo chất lượng theo quy định của nhà nước;

- Sản phẩm được gửi mẫu phân tích đến cơ sở có uy tín để xác nhận chất lượng;

- Việc điều tra khảo sát người tiêu dùng về sự chấp nhận của thị trường đối với chất lượng sản phẩm phải đủ số lượng về mẫu để đảm bảo cho việc xử lý số liệu theo thống kê và phải có kết luận đúng;

- Chất lượng sản phẩm được đăng ký với cơ quan có thẩm quyền để được chứng nhận về chất lượng và được công bố chất lượng với đối tác, với thị trường, với các nơi có liên quan;

- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về quá trình tham gia xây dựng tiêu chuẩn cơ sở.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tiếp thu, phân tích và tổng hợp nhanh các ý kiến;

- Tìm được các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm;

- Phối hợp với các bộ phận có liên quan để tìm ra chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm, thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu chất lượng;

- Gửi mẫu theo quy trình, quy định;

- Kỹ năng giao tiếp tốt để thực hiện phương pháp điều tra khảo sát người tiêu dùng và xử lý số liệu theo thống kê thành thạo;

- Thực hiện được quy trình đăng kiểm chất lượng và công bố chất lượng;

- Cập nhật đầy đủ, chính xác, rõ ràng các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận, có hệ thống.

2. Kiến thức

- Nêu được chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm; yêu cầu về công nghệ, kỹ thuật sản xuất của nhà máy;

- Trình bày được tiêu chuẩn Việt Nam, tiêu chuẩn của một số cơ sở sản xuất có cùng công nghệ;

- Liệt kê được thông số kỹ thuật công nghệ, thiết bị sản xuất;

- Trình bày được phương pháp điều tra khảo sát người tiêu dùng, phương pháp xử lý số liệu theo thống kê;

- Nêu được quy trình đăng kiểm và công bố chất lượng;

- Nhận biết được các thông tin cần lưu hồ sơ về quá trình tham gia xây dựng tiêu chuẩn cơ sở.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn Việt Nam của đường thành phẩm; tiêu chuẩn của một số cơ sở sản xuất;

- Hồ sơ về quản lý của nhà máy;

- Hồ sơ gởi mẫu phân tích;

- Tài liệu về phương pháp điều tra khảo sát người tiêu dùng, phương pháp xử lý số liệu theo thống kê;

- Tài liệu về quy trình được xác nhận chất lượng và công bố chất lượng;

- Hồ sơ lưu trữ;

- Biên bản thảo luận, phòng cùng các trang thiết bị cần thiết phục vụ cho việc thảo luận;

- Tài liệu về sơ đồ công nghệ, thiết bị trên toàn nhà máy;

- Hồ sơ về thiết bị trên toàn nhà máy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm được tìm, thảo luận và phân tích kỹ; được thể hiện đầy đủ về các phương diện: cảm quan, dinh dưỡng và vệ sinh an toàn thực phẩm	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các chỉ tiêu chất lượng của sản phẩm được xây dựng dựa trên cơ sở: công nghệ, thiết bị, điều kiện môi trường sản xuất...	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Thông số kỹ thuật cho từng chỉ tiêu được xác định phải tham khảo các tiêu chuẩn Việt Nam, tiêu chuẩn của một số cơ sở sản xuất có cùng công nghệ; phải phù hợp với công nghệ, thiết bị, điều kiện sản xuất, năng lực quản lý của nhà máy...; phải đảm bảo chất lượng theo quy định của nhà nước	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Sản phẩm được gửi mẫu phân tích đến cơ sở có uy tín để xác nhận chất lượng	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Việc điều tra khảo sát người tiêu dùng về sự chấp nhận của thị trường đối với chất lượng sản phẩm phải đủ số lượng về mẫu để đảm bảo cho việc xử lý số liệu theo thống kê và phải có kết luận đúng	Kiểm tra kết quả báo cáo và hồ sơ lưu trữ
- Chất lượng sản phẩm được đăng ký với cơ quan có thẩm quyền để được chứng nhận về chất lượng và được công bố chất lượng với đối tác, với thị trường, với các nơi có liên quan	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về quá trình tham gia xây dựng tiêu chuẩn cơ sở	Kiểm tra các thông tin hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng phân tích thông tin, xử lý số liệu theo thống kê; lưu trữ hồ sơ thành thạo	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi, hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA XÂY DỰNG ĐỊNH MỨC HÓA CHẤT TRONG CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT ĐƯỜNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia xây dựng định mức hóa chất trong công nghệ sản xuất cho từng công đoạn trên dây chuyền sản xuất. Các bước công việc chính gồm: xác định hóa chất cần sử dụng trong công nghệ sản xuất; tính lượng các hóa chất cần sử dụng cho từng công đoạn; lập dự trù lượng hóa chất cần sử dụng trong công nghệ sản xuất; lập dự trù định mức tiêu hao hóa chất trên 1 tấn mía; cập nhật và lưu trữ hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hóa chất và lượng hóa chất cần sử dụng trong công nghệ sản xuất phải xác định đúng, đầy đủ, theo yêu cầu từng công đoạn sản xuất;

