

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : MAY CÔNG NGHỆ P

MÃ SỐ NGHỀ :

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Tiêu chuẩn kỹ năng nghề May công nghiệp được xây dựng theo hướng dẫn của Quy định về nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia, ban hành kèm theo Quyết định số: 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động Thương binh và Xã hội.

Quá trình xây dựng được tiến hành theo các bước sau:

Bộ Công thương ra quyết định số 3258/QĐ-BCT thành lập ban chuyên môn xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề May công nghiệp gồm 11 thành viên là nhà giáo viên và cán bộ kỹ thuật có thâm niên hoạt động trong lĩnh vực giảng dạy, trực tiếp tham gia sản xuất trong nghề May công nghiệp. Trong đó trình độ học vấn có: 01 Tiến sĩ, 05 Thạc sĩ, 05 kỹ sư.

Ban chuyên môn đã có các thành viên tham gia lập tập huấn xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề do Bộ lao động thương binh và xã hội tổ chức tại Đồn - Hội Phòng.

Ban chuyên môn tiến hành khảo sát thực tế về quy trình cũng như các công đoạn sản xuất của 5 đơn vị sản xuất kinh doanh may tại thành phố Nam Định gồm: Công ty may Sông Hồng, công ty may Nam Định, Việt Sinh, Ganet, và công ty may 9 (Nhà Bè). Đồng thời mời các chuyên gia của Tổng cục dạy nghề, Viện khoa học giáo dục Việt Nam tham gia hội thảo DACUM tại trường Cao đẳng Công nghiệp Nam Định. Sau khi hội thảo các chuyên gia đã cùng thống nhất đi đến hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề với 13 nhiệm vụ và 95 công việc nhỏ trong tài liệu.

Tập hợp các tài liệu đã có và các văn bản hướng dẫn, Ban XDTCKNN tiến hành nghiên cứu, chỉnh sửa, bổ xung nội dung phân tích nghề, phân tích công việc để lập danh mục các công việc;

Căn cứ vào phiếu phân tích công việc, tiến hành biên soạn tiêu chuẩn thực hiện công việc làm cơ sở để thảo luận XDTCKNN Quốc gia cho nghề: May công nghiệp

Dựa vào mục đích phục vụ và yêu cầu thực công việc, ban chuyên môn tiến hành hội thảo xây dựng danh mục công việc theo trình độ kỹ năng nghề. Xây dựng phiếu góp ý kiến danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề gồm 5 phiếu xin ý kiến các cá nhân hoạt động trong nghề tại 5 công ty May tại Nam Định đã thu về được 40 ý kiến góp ý. Dựa trên cơ sở số liệu đóng góp của các cá nhân gửi đến, ban chuyên môn tiến hành hội thảo hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc, hoàn thiện các phiếu tiêu chuẩn công việc và danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề.

Trong suốt quá trình thực hiện, ban XDTCKNN nghề May công nghiệp đã nhận được sự quan tâm, ủng hộ ý kiến chỉ đạo của lãnh đạo Bộ Công Thương, Bộ Lao động thương binh và Xã hội, của lãnh đạo và các chuyên gia tại các doanh nghiệp May, “Tiêu chuẩn kỹ năng nghề, nghề May công nghiệp” được xây dựng là cơ sở để thiết kế chương trình đào tạo nghề May công nghiệp và là cơ sở đánh giá trình độ nghề của người lao động tại các doanh nghiệp May hiện tại và trong tương lai.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG:

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Đông T Bình	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
2	Nguyễn Gia Tín	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
3	Tô Thị Ga	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
4	Trần Thị Thanh Thủy	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
5	Nguyễn Xuân Long	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
6	Phùng Thị Hoa	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
7	Phạm Lan Phương	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
8	Vũ Thị Lan Hương	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
9	Doãn Minh Toàn	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
10	Trần Thị Liên	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
11	Trần Thu Thảo	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
12	Tô Hoàng Giang	Công ty May Sông Hồng Nam Định
13	Trần Thị Thặng	Công ty May Sông Hồng Nam Định
14	Nguyễn Thị Trâm	Công ty May Sông Hồng Nam Định
15	Nguyễn Công Thành	Công ty May Sông Hồng Nam Định
16	Ngô Thu Thủy	Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Công Thương
17	Trần Minh	Vụ Khoa học Công nghệ - Bộ Công Thương

