

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : CÔNG NGHỆ DỆT

MÃ SỐ NGHỀ :

Hà Nội, 2009

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Ban Chấp hành xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Công nghệ Dệt dệt Công nghệ thành lập tại Quyết định số 3258/QĐ-BCT ngày 26 tháng 6 năm 2009 gồm 11 thành viên, trong đó có 01 PGS, 01 Tiến sĩ, 05 Thạc sĩ và 04 cán bộ, là giảng viên, cán bộ kỹ thuật có thâm niên hoạt động trong lĩnh vực giảng dạy và nghiên cứu trong nghề Dệt.

Ban Chấp hành đưa vào số để phân tích nghề do Tổng cục Dạy nghề cung cấp, tiến hành hội thảo rà soát chỉnh sửa bao gồm: 16 nhiệm vụ chia thành 104 công việc nghề Công nghệ Dệt. Sau khi tổng thành viên Ban xây dựng để nghiên cứu cùng nhau hội thảo đã đi đến nhất trí với nội dung phụ lục phân tích nghề và cách phân chia nhiệm vụ và công việc như trong tài liệu. Tuy nhiên cần thay đổi một số ít nội dung sau:

- Mô tả nội công việc: G01, G02, G03, H01, H02, H03, I01, I02, I03, I04, I05, M01, M02, M03

- Tên công việc: I04, I05, M02

- Bộ c công việc: 2 c của công việc G02

- Bộ c công việc: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 c của công việc H02

- Bộ c công việc: 1, 2 c của công việc I02

- Bộ c công việc: 1, 2, 7 c của công việc I03

- Bộ c công việc: 2, 3, 4, 5, 6 c của công việc I04

- Bộ c công việc: 1 c của công việc M01

- Bộ c công việc: 1, 4, 5, 6 c của công việc M02

- Có thể dùng chữ chính xác nên bỏ (máy móc), một vài nội chính tả.

Tập hợp các tài liệu đã có, Ban Chấp hành xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề tiến hành phân tích các bộ c công việc theo nguyên tắc làm việc cá nhân viết và thông qua nhóm. Cùng với kết quả phân tích công việc và các văn bản hướng dẫn xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

Tiến hành biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội.

Sau khi xác định tiêu chuẩn kỹ năng nghề căn cứ vào để phục tập và yêu cầu tổng công việc trong nghề, Ban chấp hành hội thảo xây dựng danh mục công việc trong nghề tổng hợp với bộ trình để của nghề Công nghệ Dệt.

Xây dựng phụ lục góp ý kiến danh mục các công việc theo các bộ trình để kỹ năng nghề gửi 50 phụ lục xin ý kiến các cá nhân hoạt động trong nghề tại 16 công ty xí nghiệp dệt địa phương và trung tâm nghề trên địa bàn khác nhau như (Hà

Núi, Nam Định, Vĩnh Phúc, Hà Đông) đã thu về được 32 ý kiến góp ý. Dựa trên cơ sở số liệu đóng góp của các cá nhân gửi đến Ban chấp hành tiến hành hội thảo xây dựng lại danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề “nghề Công nghệ Dệt”.

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia nghề Công nghệ Dệt được xây dựng và đưa vào sử dụng sẽ giúp người lao động định hướng phân bổ nâng cao trình độ và kiến thức và kỹ năng của bản thân thông qua việc học tập hoặc tích lũy kinh nghiệm trong quá trình làm việc để có cơ hội thăng tiến trong nghề nghiệp. Đối với người sử dụng lao động có cơ sở để tuyển chọn lao động, bố trí công việc và trả lương hợp lý cho người lao động. Các cơ sở dạy nghề có căn cứ để xây dựng chương trình dạy nghề phù hợp và tiếp cận chuẩn kỹ năng nghề quốc gia. Ngoài ra, các cơ quan có thẩm quyền có căn cứ để tổ chức thực hiện việc đánh giá, cấp chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia cho người lao động.