- Cơ sở tính toán lượng hóa chất phải dựa vào công suất của nhà máy, công nghệ sản xuất, một số kết quả phân tích, độ tinh khiết của hóa chất...;

- Lượng hóa chất của từng loại cần sử dụng trong công nghệ sản xuất được lập dự trù phải đầy đủ chi tiết, rõ ràng, không nhầm lẫn;

- Định mức tiêu hao hóa chất được tính trên 1 tấn mía (hoặc tấn thành phẩm) phải đầy đủ, chính xác và được lập dự trù chi tiết, rõ ràng, không nhầm lẫn;

- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về định mức hóa chất trong công nghệ sản xuất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn đúng, đảm bảo yêu cầu về hóa chất cho công nghệ sản xuất;

- Tính toán được lượng hóa chất cần sử dụng cho từng công đoạn sản xuất;

- Tính toán thành thạo tiêu hao hóa chất trong sản xuất;

- Lập dự trù định mức tiêu hao hóa chất trên 1 tấn mía (hoặc 1 tấn thành phẩm) thành thạo;

- Cập nhật đầy đủ, chính xác và rõ ràng các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu hóa chất cần sử dụng trong công nghệ sản xuất;

- Nhận biết được thông tin về các thông số kỹ thuật của hóa chất, các kết quả phân tích cần thiết;

- Trình bày được công nghệ sản xuất của cơ sở;

- Nêu được lượng cần sử dụng các hóa chất trên từng công đoạn sản xuất;

- Mô tả được phương pháp lập dự trù hóa chất;

- Trình bày được phương pháp tính định mức tiêu hao hóa chất trên 1 tấn mía (hoặc tấn thành phẩm);

- Nhận biết được các thông tin cần lưu hồ sơ về định mức hóa chất trong công nghệ sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hồ sơ hóa chất;

- Sổ ghi chép;

- Tài liệu công nghệ sản xuất;

- Tài liệu về các thông số kỹ thuật của hóa chất;

- Phiếu kết quả phân tích;

- Máy tính;

- Hồ sơ lưu trữ về định mức hóa chất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hóa chất và lượng hóa chất cần sử dụng trong công nghệ sản xuất phải xác định đúng, đầy đủ, theo yêu cầu từng công đoạn sản xuất	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Cơ sở tính toán lượng hóa chất phải dựa vào công suất của nhà máy, công nghệ sản xuất, một số kết quả phân tích, độ tinh khiết của hóa chất...	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Lượng hóa chất của từng loại cần sử dụng trong công nghệ sản xuất được lập dự trù phải đầy đủ chi tiết, rõ ràng, không nhầm lẫn	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Định mức tiêu hao hóa chất được tính trên 1 tấn mía (hoặc tấn thành phẩm) phải đầy đủ, chính xác và được lập dự trù chi tiết, rõ ràng, không nhầm lẫn	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về định mức hóa chất trong công nghệ sản xuất	Kiểm tra các thông tin hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng lập dự trù, lưu trữ hồ sơ thành thạo	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi, hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA ĐÁNH GIÁ QUÁ TRÌNH VÀ KẾT QUẢ SẢN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia đánh giá quá trình và kết quả sản xuất được thực hiện của người quản lý sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tham gia, phân tích và đánh giá quá trình và kết quả sản xuất; thu thập, thống kê và tìm dữ liệu không đạt yêu cầu; tham gia phân tích và xác định nguyên nhân; đề xuất biện pháp khắc phục; thực hiện biện pháp khắc phục; tham giá đánh giá lại quá trình đã khắc phục; cập nhật hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quá trình và kết quả sản xuất được đánh giá phải dựa vào các yếu tố: tính ổn định của sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu quả kinh tế; phải thận trọng và nghiêm túc;

- Dữ liệu được thu thập đầy đủ, chính xác và được sắp xếp bố trí lại theo mức độ quan trọng từ cao đến thấp;

- Các dữ liệu không đạt yêu cầu phải được xác định đúng; chúng phải thể hiện được ảnh hưởng của chúng đến tính ổn định trong sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu quả kinh tế;

- Dữ liệu không đạt yêu cầu được thảo luận, phân tích và nghiên cứu các hồ sơ lưu trữ có hiện tượng tương tự xảy ra trước đó để kết luận đúng các nguyên nhân;

- Biện pháp khắc phục được xác định bằng cách nghiên cứu các hồ sơ lưu trữ về biện pháp khắc phục khi có hiện tượng tương tự xảy ra trước đó; mời các chuyên gia có kinh nghiệm tham gia giúp đỡ (nếu cần);