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THỰC MÔ HÌNH:

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Trần Văn Thanh	Vụ tài chính - Bộ Công Thương
2	Vũ Quốc Huy	Công ty May 9 - Nhà Bè - Nam Định
3	Nguyễn Thị Nam	Vụ tài chính - Bộ Công Thương
4	Nguyễn Xuân Khán	Trung tâm CD Công nghiệp Dệt-May thủ công - HN
5	Nguyễn Thị Tuyền	Trung tâm ĐHKT - KT Công nghiệp
6	Lâm Quang Lập	Trung tâm Cao đẳng Công nghiệp - Học Yên
7	Nguyễn Văn Ý	Công ty May Sông Hồng - Nam Định
8	Trần Phong Sơn	Công ty May 9 - Nhà Bè - Nam Định

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : MAY CÔNG NGHIỆP P

MÃ SỐ NGHỀ :

Mô tả nghề: May công nghiệp là nghề sản xuất hàng loạt các sản phẩm may mặc trên dây chuyền theo một qui trình nhất định, được thực hiện từ khâu chuẩn bị sản xuất, cắt, may, hoàn thiện, tổ chức quản lý và điều hành sản xuất nhằm đảm bảo với các tiêu chuẩn của sản phẩm và thời gian ký kết với khách hàng.

Người làm nghề May công nghiệp có thể trực tiếp làm việc tại các vị trí của dây chuyền May hoặc làm nhiệm vụ quản lý, tổ chức dây chuyền, có thể tham gia thiết kế mẫu, kiểm tra chất lượng sản phẩm trong các cơ sở sản xuất của ngành may mặc.

Thiết bị, dụng cụ chủ yếu của nghề : Gồm các loại máy trục, máy cắt, các loại máy may, máy khâu, in, giết mài, thiết bị là, máy vi tính, các phần mềm thiết kế trang phục và các thiết bị chuyên dùng khác.

Đặc hành nghề, người làm nghề May công nghiệp cần có đức sắc kho, có khả năng làm việc độc lập, theo nhóm hoặc theo dây chuyền trong môi trường an toàn, lành mạnh, có hợp đồng lao động và chế độ đãi ngộ theo đúng quy định của pháp luật.

DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỊ : MAY CÔNG NGHỊ P

MÃ SỐ NGHỊ :

T T	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A.	Chuẩn bị kỹ thuật					
1	A1	Nhận nhiệm vụ			x		
2	A2	Thiết kế mẫu					x
3	A3	May mẫu thử nghiệm				x	
4	A4	Duyệt mẫu				x	
5	A5	Nhảy mẫu			x		
6	A6	Giác số độ			x		
7	A7	Xây dựng định mức kỹ thuật				x	
8	A8	Lập quy trình công nghệ				x	
9	A9	Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm					x
	B	Cắt bán thành phẩm					
10.	B1	Trời vùi	x				
11.	B2	Cắt các chi tiết			x		
12.	B3	Đánh số	x				
13.	B4	In				x	
14.	B5	Thêu				x	
15.	B6	Phối kiển			x		
16.	B7	Hạch toán bàn cắt			x		
	C	May công đo n					
17.	C1	May li, chi tiết		x			
18.	C2	May túi p ngoài		x			
19.	C3	May túi h p			x		
20.	C4	May túi c i chìm		x			
21.	C5	May túi c i n i			x		
22.	C6	May túi 2 v i n có khoá			x		