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
01	Phạm Ngọc Anh	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
02	Trần Minh Nam	Trung tâm Đào tạo Bách khoa Hà Nội
03	Phạm Minh Đức	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
04	Trần Ngọc Huy	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
05	Nguyễn Thị Thảo	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
06	Chu Bình	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
07	Vũ Văn Sơn	Trung tâm Đào tạo KT - KT Công nghiệp
08	Phạm Văn Long	Viện kinh tế kế hoạch phát triển
09	Nguyễn Văn Đoàn	Công ty cổ phần Phát triển Máy Sừng nam
10	Đặng Anh Tuấn	Công ty TNHH nhà ở xã hội thành viên Phát triển Minh Khai
11	Phạm Văn Cường	Công ty cổ phần Phát triển Máy Sừng nam

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THỰC MÔ HÌNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
01	Đông T Bình	Trường Cao đẳng Công nghiệp Nam Định
02	Nguyễn Sĩ Phụng	Viên kinh tế kế thu thuế dệt may
03	Đông Thanh Thủy	Vụ TCCB Bộ Công Thương
04	Trần Minh Đức	Công ty cổ phần Dệt Hà Đông
05	Phan Thanh Tuấn	Trường Đại học Bách khoa Hà Nội
06	Vũ Văn Hữu	Viên kinh tế kế thu thuế dệt may
07	Phạm Tuấn Anh	Công ty TNHH Nhà nước có mặt thành viên Dệt Minh Khai
08	Trường Thanh Ngân	Trường CĐCN Dệt may thủ công Hà Nội

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : CÔNG NGHỆ DẪN

MÃ SỐ NGHỀ :

Nghề Công nghệ dẫn là nghề thiết kế, gia công các loại nguyên liệu (xốp hoặc sợi) trên các dây chuyền công nghệ dẫn để tạo ra vật dẫn yêu cầu kỹ thuật theo thiết kế, đảm bảo năng suất, chất lượng và an toàn.

Người làm hành nghề Công nghệ dẫn cần phải:

- Biết được cấu tạo, tính chất, công dụng của các loại vật và nguyên liệu tạo ra vật;

- Biết thiết kế mặt hàng dựa trên các số phân tích mẫu thực hoặc yêu cầu của khách hàng;

- Biết thiết kế đơn công nghệ gia công trên từng thiết bị và trên dây chuyền sản xuất;

- Xây dựng được tiêu chuẩn kỹ thuật chất lượng sản phẩm;

- Xây dựng được định mức sản xuất cho từng thiết bị và cho cả dây chuyền;

- Thiết kế được dây chuyền sản xuất hợp lý trên điều kiện các số vật chất trang thiết bị của doanh nghiệp;

- Biết vận hành an toàn, đúng quy trình kỹ thuật các thiết bị gia công trên dây chuyền công nghệ dẫn, đảm bảo năng suất, chất lượng sản phẩm;

- Giám sát và xử lý được sự cố trong quá trình sản xuất trên dây chuyền công nghệ dẫn;

- Có đủ sức khỏe phù hợp với môi trường công việc nóng, ồn, bụi;

- Có khả năng giao tiếp và tác phong công nghiệp;

- Được, hiểu được các tài liệu kỹ thuật;

- Có ý thức học tập và rèn luyện để nâng cao trình độ đáp ứng yêu cầu công việc.

Vị trí làm việc của người làm hành nghề Công nghệ dẫn đó là:

- Trực tiếp tham gia sản xuất trên dây chuyền công nghệ dẫn của các cơ sở sản xuất ngành dệt trong nước hoặc xuất khẩu lao động;

- Làm trợ lý sản xuất, cán bộ kỹ thuật thiết kế mẫu vật, kỹ thuật chuyên, kỹ thuật xây dựng định mức, kỹ thuật thiết kế công nghệ sản xuất, nhân viên kỹ thuật kiểm tra chất lượng sản phẩm trên dây chuyền, gia công các mặt hàng vật dẫn thoi, vật dẫn kim và vật không dệt;