- Biện pháp sửa chữa được đưa ra cụ thể, đạt yêu cầu và được thực hiện theo yêu cầu; duy trì ghi chép về tình trạng hoạt động trên toàn dây chuyền;

- Toàn bộ đội ngũ công nhân, kỹ thuật viên được thông báo về sự cố và biện pháp sửa chữa một cách đầy đủ và chính xác;

- Quá trình đã khắc phục phải được tham gia, thảo luận, phân tích và đánh giá lại một cách thận trọng và nghiêm túc;

- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về đánh giá quá trình và kết quả sản xuất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tiếp thu, phân tích và tổng hợp nhanh các ý kiến;
- Cập nhật, theo dõi và thu thập các dữ liệu;
- Đánh giá được quá trình và kết quả sản xuất, mức độ quan trọng của các dữ liệu;
- Sắp xếp, bố trí dữ liệu thành thạo;
- Phát hiện và xác định được các dữ liệu không đạt yêu cầu;
- Phân tích, khoanh vùng các nguyên nhân gây nên các dữ liệu không đạt yêu cầu;
- So sánh về mối quan hệ giữa các nguyên nhân của các dữ liệu không đạt yêu cầu xảy ra hiện tại và trước đây;
- Suy luận về biện pháp khắc phục dựa trên mối quan hệ giữa các sự cố xảy ra hiện tại và trước đây;
- Truyền đạt thông tin ngắn gọn, đầy đủ, chính xác;
- Đánh giá được quá trình và kết quả sản xuất đã khắc phục;
- Cập nhật đầy đủ, chính xác, rõ ràng các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận.

2. Kiến thức

- Nhận biết được thông tin về đánh giá quá trình và kết quả sản xuất; tính ổn định của sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu quả kinh tế;
- Liệt kê được các dữ liệu và nhận biết được mức độ quan trọng của các dữ liệu;
- Nêu được yêu cầu về thông số kỹ thuật của các dữ liệu;
- Phân tích được các nguyên nhân gây nên dữ liệu không đạt yêu cầu;
- Giải thích được mối quan hệ giữa các nguyên nhân của các dữ liệu không đạt yêu cầu xảy ra hiện tại và trước đây;
- Áp dụng được phương pháp suy luận về mối quan hệ giữa các sự cố xảy ra hiện tại và trước đây;
- Nêu được tầm quan trọng của việc tuân thủ theo quy trình, quy phạm của cơ quan;
- Nhận biết được thông tin về quá trình và kết quả sản xuất đã khắc phục.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các báo cáo về quá trình và kết quả sản xuất;
- Hồ sơ lưu trữ các quá trình và kết quả sản xuất;
- Phòng hội thảo có đầy đủ trang thiết bị cần thiết;
- Các báo cáo của các dữ liệu;
- Tài liệu các thông số kỹ thuật của các dữ liệu;

- Tờ trình, báo cáo của nguyên nhân gây nên dữ liệu không đạt yêu cầu;
- Biên bản thảo luận, sổ ghi chép;
- Hồ sơ lưu trữ về các dữ liệu không đạt yêu cầu;
- Hồ sơ lưu trữ về biện pháp khắc phục các sự cố trong cơ quan;
- Trang thiết bị, dụng cụ chuyên gia yêu cầu;
- Các báo cáo về quá trình đã khắc phục.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quá trình và kết quả sản xuất được đánh giá phải được dựa vào các yếu tố: tính ổn định của sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu quả kinh tế; phải thận trọng và nghiêm túc	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Dữ liệu được thu thập đầy đủ và chính xác và được sắp xếp bố trí lại theo mức độ quan trọng từ cao đến thấp	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Các dữ liệu không đạt yêu cầu phải được xác định đúng; chúng phải thể hiện được ảnh hưởng của chúng đến tính ổn định trong sản xuất, chất lượng thành phẩm và hiệu quả kinh tế	Kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Dữ liệu không đạt yêu cầu được thảo luận, phân tích và nghiên cứu các hồ sơ lưu trữ có hiện tượng tương tự xảy ra trước đó để kết luận đúng các nguyên nhân	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Biện pháp khắc phục được xác định bằng cách nghiên cứu các hồ sơ lưu trữ về biện pháp khắc phục khi có hiện tượng tương tự xảy ra trước đó; mời các chuyên gia có kinh nghiệm tham gia giúp đỡ (nếu cần)	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Biện pháp sửa chữa được đưa ra cụ thể, đạt yêu cầu và được thực hiện theo yêu cầu; duy trì ghi chép về tình trạng hoạt động trên toàn dây chuyền	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Toàn bộ đội ngũ công nhân, kỹ thuật viên được thông báo về sự cố và biện pháp sửa chữa một cách đầy đủ và chính xác	Theo dõi thông báo và kiểm tra hồ sơ lưu trữ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quá trình đã khắc phục phải được tham gia, thảo luân, phân tích và đánh giá lại một cách thận trọng và nghiêm túc	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về đánh giá quá trình và kết quả sản xuất	Kiểm tra các thông tin hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng phân tích, tìm dữ liệu không đạt yêu cầu, tìm nguyên nhân, đánh giá quá trình, lưu trữ hồ sơ thành thạo	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra sổ theo dõi, hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA ĐÁNH GIÁ MÔI TRƯỜNG LÀM VIỆC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: M5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia đánh giá môi trường làm việc về các điều kiện ảnh hưởng đến an toàn cho sức khỏe người lao động. Các bước công việc chính bao gồm: tham gia đánh giá về điều kiện cơ sở hạ tầng; các thông số của môi trường; mức độ không an toàn trong sản xuất; điều kiện vật chất làm việc và tinh thần của người lao động; sự thỏa mãn của người lao động; cập nhật hồ sơ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Điều kiện cơ sở hạ tầng (không gian làm việc, điều kiện nhà xưởng, kho tàng...) được đánh giá trung thực, chính xác và theo quy định;