23.	C7	May túi 2 vịn bích có nẹp			x		
24.	C8	May túi dẹt rỗng		x			
25.	C9	May túi dẹt lót			x		
26.	C10	May cạp đòng chân rỗng có đòng mex			x		
27.	C11	May cạp lá sen		x			
28.	C12	May cạp 2ve			x		
29.	C13	May xấp cạp tay		x			
30.	C14	May bác tay (manchette)		x			
31.	C15	May bác tay áo Jacket có chun		x			
32.	C16	May nẹp áo sọc mi (kiểu nẹp bong)			x		
33.	C17	May nẹp áo kiểu xấp khít (2 sọc i vịn)			x		
34.	C18	May nẹp áo kiểu xấp chìm (2tổm nẹp)			x		
35.	C19	May tra khoá nẹp áo Jacket		x			
36.	C20	May cạp quấn cài cúc		x			
37.	C21	May cạp quấn kéo khoá		x			
38.	C22	May tra khoá dẹt		x			
39.	C23	May đai chun áo Jacket			x		
40.	C24	May cạp quấn âu			x		
	D	May ráp sọc nẹp					
41.	D1	May ráp áo sọc mi nẹp		x			
42.	D2	May ráp áo sọc mi nam			x		
43.	D3	May ráp quấn âu nẹp			x		
44.	D4	May ráp quấn âu nam			x		
45.	D5	May ráp quấn thêu thao			x		
46.	D6	May ráp váy		x			
47.	D7	May ráp áo jacket gấu bo				x	
48.	D8	May ráp áo jacket gấu bông			x		
49.	D9	May ráp áo dài Việt Nam				x	
50.	D10	May ráp áo vest nẹp 1 lẹp				x	
51.	D11	May ráp áo veston					x
52.	D12	May ráp áo măng tô					x
	E	Là, ép					

53.	E1	Là ép mex	x				
54.	E2	Là đĩnh hình		x			
55.	E3	Là công đo		x			
56.	E4	Là hoàn thi			x		
	F	Hoàn thi s n ph m					
57.	F1	Gi t mài s n ph m			x		
58.	F2	Làm s ch s n ph m	x				
59.	F3	Ki m tra s n ph m			x		
60.	F4	G p x p, dán nhãn s n ph m		x			
61.	F5	Phân c , đóng gói s n ph m		x			
62.	F6	Đóng ki		x			
	G	Th c hi n công tác an toàn và v sinh môi tr ng					
63.	G1	Th c hi n các quy đĩnh v an toàn lao đĩnh	x				
64.	G2	Th c hi n các quy đĩnh v v sinh môi tr ng làm vi c	x				
65.	G3	Th c hi n bi n pháp phòng ch ng cháy n		x			
66.	G4	S c u ng i b n n		x			
	H	Qu n lý và đi u hành dây chuy n may					
67.	H1	Phân công lao đĩnh ng trên dây chuy n may				x	
68.	H2	Tri n khai k thu t chuy n				x	
69.	H3	Đi u hành dây chuy n may				x	
70.	H4	Qu n lý dây chuy n may				x	
	I	Qu n lý ch t l ng s n ph m					
71.	I1	Xây d ãng k ho ch qu n lý ch t l ng s n ph m				x	
72.	I2	Ki m tra chu n b k thu t					x
73.	I3	Ki m tra công đo n c t				x	
74.	I4	Ki m tra công đo n may					x
75.	I5	Ki m tra công đo n hoàn thi n				x	

76.	I6	Kiểm tra và xuất khẩu hàng hóa				x	
77.	I7	Kiểm tra việc thực hiện an toàn, vệ sinh và môi trường				x	
	J	Quản lý thi công, đào tạo, đào tạo					
78.	J1	Lập kế hoạch thi công				x	
79.	J2	Chăm sóc đào tạo					x
80.	J3	Tiếp nhận và đào tạo thi công			x		
81.	J4	Sửa chữa, bảo trì thi công				x	
	K	Quản lý vật tư, nguyên, phụ liệu					
82.	K1	Lập kế hoạch sử dụng vật tư, nguyên, phụ liệu				x	
83.	K2	Tiếp nhận vật tư, nguyên, phụ liệu			x		
84.	K3	Kiểm tra chất lượng vật tư, nguyên, phụ liệu			x		
85.	K4	Tổ chức, cấp phát vật tư, nguyên, phụ liệu				x	
	L	Quản lý lao động					
86.	L1	Xây dựng kế hoạch sử dụng lao động				x	
87.	L2	Tiếp nhận lao động				x	
88.	L3	Đánh giá phân loại lao động				x	
	M	Phát triển nghề nghiệp					
89.	M1	Học tập các chế độ, chính sách lao động	x				
90.	M2	Giao tiếp khách hàng				x	
91.	M3	Giao tiếp đồng nghiệp		x			
92.	M4	Tập huấn nâng cao nghiệp vụ chuyên môn			x		
93.	M5	Cấp nhật ký thu thập, công nghệ mới					x
94.	M6	Đào tạo theo bậc độ					x
95.	M7	Tham dự thi tay nghề, nâng bậc		x			