- Tổ chức và quản lý doanh nghiệp sản xuất ngành dệt và quy mô vừa và nhỏ.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ : CÔNG NGHỆ DỆT

MÃ SỐ NGHỀ :

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	Thiết kế mặt hàng vải dệt thoi					
1	A01	Phân tích mặt hàng vải dệt thoi				x	
2	A02	Thiết kế mẫu vải dệt thoi					x
3	A03	Dệt thoi vải dệt thoi		x			
4	A04	Hiệu chỉnh thiết kế vải dệt thoi					x
	B	Thiết kế mặt hàng vải dệt kim					
5	B01	Phân tích mặt hàng vải dệt kim				x	
6	B02	Thiết kế mẫu vải dệt kim					x
7	B03	Dệt thoi vải dệt kim		x			
8	B04	Hiệu chỉnh thiết kế vải dệt kim					x
	C	Thiết kế mặt hàng vải không dệt					
9	C01	Phân tích mẫu vải không dệt				x	
10	C02	Thiết kế mẫu vải không dệt					x
11	C03	Sản xuất thoi vải không dệt		x			
12	C04	Hiệu chỉnh thiết kế vải không dệt					x
	D	Thiết kế công nghệ sản xuất vải dệt thoi					
13	D01	Thiết kế công nghệ móc đong loét				x	
14	D02	Thiết kế công nghệ móc phân băng				x	
15	D03	Thiết kế công nghệ h, d, n sợi dệt				x	
16	D04	Thiết kế công nghệ luồn sợi dệt				x	
17	D05	Thiết kế công nghệ dệt vải				x	
	E	Thiết kế công nghệ sản xuất vải dệt kim					
18	E01	Thiết kế công nghệ trên máy dệt kim đan ngang				x	
19	E02	Thiết kế công nghệ trên máy móc dệt kim đan dệt				x	
20	E03	Thiết kế công nghệ trên máy dệt kim đan dệt				x	
	F	Thiết kế công nghệ sản xuất vải không dệt					
21	F01	Thiết kế công nghệ trên máy xé trần				x	
22	F02	Thiết kế công nghệ trên máy chùi				x	
23	F03	Thiết kế công nghệ trên máy xấp lớp				x	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
24	F04	Thiết kế công nghệ liên kết công nghệ hóa học trên máy sản xuất với không dệt				x	
25	F05	Thiết kế công nghệ liên kết công nghệ cơ học trên máy sản xuất với không dệt				x	
26	F06	Thiết kế công nghệ trên máy cán ép định hình				x	
	G	Xây dựng tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm					
27	G01	Xây dựng chuẩn chất lượng					x
28	G02	Xây dựng phương pháp đánh giá chất lượng					x
29	G03	Xây dựng định mức đánh giá chất lượng					x
	H	Xây dựng định mức lao động					
30	H01	Khảo sát mức tiêu hao thời gian làm việc		x			
31	H02	Lập mức			x		
32	H03	Áp dụng mức		x			
	I	Lập kế hoạch sản xuất					
33	I01	Xác định mặt hàng sản xuất			x		
34	I02	Xác định dây chuyền công nghệ				x	
35	I03	Tính số lượng công nhân				x	
36	I04	Cân đối nguyên vật liệu				x	
37	I05	Lập bảng kế hoạch sản xuất			x		
	J	Sản xuất với độ tối					
38	J01	Chuẩn bị thiết bị mức độ thấp	x				
39	J02	Chuẩn bị vật liệu mức độ thấp	x				
40	J03	Vận hành máy mức độ thấp		x			
41	J04	Thay thùng sợi mức độ thấp		x			
42	J05	Chuẩn bị thiết bị mức phân băng	x				
43	J06	Chuẩn bị nguyên vật liệu mức phân băng	x				
44	J07	Vận hành máy mức phân băng		x			
45	J08	Thay thùng sợi trên máy mức phân băng		x			
46	J09	Chuẩn bị thiết bị độ bền sợi	x				