- Các thông số của môi trường (độ ẩm, nhiệt độ, ánh sáng, tiếng ồn, độ rung, khói bụi, nồng độ hóa chất độc hại trong môi trường...) được xác định và đánh giá đầy đủ, chính xác, trung thực, theo quy định;

- Các yếu tố trực tiếp gây mất an toàn cho người lao động (tai nạn lao động có thể xảy ra trên toàn nhà máy, thiết bị, điện, hơi nước...) phải xác định đầy đủ, chính xác và được đánh giá trung thực, chính xác, theo quy định;

- Các điều kiện vật chất và tinh thần (tiền lương, các chế độ chính sách, kỷ luật, khen thưởng, điều kiện vui chơi, giải trí...) của người lao động phải được xác định, kiểm tra đầy đủ, chính xác và được đánh giá trung thực, chính xác, theo quy định;

- Sự thỏa mãn của người lao động phải được điều tra, khảo sát theo phương pháp phát phiếu điều tra hoặc phỏng vấn trực tiếp; tiêu chí đánh giá phải tùy theo vị trí của người lao động; kết quả điều tra phải được phản ảnh trung thực;

- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về đánh giá môi trường làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đánh giá được sự đáp ứng hay không đáp ứng về điều kiện cơ sở hạ tầng cho người lao động;

- Xác định đúng các thông số của môi trường;

- Kiểm tra đúng các yếu tố trực tiếp gây mất an toàn cho người lao động;

- Xác định được điều kiện vật chất và tinh thần cho người lao động;

- Thực hiện được việc điều tra, khảo sát về sự thỏa mãn của người lao động;

- Đánh giá được sự đáp ứng hay không đáp ứng về thông số của môi trường, mức độ an toàn trong sản xuất, điều kiện vật chất và tinh thần cho người lao động, sự thỏa mãn cho người lao động;

- Cập nhật đầy đủ, chính xác và rõ ràng các thông tin và lưu trữ hồ sơ cẩn thận.

2. Kiến thức

- Nêu được yêu cầu về cơ sở hạ tầng, thông số của môi trường, an toàn, điều kiện vật chất và tinh thần cho người lao động;

- Trình bày được phương pháp xác định các thông số của môi trường;

- Mô tả được phương pháp đánh giá các mức độ không an toàn trong sản xuất;

- Nhận biết được tiêu chí đánh giá sự thỏa mãn của người lao động;

- Trình bày được phương pháp điều tra khảo sát sự thỏa mãn người lao động;

- Nêu được các thông tin cần lưu hồ sơ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu về yêu cầu cơ sở hạ tầng cho người lao động;

- Tài liệu về yêu cầu các thông số của môi trường cho người lao động;

- Tài liệu về phương pháp xác định các thông số của môi trường;

- Tài liệu về yêu cầu an toàn cho người lao động;

- Tài liệu về phương pháp đánh giá mức độ không an toàn trong sản xuất;

- Tài liệu về yêu cầu điều kiện vật chất và tinh thần cho người lao động cho người lao động;

- Hồ sơ điều tra khảo sát, phiếu điều tra khảo sát, sổ ghi chép;

- Hồ sơ lưu trữ về việc đánh giá môi trường làm việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Điều kiện cơ sở hạ tầng được đánh giá trung thực, chính xác và theo quy định	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Các thông số của môi trường được xác định và đánh giá đầy đủ, chính xác, trung thực, theo quy định	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Các yếu tố trực tiếp gây mất an toàn cho người lao động phải xác định và được đánh giá đầy đủ, trung thực, chính xác, theo quy định	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các điều kiện vật chất và tinh thần của người lao động phải được xác định, kiểm tra và được đánh giá trung thực, chính xác, theo quy định	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Sự thỏa mãn của người lao động phải được điều tra, khảo sát; kết quả điều tra phải được phản ảnh trung thực	Theo dõi và kiểm tra hồ sơ lưu trữ
- Hồ sơ phải được cập nhật và lưu đầy đủ, chính xác về đánh giá quá trình và kết quả sản xuất	Kiểm tra các thông tin hồ sơ lưu trữ
- Kỹ năng xác định thông số của môi trường, đánh giá môi trường làm việc, lưu trữ hồ sơ thành thạo	Theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra hồ sơ lưu trữ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH TRANG PHỤC BẢO HỘ LAO ĐỘNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện các quy định về trang phục bảo hộ lao động nhằm đảm bảo an toàn cho người lao động trong sản xuất. Các bước công việc chính bao gồm: lựa chọn; mang mặc; tháo bỏ và vệ sinh; sắp xếp trang phục bảo hộ lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trang phục bảo hộ lao động phải phù hợp với yêu cầu của công việc thực hiện, kích thước người lao động, đảm bảo an toàn tối đa cho người sử dụng;