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: NHẬN NHIỆM VỤ

Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tiếp nhận tài liệu, kiểm tra tài liệu, nghiên cứu, phân tích tài liệu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận đầy đủ các tài liệu
- Thời gian tiếp nhận công việc
- Phân tích tài liệu đầy đủ rõ ràng, chính xác,

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Giao tiếp
- Ghi chép, copy nháp, truy cập thông tin
- Phân tích tài liệu

2. Kiến thức

- Hiểu biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Biết phương pháp kiểm tra
- Hiểu biết về thiết kế, công nghệ máy

IV. CÁC ĐỐI UỐN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Số tiếp nhận tài liệu khách hàng.
- Bút
- Túi lưu giữ tài liệu
- Tài liệu kỹ thuật, sản phẩm mẫu, mẫu đẹp (nếu có)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khả năng tiếp nhận, copy nháp, truy cập thông tin - Mục đích cụ thể xác, rõ ràng của bên dịch tài liệu	- Quan sát, kiểm tra số tiếp nhận, lý do kỹ năng đánh giá của các bộ phận liên quan - Đối chiếu dịch, đối chiếu chi phí về tài liệu kỹ thuật của mã hàng, theo dõi quá trình thực hiện các công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: THIẾT KẾ MẪU

Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiên cứu tài liệu, sản phẩm mẫu (học mẫu phác thảo); thiết kế các chi tiết; xác định đồ dùng may; kiểm tra, kiểm soát; thiết kế các loại mẫu phụ trợ sản xuất

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định, đo chính xác các kích thước theo tài liệu học mẫu sản phẩm mẫu
- Xác định đúng đồ cơ cấu nguyên liệu
- Các chi tiết đúng hình dáng, kích thước
- Lựa chọn đồ dùng may đáp ứng yêu cầu kỹ thuật, mẫu thu thập sản phẩm
- Các nét vẽ trên đồ, ăn khớp, đúng tiêu chuẩn
- Các loại mẫu phụ trợ đồ, chính xác

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI THỰC TẾ

1. Kỹ năng

- Nghiên cứu tài liệu
- Tính toán, vẽ vẽ đồ dùng nét
- Sắp xếp thành thạo các thiết bị đồ dùng cơ, vẽ
- Thiết kế mẫu trên máy vi tính (nếu có)

2. Kiến thức

- Hiểu biết về vẽ mẫu thu thập, vẽ kỹ thuật
- Biết phương pháp đo kích thước trên sản phẩm mẫu
- Hiểu biết phương pháp thiết kế các loại quần áo
- Hiểu biết về cấu tạo, tính chất của nguyên liệu
- Hiểu biết về công nghệ sản xuất các loại quần áo
- Hiểu biết về cấu tạo, tính năng, tác dụng của các loại thiết bị, công cụ, đồ gá
- Hiểu biết thiết kế mẫu trên máy vi tính

IV. CÁC ĐỒ UỐN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật, sản phẩm mẫu, phiếu khảo sát đồ cơ
- Thước kẻ, bút vẽ các loại, bìa, kéo, kim bấm đồ, dao cắt, dập ghim
- Máy vi tính, phần mềm thiết kế mẫu (nếu có)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đồ chuẩn xác vẽ thông số kích thước, hình dáng của các chi tiết	- Đo chiều dài và chiều rộng khảo sát đồ cơ, bảng thông số kích thước, sản phẩm mẫu
- Đồ phù hợp của đồ dùng đồ dùng may với công nghệ may, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với sản phẩm mẫu
- Đồ trên đồ, đúng tiêu chuẩn của nét vẽ	- Quan sát
- Đồ chuẩn xác của mẫu phụ trợ	- Quan sát theo dõi quá trình sản xuất