47	J10	Chuẩn bị nguyên vật liệu độ bền sợi	x				
48	J11	Vận hành máy độ bền sợi		x			
49	J12	Thay thùng sợi trên máy độ bền		x			
50	J13	Chuẩn bị nguyên liệu nhuộm		x			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
51	J14	Nấu ăn		x			
52	J15	Kiểm tra dung dịch hàn				x	
53	J16	Chuẩn bị thiết bị hàn số 1 đến c		x			
54	J17	Chuẩn bị nguyên vật liệu hàn số 1 đến c	x				
55	J18	Vận hành máy hàn số 1 đến c		x			
56	J19	Thay thùng số 1 trên máy hàn		x			
57	J20	Chuẩn bị nguyên vật liệu luyện số 1 đến c	x				
58	J21	Luyện số 1 đến c		x			
59	J22	Quản suất số 1 ngang		x			
60	J23	Chuẩn bị điều kiện làm việc trên máy dệt	x				
61	J24	Vận hành, xử lý trên máy dệt			x		
62	J25	Thay thùng số 1 trên máy dệt		x			
63	J26	Kiểm tra phân loại vải dệt thoi		x			
64	J27	Đóng kiện, ghi mã hàng hoá	x				
65	J28	Nhập kho vải dệt thoi	x				
	K	Số nhân xuất vải dệt kim					
66	K01	Chuẩn bị điều kiện làm việc trên máy dệt kim đan ngang	x				
67	K02	Vận hành máy dệt kim đan ngang		x			
68	K03	Thay kim máy dệt kim đan ngang		x			
69	K04	Thay trục vải trên máy dệt kim đan ngang		x			
70	K05	Chuẩn bị vật liệu mặt phân đo	x				
71	K06	Chuẩn bị máy mặt phân đo	x				
72	K07	Vận hành máy mặt phân đo		x			
73	K08	Thay thùng mặt phân đo		x			
74	K09	Chuẩn bị điều kiện làm việc trên máy dệt kim đan dọc	x				
75	K10	Vận hành máy dệt kim đan dọc		x			
76	K11	Thay kim máy dệt kim đan dọc		x			
77	K12	Thay trục vải máy dệt kim đan dọc		x			
78	K13	Kiểm tra, phân loại vải dệt kim		x			
79	K14	Đóng kiện vải dệt kim	x				
80	K15	Nhập kho vải dệt kim	x				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	L	Sản xuất với không dệt					
81	L01	Tiếp nguyên liệu	x				
82	L02	Vận hành dây chuyền liên kết màng xốp bằng hoá học		x			
83	L03	Vận hành dây chuyền liên kết màng xốp bằng cơ học		x			
84	L04	Cán ép đũa hình		x			
85	L05	Kiểm tra, phân loại, nhập kho với không dệt		x			
	M	Kiểm tra chất lượng sản phẩm					
86	M01	Kiểm tra chất lượng nguyên liệu		x			
87	M02	Kiểm tra chất lượng bán thành phẩm		x			
88	M03	Kiểm tra chất lượng với			x		
	N	Quản lý sản xuất					
89	N01	Quản lý lao động				x	
90	N02	Quản lý trang thiết bị				x	
91	N03	Quản lý nguyên vật liệu				x	
92	N04	Quản lý chất lượng sản phẩm				x	
93	N05	Điều hành sản xuất				x	
94	N06	Tuyển dụng lao động				x	
95	N07	Xây dựng chiến lược kinh doanh				x	
96	N08	Marketing				x	
	O	Thúc đẩy an toàn và vệ sinh lao động					
97	O01	Thúc đẩy biện pháp an toàn lao động	x				
98	O02	Thúc đẩy biện pháp phòng chống cháy nổ	x				
99	O03	Cấp cứu người bị điện giật	x				
100	O04	Sơ cứu người bị tai nạn lao động	x				
101	O05	Thúc đẩy vệ sinh môi trường làm việc	x				
	P	Bồi dưỡng nâng cao trình độ					
102	P01	Bồi dưỡng kỹ thuật chuyên môn, năng lực thực hành	x				
103	P02	Bồi dưỡng kỹ thuật ngoại ngữ, tin học			x		
104	P03	Đào tạo thợ bậc dưới				x	