- Các trang phục bảo hộ lao động luôn phải đầy đủ, trong tình trạng sẵn sàng sử dụng theo yêu cầu công việc và được kiểm tra tình trạng sử dụng thường xuyên;

- Việc thực hiện các quy định về trang phục bảo hộ lao động phải đúng theo thứ tự, quy trình mang mặc và tháo bỏ;

- Trang phục bảo hộ lao động phải không gây khó khăn, trở ngại cho người sử dụng khi thực hiện công việc;

- Trang phục bảo hộ lao động phải được sắp xếp gọn gàng, đúng nơi quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn được các loại trang phục bảo hộ phù hợp với tính chất công việc;

- Phát hiện nhanh các dấu hiệu bất thường của trang phục bảo hộ;

- Mang mặc, tháo bỏ trang phục bảo hộ lao động đúng quy trình;

- Kiểm tra thường xuyên tình trạng hoạt động của các trang phục bảo hộ sau khi sử dụng.

2. Kiến thức

- Nhận biết được tính năng của nguyên liệu làm trang phục bảo hộ lao động;

- Nêu được phương pháp kiểm tra tình trạng hoạt động của dụng cụ bảo hộ;

- Mô tả được quy trình mang mặc, tháo bỏ các trang phục bảo hộ lao động cá nhân;

- Trình bày được cách thức vệ sinh, kiểm tra các loại trang phục bảo hộ lao động sau khi sử dụng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mặt nạ phòng độc;
- Kính bảo vệ mắt, mặt;
- Quần áo bảo hộ lao động, găng tay, tạp dề, ủng;
- Tài liệu về dụng cụ và phương tiện bảo hộ lao động;
- Dụng cụ, hóa chất để vệ sinh trang phục bảo hộ lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Trang phục bảo hộ lao động phải được lựa chọn phù hợp với yêu cầu của công việc thực hiện, kích thước người lao động, đảm bảo tính an toàn cho người sử dụng	Quan sát trực tiếp, kiểm tra thực tế, đối chiếu với quy định
- Các trang phục bảo hộ lao động luôn đầy đủ số lượng, có chất lượng tốt, trong tình trạng sẵn sàng sử dụng theo yêu cầu công việc	Kiểm tra, đối chiếu với bảng liệt kê
- Các trang phục bảo hộ lao động luôn được kiểm tra số lượng, chất lượng và tình trạng sử dụng thường xuyên	Kiểm tra thực tế, đối chiếu với bảng liệt kê
- Việc thực hiện các quy định về trang phục bảo hộ lao động phải đúng theo thứ tự, quy trình mang mặc và tháo bỏ	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định
- Trang phục bảo hộ lao động phải thuận tiện, không gây khó khăn, trở ngại cho người sử dụng khi thực hiện công việc	Quan sát trực tiếp và kiểm tra thực tế
- Trang phục bảo hộ lao động phải được sắp xếp gọn gàng, thuận tiện, đúng nơi quy định	Quan sát trực tiếp người thực hiện

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ PHÒNG CHỐNG CHÁY NỔ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện quy định về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ đảm bảo an toàn lao động vệ sinh môi trường trong sản xuất. Các bước công việc chính bao gồm: tìm hiểu các nguy cơ và các quy định về an toàn cháy nổ đặc trưng của nghề nghiệp; tập huấn, tuyên truyền; kiểm tra thiết bị, phương tiện phòng chống cháy nổ; thực hiện quy định về an toàn cháy nổ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các nguy cơ và các quy định về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ đặc trưng của nghề nghiệp được tuyên truyền và phổ biến rộng rãi đến mọi người lao động;

- Tất cả mọi người lao động trong doanh nghiệp đều nhận thức được tầm quan trọng của vấn đề an toàn lao động và phòng chống cháy nổ tại nơi làm việc;

- Thiết bị, phương tiện phòng chống cháy nổ đầy đủ, trong tình trạng hoạt động tốt và được kiểm tra chất lượng thường xuyên;

- Các quy định về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ được tuân thủ nghiêm ngặt và thường xuyên;