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY MÙU THỜI NGHIỆM

Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt bán thành phẩm, may thời nghiệm, hoàn thiện mẫu thời nghiệm

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cắt chính xác theo mẫu thời kế (học mẫu dáp của khách hàng)
- Các chi tiết bán thành phẩm đúng canh số, đúng chiều
- Quy trình công nghệ may hợp lý
- Số đo ng thời để thời b, công c, để gá
- An toàn cho người, thời b và sản phẩm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ

1. Kỹ năng

- Cắt mẫu, cắt bán thành phẩm
- Số đo ng thành theo các loại thời b, công c, để gá
- May ráp sản phẩm
- Là, hoàn thiện sản phẩm, kiểm tra

2. Kiến thức

- Biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Hiểu biết công nghệ may quần áo
- Biết thời ng kê số đo ng các chi tiết của sản phẩm
- Hiểu biết các dấu hiệu, ký hiệu ghi trên mẫu thời kế
- Biết phương pháp sắp đặt các chi tiết trên vải
- Hiểu tính chất của nguyên liệu
- Biết nguyên lý làm việc, tính năng công dụng của thời b, đo ng c, để gá
- Biết phương pháp là, làm sạch sản phẩm
- Hiểu biết về an toàn

IV. CÁC ĐỒ U KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Sản phẩm mẫu
- Mẫu dáp học mẫu thời kế
- Bàn cắt, kéo cắt vải, kéo b, thước, phấn
- Bán thành phẩm
- Chạy may, máy may
- Máy chuyên dùng (Máy vắt số, thừa khuy, đính cúc...)
- Các loại để gá, ke c, mẫu đo ng..
- Các thời b, đo ng c là ép
- Máy gi, mài, sấy(nếu có)
- Hóa chất, đo ng c, thời b làm sạch sản phẩm

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo chuẩn xác của nét chữ các chi tiết mẫu rõ ràng hoặc mẫu thiết kế - Đảm bảo lồng ghép các chi tiết - Đảm bảo bố cục đúng chiều, đúng cạnh số - Số đúng đúng nguyên, phân li - Mẫu để học lý của quy trình công nghệ - Tích hợp hóa số đúng thiết bị chuyên dùng, công cụ, đồ gá - Hình dáng, kích thước của sản phẩm - Đảm bảo chuẩn xác của đồ dùng máy theo tiêu chuẩn, sản phẩm mẫu - An toàn, vệ sinh	- Quan sát thao tác chữ mẫu - Kiểm tra đối chiếu với bảng thông kê các chi tiết, sản phẩm mẫu - Kiểm tra theo mẫu chuẩn - Đối chiếu theo tài liệu - Theo dõi quá trình máy thực nghiệm - Đối chiếu với điều kiện thực tiễn - Kiểm tra sản phẩm máy thực nghiệm, đối chiếu theo bảng thông số kích thước, sản phẩm mẫu - Quan sát, đối chiếu với tài liệu khách hàng, sản phẩm mẫu - Theo dõi quá trình thực hiện, đối chiếu với tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm, các biện pháp an toàn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: DUYỆT MẪU

Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra mẫu thử nghiệm, duyệt mẫu, chỉnh mẫu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm đúng hình dáng, thông số kích thước, êm phẳng
- Đường may đúng tiêu chuẩn, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm đúng loại nguyên, phụ liệu, thiết bị, công cụ, đồ gá
- Sản phẩm sạch, an toàn
- Xác định đúng nguyên nhân dẫn đến mẫu may khảo sát không đúng với mẫu gốc, tài liệu kỹ thuật
- Đề xuất hiệu chỉnh mẫu phù hợp, đưa ra đề xuất chỉnh sửa trong quá trình sản xuất

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thiết kế mẫu
- May mẫu
- Giao tiếp, kiểm tra

2. Kỹ thuật

- Hiểu biết tiêu chuẩn kỹ thuật
- Biết các phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Biết phương pháp đo kích thước
- Hiểu biết công nghệ may ráp sản phẩm
- Biết phương pháp đánh dấu lỗi
- Hiểu tính chất cơ, lý của nguyên liệu
- Hiểu tính năng công dụng của các loại thiết bị, đồ gá
- Hiểu biết phương pháp chỉnh sửa mẫu