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Phân tích mặt hàng vải dệt thoi

Mã số Công việc: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân tích mặt hàng, xác định chất liệu, kỹ thuật của vải dệt thoi:

- Xác định thành phần của nguyên liệu sợi;
- Xác định độ mịn của sợi;
- Xác định cấu trúc của vải dệt thoi;
- Xác định mặt dệt sợi dệt, sợi ngang của vải dệt thoi;
- Xác định khả năng của vải dệt thoi;
- Xác định độ co của vải dệt thoi;
- Xác định khả năng của vải dệt thoi;
- Xác định độ thấm thu hút nước, không khí của vải dệt thoi;
- Xác định độ chàm của vải dệt thoi;
- Xác định độ bền của vải dệt thoi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các phương pháp phân tích để xác định thành phần nguyên liệu sợi, sợi của vải;
- Thực hiện đúng phương pháp lấy mẫu, thí nghiệm, tính toán xác định độ mịn của sợi dệt và sợi ngang của vải;
- Dùng kim để tách sợi từ mẫu vải và xác định đúng kiểu dệt vải và rập màu của vải;
- Dùng kính soi mặt dệt để xác định mặt dệt sợi dệt và sợi ngang của vải;
- Đo chính xác khả năng của vải và khả năng của biên vải;
- Giặt vải, phơi khô và đo độ co chính xác để xác định độ co của vải;
- Cân mẫu vải dệt thoi để xác định chính xác khả năng 1m² và 1m vải;
- Thực hiện đúng phương pháp sấy vải bằng tủ sấy để xác định độ ẩm của vải;
- Dùng máy thấm để thấm thu nước và không khí để xác định độ thấm thu hút nước, không khí của vải;
- Dùng máy thấm để bền kéo đứt bằng vải để xác định độ bền của vải.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng thực hiện thu thập các phương pháp lấy mẫu và phương pháp thí nghiệm để xác định các chỉ tiêu kỹ thuật của vỉ;

- Kỹ năng ghi chép số liệu và tính toán kết quả thí nghiệm chính xác.

2. Kiến thức

- Nắm vững nguyên lý cấu tạo và hoạt động của các loại máy dặt thoi;

- Nắm vững kiến thức về cấu tạo và các đặc trưng tính chất hoá, lý và cơ học của vật liệu xi măng và phạm vi ứng dụng của mỗi loại và cấu tạo vỉ dặt thoi.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THIẾT YẾU CÔNG VIỆC

- Các dụng cụ: dụng cụ, kim tách sỏi, kính soi mắt để;

- Mẫu vỉ của khách hàng, mẫu vỉ dặt thoi, bảng ghi chỉ tiêu kỹ thuật của vỉ thi công;

- Ghi chép, tính toán các kết quả thí nghiệm trung thực, chính xác.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định chính xác vật liệu xi măng.	- Theo dõi việc pha chế hoá chất, thực hiện các phản ứng hoá học để xác định tính chất vật liệu xi măng tại phòng thí nghiệm hoá đất.
- Tính chất cơ lý của vỉ.	- So sánh tính chất cơ lý của vỉ, thiết kế vỉ tính chất cơ lý của mẫu vỉ khách hàng.
- Xác định đúng kiểu đất.	- Kiểm tra hình mẫu máy kiểu đất vỉ thi công.
- Đảm bảo điều kiện thí nghiệm chuẩn xác.	- Theo dõi việc thực hiện thí nghiệm xem có đảm bảo đúng phương pháp và tiêu chuẩn không.
- Đảm bảo an toàn lao động.	- Kiểm tra xem có đủ các trang thiết bị an toàn cho người và thiết bị.
- Khối lượng 1m ² vỉ.	- Lấy mẫu và đo trực tiếp và so sánh với mẫu của khách hàng đã đất.
- Khả năng của vỉ.	- Đo trực tiếp vỉ đang đất để so sánh.
- Mắt để sỏi đất, sỏi ngang.	- Dùng kính mắt để kiểm tra trên vỉ đang đất để so sánh.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Thiệt kế menu với dĩa thoi