- Các biện pháp đảm bảo an toàn lao động và phòng chống cháy nổ tại vị trí làm việc được thực hiện đầy đủ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng được các phương tiện về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ;

- Thực hiện đầy đủ, chuẩn xác tiêu lệnh về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ;

- Kiểm tra nhanh, thường xuyên các thiết bị, phương tiện về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các nguy cơ cháy nổ đặc trưng của nghề nghiệp;

- Trình bày được các quy định về an toàn cháy nổ đặc trưng của nghề nghiệp;

- Nêu được nội dung các văn bản pháp luật về an toàn lao động và phòng cháy và chữa cháy; các quy định về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ của doanh nghiệp;

- Trình bày được kỹ thuật phòng chống cháy nổ;
- Nêu được các bước sử dụng các phương tiện phòng chống cháy nổ;
- Mô tả được phương pháp kiểm tra thiết bị, phương tiện phòng chống cháy nổ;
- Nêu được tính năng sử dụng của các thiết bị phòng chống cháy nổ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sơ đồ nhà xưởng;
- Sơ đồ thoát hiểm;
- Các văn bản pháp luật phòng cháy và chữa cháy;
- Các quy định về an toàn cháy nổ của doanh nghiệp;
- Tiêu lệnh chữa cháy;
- Trang thiết bị phòng chống cháy nổ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các nguy cơ và các quy định về an toàn cháy nổ đặc trưng của nghề nghiệp được tuyên truyền và phổ biến đến tất cả mọi người lao động	Quan sát trực tiếp và kiểm tra trên thực tế
- Người lao động trong doanh nghiệp đều nhận thức được tầm quan trọng của vấn đề an toàn cháy nổ tại nơi làm việc	Kiểm tra kiến thức của người lao động bằng các câu hỏi
- Thiết bị, phương tiện an toàn lao động và phòng chống cháy nổ trong tình trạng hoạt động tốt và được kiểm tra thường xuyên	Kiểm tra tình hình thực tế
- Các quy định về an toàn an toàn lao động và phòng chống cháy nổ được người lao động tuân thủ nghiêm ngặt và thực hiện thường xuyên	Quan sát trực tiếp, theo dõi quá trình thực hiện và kiểm tra trên thực tế sản xuất
- Người lao động sử dụng thành thạo các phương tiện về an toàn lao động và phòng chống chữa cháy	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định
- Người lao động thực hiện đầy đủ, chuẩn xác tiêu lệnh về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THAM GIA SƠ CỨU NGƯỜI BỊ NẠN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia sơ cứu người bị nạn đảm bảo an toàn tính mạng cho người bị nạn trước khi được nhân viên y tế tiếp nhận. Các bước công việc chính gồm: xác định tình trạng, nguyên nhân gây chấn thương và tách người bị nạn ra khỏi nguồn gây tai nạn; tham gia sơ cứu và chuyển người bị nạn sang bộ phận y tế.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tình trạng chấn thương của người bị nạn được xác định nhanh chóng, kịp thời, chính xác;

- Các dấu hiệu chấn thương được nhận biết và phân biệt rõ ràng;

- Người bị nạn được đưa ra khỏi nơi nguy hiểm một cách nhanh chóng, kịp thời mà không gây nguy hiểm đến bản thân;

- Người bị nạn không bị làm nặng thêm các thương tích hoặc gây ra thương tích mới trong quá trình tham gia sơ cứu;

- Các biện pháp sơ cứu phù hợp với tình trạng sức khỏe của người bị nạn, với từng loại tai nạn cụ thể và có hiệu quả cao;

- Việc tham gia sơ cứu thực hiện theo đúng quy trình đối với từng loại tai nạn;

- Việc sơ cứu thực hiện nhanh chóng cho đến khi có mặt nhân viên y tế;

- Người bị nạn phải được chuyển ngay sang bộ phận y tế sau khi sơ cứu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định nhanh chóng, chính xác nguyên nhân gây tai nạn;

- Cách ly và tách nạn nhân ra khỏi các nguồn gây tai nạn;

- Xác định rõ các mối nguy hiểm đến tính mạng của người bị nạn và bản thân;

- Nhận định nhanh chóng, chính xác tình trạng sức khỏe của người bị nạn;

- Lựa chọn biện pháp sơ cứu kịp thời, phù hợp;

- Thực hiện được các biện pháp sơ cứu người bị tai nạn do nhiệt, hóa chất, cơ khí...