IV. CÁC ĐỒ UỐN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút viết
- Sổ ghi chép
- Sản phẩm mẫu gốc
- Sản phẩm may thử nghiệm
- Thước các loại
- Bảng duyệt mẫu
- Dao tréo, kim bấm dấu
- Bìa công
- Máy vi tính, phần mềm thiết kế mẫu (nếu có)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục độ chính xác và thông số kích thước của sản phẩm may thêu nghiệm - Mục độ đứt đứt và vết lủng - Việc sử dụng nguyên, phụ liệu - Mục độ đứt đứt của mẫu may thêu nghiệm - Được chú ý xác sau khi hiệu chỉnh mẫu	- So sánh với sản phẩm mẫu, tài liệu kỹ thuật - Kiểm tra sản phẩm thêu nghiệm để chiếu tài liệu kỹ thuật, mẫu gốc - Đo chiếu với bảng hàng để đo nguyên, phụ liệu - Đo chiếu với bảng nhận xét của khách hàng - Theo dõi thao tác hiệu chỉnh mẫu để chiếu với bảng để xuất công hiệu chỉnh

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: NHẬN Y MẪU

Mã số công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị mẫu, nhận mẫu, nhận mẫu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng bộ mẫu chuẩn để nhận
- Xác định đúng và để các chỉ tiêu cần nhận
- Các chỉ tiêu mẫu sau khi nhận phải đảm bảo hình dáng theo mẫu chuẩn
- Mẫu sau khi nhận phải đúng thông số các chỉ tiêu trong mã hàng
- Mẫu sau khi nhận phải ghi đầy đủ các dữ liệu, ký hiệu
- Đảm bảo để số lượng các chỉ tiêu, các chỉ số trong mã hàng
- Xác định đúng và để đầy đủ số bộ mẫu, chỉ số cần nhận mẫu
- Xác định đúng các loại mẫu dùng trong sản xuất

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ NHIÊN

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu tài liệu, bản vẽ
- Kiểm tra mẫu
- Tính toán, thiết kế các loại mẫu dùng trong sản xuất
- Sử dụng các loại dụng cụ vẽ
- Cắt, sao mẫu
- Sử dụng máy vi tính, phần mềm thiết kế nhận mẫu (nếu có)

2. Kiến thức

- Biết phương pháp kiểm tra mẫu
- Biết phương pháp thiết kế các loại sản phẩm may
- Biết ngoại ngữ
- Biết phương pháp nhận mẫu
- Biết vẽ kỹ thuật
- Biết tin học ứng dụng chuyên ngành
- Biết phương pháp cắt
- Biết phương pháp thêu các bộ mẫu
- Hiểu được công nghệ may các loại sản phẩm

IV. CÁC ĐỒ UỐN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bộ mẫu chuẩn
- Bảng thông số kích thước thành phẩm
- Thước các loại
- Các loại bút chì, bút viết
- Sổ ghi chép
- Bìa, kéo, kim bấm dùi, dao tréo, dùi ghim
- Máy vi tính, phần mềm thiết kế, nhận mẫu (nếu có)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định đúng các chỉ tiêu cần nhận - Số đúng đúng bộ mẫu chuẩn để nhận - Các chỉ tiêu mẫu sau khi nhận phải đảm bảo hình dáng theo mẫu chuẩn - Mẫu sau khi nhận phải đúng thông số các c trong mã hàng - Các dấu hiệu, ký hiệu ghi trên mẫu phải rõ ràng, chính xác, đầy đủ - Đảm bảo độ số lượng các chỉ tiêu, các c số trong mã hàng - Xác định đúng và đầy đủ số bộ mẫu, c số cần nhận mẫu - Các loại mẫu dùng trong sản xuất phải đảm bảo độ số đúng, chính xác, phù hợp với công nghệ	- Kiểm tra, đối chiếu với tài liệu của khách hàng - Theo dõi quá trình nhận mẫu - Đối chiếu với bộ mẫu chuẩn - Đối chiếu với bảng thông số kích thước - Quan sát, kiểm tra các thông tin trên mẫu, các dấu hiệu, ký hiệu - Đối chiếu với bảng thống kê các chỉ tiêu, bảng số lượng của mã hàng - Đối chiếu với bảng tác nghiệp c - Đối chiếu với công nghệ gia công sản phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIÁC SỔ ĐÓ