Mã số Công việc: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thiệt kế menu dĩa thoi và các chỉ tiêu kỹ thuật của với dĩa thoi

- Thiệt kế cấu trúc với dĩa thoi;
- Thiệt kế khối riêng với;
- Thiệt kế mặt đỡ sọc dĩa, sọc ngang của với;
- Tính toán số sọc dĩa;
- Tính các thông số kỹ thuật của lớp c mặt đỡ;
- Tính thông số kỹ thuật của gò;
- Tính thông số kỹ thuật của lamen;
- Tính khối riêng với dĩa thoi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vẽ đồ hình mặt máy menu dĩa với, ghi các số liệu và hình mặt máy, hình mặt gò khối, hình dĩa gò;
- Biết cách chọn các đồ liệu và thông số kỹ thuật để thiết kế đúng khối riêng; mặt đỡ sọc dĩa, sọc ngang của với đúng như menu với của khách hàng đặt;
- Xác định và chọn đúng mặt đỡ của lớp c mặt đỡ;
- Biết phương pháp chọn gò và xác định đúng số khung gò, dây gò và số sọc luồn vào mặt dây gò cùng như loại lamen, số dĩa lamen và tính số lamen;
- Đo lường khối riêng 1m dài và 1m² của với theo đúng đơn đặt hàng của khách.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ

1. Kỹ năng

- Chọn sọc dĩa và sọc ngang để đặt với chính xác;
- Vẽ và thiết kế cấu tạo các menu dĩa của với dĩa thoi chính xác;
- Tính toán các thông số kỹ thuật của với dĩa thoi thuận tiện;
- Xác định để tìm được tính chất của các loại với chính xác.

2. Kiến thức

- Phân tích cấu tạo và thiết kế với dĩa thoi;
- Hiểu biết về vật liệu x, s, chọn số phù hợp với để định đặt;
- Đánh giá tính năng công nghệ của thiết bị trong dây chuyền sản xuất với.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THIẾT CẾ N CÔNG VIỆC

- Mẫu vẽ theo đơn đặt mua vẽ của khách hàng;
- Các thiết bị trong dây chuyền sản xuất phải đảm bảo hiệu chỉnh theo thông số kỹ thuật cho trước của mẫu vẽ của khách hàng;
- Các loại cân, kính soi mặt đất, thước đo, mẫu vẽ của khách, tài liệu hồ sơ kỹ thuật của thiết bị.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng hình mẫu máy kiểu đất. - Vẽ đúng thiết kế đúng với mẫu vẽ của khách hàng. - Thiết kế đúng các thông số kỹ thuật của vẽ.	- So sánh thông số trên hình mẫu máy. - So sánh trên mẫu vẽ đất thực của khách vẽ các thông số kỹ thuật của vẽ như: mặt đất dốc, ngang; tầng số số đất, khối lượng $1m^2$ và $1m$ vẽ. - Kiểm tra trực tiếp các thông số kỹ thuật như lamen, go, khe và so sánh với bản thiết kế.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: **Dệt thêu vải dệt thoi**

Mã số Công việc: **A03**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sản xuất thêu dệt hàng theo thiết kế:

- Chuẩn bị dệt;
- Dệt vải.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện tại xưởng dệt;
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị, an toàn về điện;
- Lắp dệt và kiểm tra các thông số kỹ thuật theo mẫu hàng thiết kế;
- Dệt vải theo đúng các thông số công việc của vải thiết kế;
- Thực hiện xuyên kiểm tra chất lượng vải và năng suất lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Có kỹ năng thao tác máy dệt thành thạo;
- Có kỹ năng xử lý các lỗi vải thun thêu;
- Có tay nghề dệt vải với năng suất và chất lượng cao.