2. Kiến thức

- Nhận biết được các tính chất của nguyên vật liệu, hóa chất, dụng cụ, thiết bị dùng trong công việc của nạn nhân;

- Phân tích được các điều kiện làm việc của nạn nhân;

- Nêu được nguyên tắc, kỹ thuật cách điện, cách nhiệt;

- Xác định được các mối nguy hiểm đến sức khỏe người bị nạn và bản thân;

- Trình bày được nguyên tắc và quy trình sơ cứu người bị các loại tai nạn: điện, tai nạn nhiệt, tai nạn cơ khí, tai nạn hóa chất...;

- Mô tả được cách kiểm tra tình trạng sức khỏe của người bị nạn;

- Áp dụng được kỹ thuật sơ cứu người bị nạn; cách di chuyển nạn nhân ứng với các tình trạng sức khỏe, thương tích khác nhau.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các thông tin về tai nạn lao động;

- Sào, gậy, các vật dụng cách điện, cách nhiệt;

- Mặt nạ phòng độc, găng tay, tấm đệm;

- Các dụng cụ băng bó vết thương, cầm máu, thuốc sát trùng, nước sạch;

- Nẹp gỗ, garô;

- Các hóa chất hấp phụ, trung hòa chất độc hoặc thuốc giải độc, chống độc;

- Thuốc trợ lực, an thần;

- Thuốc sát trùng vết thương....;

- Cáng, phương tiện di chuyển nạn nhân.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định nhanh chóng, chính xác nguyên nhân gây tai nạn	Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Cách ly và tách nạn nhân ra khỏi các nguồn gây tai nạn	Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Xác định rõ các mối nguy hiểm đến tính mạng của người bị nạn và bản thân	Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Nhận định nhanh chóng, chính xác tình trạng sức khỏe của người bị nạn	Quan sát trực tiếp người thực hiện
- Lựa chọn biện pháp sơ cứu kịp thời, phù hợp	Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Thực hiện được các biện pháp sơ cứu người bị tai nạn do nhiệt, hóa chất, cơ khí....	Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH NƯỚC THẢI, KHÍ THẢI, CHẤT THẢI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện quy định về nước thải, khí thải, chất thải đảm bảo an toàn vệ sinh môi trường sản xuất. Các bước công việc chính gồm: tập huấn, tuyên truyền và thực hiện quy định về nước thải, khí thải, chất thải; kiểm tra khả năng và hiệu quả hoạt động của hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải tại doanh nghiệp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các quy định về nước thải, khí thải, chất thải được phổ biến, tập huấn và tuyên truyền cho tất cả người lao động;

- Các hoạt động tập huấn, tuyên truyền được tổ chức thường xuyên cho người lao động;

- Người lao động nhận thức đầy đủ tầm quan trọng của an toàn nguồn chất thải trong sản xuất;

- Các quy định về nước thải, khí thải, chất thải tại vị trí làm việc được tuân thủ đầy đủ;

- Khả năng và hiệu quả hoạt động của hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải luôn được kiểm tra đầy đủ, đúng theo quy định, được duy trì thường xuyên.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tuyên truyền, giải thích được các quy định về nước thải, khí thải, chất thải;

- Tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải;

- Phân tích, đánh giá được các chỉ tiêu đánh giá chất lượng nguồn nước thải, khí thải, chất thải.

2. Kiến thức

- Phát biểu được nội dung các văn bản pháp luật về quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải;

- Nêu được nội dung các quy định về quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải;

- Nêu được các biện pháp quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải;

- Mô tả được quy trình xử lý nước thải, khí thải, chất thải;

- Trình bày được phương pháp kiểm tra, phân tích hiệu quả hoạt động của hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các văn bản pháp luật về quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải;
- Các quy định về quản lý nguồn nước thải, khí thải, chất thải của doanh nghiệp;
- Sơ đồ bố trí nước thải, khí thải, chất thải của doanh nghiệp;
- Bảng hệ thống kiểm tra, đánh giá hoạt động của hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải;
- Dụng cụ kiểm tra, phân tích hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các quy định về nước thải, khí thải, chất thải được phổ biến, tập huấn và tuyên truyền cho tất cả người lao động	Quan sát trực tiếp quá trình thực hiện, kiểm tra, đối chiếu với tình hình thực tế
- Các hoạt động tập huấn, tuyên truyền được tổ chức thường xuyên cho người lao động	Kiểm tra quá trình thực hiện
- Người lao động nhận thức đầy đủ tầm quan trọng của an toàn nguồn chất thải trong sản xuất	Kiểm tra, đánh giá nhận thức của người lao động bằng các câu hỏi
- Các quy định về nước thải, khí thải, chất thải tại vị trí làm việc được người lao động tuân thủ đầy đủ và thường xuyên	Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định
- Khả năng và hiệu quả hoạt động của hệ thống xử lý nước thải, khí thải, chất thải luôn được kiểm tra đầy đủ, đúng theo quy định, được duy trì thường xuyên	Quan sát trực tiếp người thực hiện, đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH AN TOÀN VỆ SINH THỰC PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện quy định về an toàn vệ sinh thực phẩm đảm bảo chất lượng sản phẩm đầu ra. Các bước công việc chính gồm: tập huấn, tuyên truyền, thực hiện quy định về an toàn thực phẩm trong vệ sinh nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, quy định về an toàn thực phẩm trong vệ sinh cá nhân.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các quy định về an toàn thực phẩm được phổ biến và tập huấn cho tất cả người lao động;