Mã số công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập bảng tác nghiệp chốt, giác sổ đỏ, kiểm tra sổ đỏ

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Số lượng sản phẩm, tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng
- Số lượng bàn chốt
- Khả năng trên giấy hoặc trên máy giác
- Đạt các chỉ tiêu mẫu
- Định mức nguyên liệu
- Thời gian giác sổ đỏ
- Hiệu quả giác sổ đỏ

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ LẬP

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu tài liệu
- Tính toán, thống kê
- Kiểm tra mẫu, sắp đặt các chỉ tiêu mẫu, vẽ mẫu
- Kiểm tra sổ đỏ
- Giác sổ đỏ trên máy (nếu có)

2. Kiến thức

- Biết phương pháp ghép chốt
- Biết nghiệp vụ chuyên ngành
- Hiểu hệ thống chốt sổ
- Hiểu biết công nghệ sản xuất
- Biết phương pháp kiểm tra mẫu
- Biết phương pháp giác sổ đỏ
- Hiểu biết giác sổ đỏ trên máy vi tính

IV. CÁC ĐỒ UỐ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng sản lượng chốt của mã hàng
- Bút
- Sổ ghi chép
- Máy tính
- Mẫu các chốt chốt giác
- Giấy giác sổ đỏ
- Bút vẽ
- Máy vi tính, phần mềm giác sổ đỏ, máy vẽ (nếu có)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đúng số lượng sản phẩm, tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng - Số lượng bàn cắt là ít nhất - Xác định đúng khối vữa trên giầy hoặc trên máy giã - Giác độ chỉ tiết, cắt sẽ theo bằng tác nghiệp cắt - Đặt mẫu đúng cạnh sỏi - Các chỉ tiết không gối lên nhau - Tiết kiệm nguyên liệu	- Đo chiều bằng số lượng của mã hàng - Đo chiều vữa tài liệu kỹ thuật - Đo chiều vữa bằng tác nghiệp cắt, bằng thang kê chỉ tiết - Quan sát thao tác và cách đặt mẫu - Đo chiều vữa để định mức cho trước của khách hàng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: XÂY DỰNG ĐỊNH MỨC KẾ THUẬT
Mã số công việc: A7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xây dựng định mức tiêu hao nguyên, phụ liệu; định mức thời gian; định mức lao động, thi công

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định chính xác các loại định mức
- Các thông tin về định mức đầy đủ rõ ràng

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ LẬP

1. Kỹ năng

- Khảo sát, thí nghiệm
- Phân tích thao tác
- Số liệu thành thạo tính toán
- Phối hợp thực hiện công việc

2. Kỹ năng

- Biết phương pháp xác định định mức nguyên, phụ liệu
- Hiểu biết quy trình công nghệ máy móc
- Biết phương pháp xác định định mức thời gian
- Hiểu nguyên lý hoạt động của dụng cụ
- Biết đo lường yêu cầu kỹ thuật của công việc
- Biết trình bày báo cáo
- Biết phương pháp tính toán số lượng lao động, thi công

IV. CÁC ĐỒ UỐN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kế toán khách hàng, sổ phụ lục, sổ địa điểm
- Máy tính
- Dụng cụ
- Giấy, bút
- Camera

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đầy đủ, rõ ràng các thông tin về định mức: Tên mã hàng; chủng loại nguyên, phụ liệu; số; màu sắc; chất liệu; kích thước; mức tiêu hao, đơn vị tính tiêu hao - Được chấp nhận xác định định mức nguyên, phụ liệu - Được chấp nhận xác định định mức lao động, số lượng thi công, địa điểm thi công nguyên công - Được phê duyệt thực tế số xuất và thời gian máy tính nguyên công	- Đối chiếu với bảng định mức, bảng hướng dẫn số liệu nguyên, phụ liệu - Kiểm tra đối chiếu với tài liệu tiêu chuẩn kế toán - Giám sát thực tế số xuất - Theo dõi thao tác, so sánh với thực tế số xuất