- Hoạt động tập huấn, tuyên truyền được tổ chức định kỳ cho tất cả người lao động;

- Người lao động nhận thức được tầm quan trọng của an toàn vệ sinh thực phẩm trong sản xuất;

- Các quy định về vệ sinh nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, vệ sinh cá nhân, an toàn hóa chất tại vị trí làm việc được thực hiện đầy đủ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thực hiện đầy đủ các quy định về quản lý an toàn thực phẩm trong sản xuất;

- Nhận biết được các mối nguy ảnh hưởng đến an toàn thực phẩm trong nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, trong khâu quản lý an toàn hóa chất;

- Thực hiện đầy đủ các quy định về vệ sinh nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, vệ sinh cá nhân, an toàn hóa chất tại vị trí làm việc.

2. Kiến thức

- Phát biểu được nội dung các văn bản pháp luật về an toàn vệ sinh thực phẩm;

- Trình bày được nội dung các quy định về quản lý an toàn vệ sinh thực phẩm, an toàn hóa chất của doanh nghiệp;

- Nêu được các biện pháp quản lý an toàn vệ sinh thực phẩm nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, hóa chất, vệ sinh cá nhân trong sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các văn bản pháp luật về an toàn thực phẩm;

- Các quy định về quản lý an toàn vệ sinh thực phẩm của doanh nghiệp;

- Các quy định về vệ sinh nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, hóa chất, vệ sinh cá nhân tại vị trí làm việc của doanh nghiệp;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các quy định về an toàn thực phẩm được phổ biến và tập huấn cho tất cả người lao động	Quan sát trực tiếp quá trình thực hiện, kiểm tra, đối chiếu với tình hình thực tế
- Hoạt động tập huấn, tuyên truyền được tổ chức định kỳ cho tất cả người lao động	Kiểm tra quá trình thực hiện
- Người lao động nhận thức được tầm quan trọng của an toàn vệ sinh thực phẩm trong sản xuất	Kiểm tra, đánh giá nhận thức của người lao động bằng các câu hỏi
- Các quy định về vệ sinh nhà xưởng, trang thiết bị, dụng cụ sản xuất, an toàn hóa chất, vệ sinh cá nhân tại vị trí làm việc được thực hiện đầy đủ	Quan sát trực tiếp người thực hiện và đối chiếu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH AN TOÀN THIẾT BỊ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: N6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện quy định về an toàn thiết bị đảm bảo điều kiện sản xuất an toàn. Các bước chính thực hiện công việc gồm: đọc quy chế, kiểm tra thao tác kỹ thuật của công nhân vận hành, thực hiện các thao tác kỹ thuật vận hành thiết bị, kiểm tra các điều kiện đảm bảo an toàn lao động thiết bị.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy chế về đảm bảo an toàn các thiết bị đang làm việc được quy định tại đơn vị sản xuất được ban hành kịp thời, đầy đủ, chi tiết;

- Các quy định về an toàn thiết bị được thực hiện đầy đủ, đúng quy trình, quy định;

- Các quy định về an toàn thiết bị đảm bảo thực hiện đúng theo văn bản quy định về chế độ làm việc an toàn của thiết bị.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, phát hiện được các điều kiện không đảm bảo an toàn của thiết bị;

- Đánh giá được năng lực lao động thực hiện các quy định về an toàn của thiết bị;

- Vận hành thiết bị an toàn;

- Phát hiện và xử lý được các tình huống phát sinh trong khi sử dụng thiết bị.

2. Kiến thức

- Phát biểu được quy chế về các điều kiện đảm bảo an toàn các thiết bị đang làm việc;

- Trình bày được quy trình vận hành thiết bị;

- Mô tả được phương pháp kiểm tra độ đảm bảo an toàn của thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản quy chế về đảm bảo an toàn các thiết bị đang làm việc;

- Biểu mẫu kiểm tra;

- Lịch làm việc của thiết bị;

- Các dụng cụ kiểm tra độ đảm bảo an toàn của thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy chế về đảm bảo an toàn các thiết bị đang làm việc được quy định tại đơn vị sản xuất được ban hành kịp thời, đầy đủ, chi tiết	Quan sát trực tiếp người thực hiện, kiểm tra, đối chiếu với thực tế
- Công nhân thực hiện các quy định về an toàn thiết bị được thực hiện đầy đủ, đúng quy trình, quy định	Quan sát trực tiếp người thực hiện và kiểm tra, đối chiếu với quy định
- Các thiết bị được kiểm tra về độ đảm bảo an toàn khi làm việc	Kiểm tra thực tế và lịch làm việc của thiết bị
- Các quy định về an toàn thiết bị đảm bảo thực hiện đúng theo văn bản quy định về chế độ làm việc an toàn của thiết bị	Kiểm tra thực tế và đối chiếu với quy định

(Xem tiếp Công báo số 1125 + 1126)

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