2. Kiến thức

- Hiểu về kỹ thuật cấu tạo và tính chất các loại dệt thoi;
- Hiểu về kỹ thuật vẽ cấu tạo vải và phương pháp luồn go, khố;
- Hiểu về kỹ thuật vẽ các yêu cầu chất lượng của vải dệt thoi;
- Hiểu về kỹ thuật vẽ nguyên lý và tính năng công nghệ của máy dệt.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Trắc dệt phải được chuẩn bị tốt;
- Sơ phải có chất lượng tốt, đúng chủng loại;
- Các cấu máy dệt phải đảm bảo chất lượng tốt;
- Có đủ công cụ, dụng cụ đo và thiết bị đo phục vụ thí nghiệm;
- Thực hiện đúng các yêu cầu về sinh công nghiệp và an toàn lao động cho con người và thiết bị;
- Có mẫu vải của khách hàng và các thông số kỹ thuật của vải;
- Có hồ sơ kỹ thuật của các thiết bị trong dây chuyền sản xuất.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo đúng các chỉ tiêu kỹ thuật của vỉ. - Đảm bảo đúng các chỉ tiêu chất lượng của vỉ. - Đạt vỉ phải đạt năng suất lao động và năng suất thiết bị cao. - Đảm bảo an toàn cho người và cho thiết bị. - Khả năng thao tác máy đạt thành thạo. - Khả năng xử lý khi có các lỗi vỉ thành thạo.	- So sánh các thông số kỹ thuật của vỉ đạt thực và vỉ của khách hàng đạt. - So sánh chất lượng của vỉ đạt thực với chất lượng mẫu vỉ của khách hàng. - Kiểm tra theo định mức lao động và định mức thiết bị theo tiêu chuẩn ngành đạt. - Kiểm tra xem có trang bị đầy đủ bảo hộ lao động và quy trình thao tác có đảm bảo an toàn không. - Quan sát các thao tác kỹ thuật khi vận hành máy. - Quan sát kỹ thuật xử lý lỗi vỉ.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: **Hiệu chỉnh thiết kế với đợt thi**

Mã số Công việc: **A04**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

So sánh, đánh giá, hiệu chỉnh các thông số kỹ thuật của mẫu với đợt thi và mẫu thiết kế:

- Lựa chọn mẫu với thí nghiệm;
- Xác định các thông số kỹ thuật của các mẫu với;
- Hiệu chỉnh thiết kế theo yêu cầu kỹ thuật của với.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng phương pháp lựa chọn mẫu và chọn mẫu;
- Thực hiện xác định các thông số kỹ thuật của các mẫu với đúng phương pháp;
- So sánh các sai lệch nếu có giữa mẫu với đợt thi và mẫu với thiết kế để đưa ra phương án điều chỉnh phù hợp;
- Thực hiện chính xác giới pháp hiệu chỉnh cho phù hợp mẫu với thiết kế.

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

1. Kỹ năng

- Thực hiện phân tích mẫu với thu thập, đúng phương pháp;
- Khả năng phân tích phát hiện các sai lệch về thông số kỹ thuật với và khắc phục sai lệch;
- Có khả năng hiệu chỉnh thiết kế cho phù hợp thông số kỹ thuật với;
- Khả năng thao tác kỹ thuật thu thập, an toàn.

2. Kiến thức

- Nắm vững kiến thức về thiết kế công nghệ dây chuyền sản xuất;
- Nắm vững kiến thức về thiết kế và phương pháp hiệu chỉnh thiết kế đợt;
- Nắm vững kiến thức về chất lượng sản phẩm và nguyên nhân gây ra các lỗi, cách khắc phục.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có các mẫu với để phân tích các thông số kỹ thuật của với đợt thi và với của khách;
- Thực hiện đúng quy trình an toàn vệ sinh và thiết kế;
- Các công cụ, thiết bị đo lường các chỉ tiêu kỹ thuật của với phải chính xác, kết quả thí nghiệm phải trung thực;

- Có đầy đủ các máy móc và công cụ thí nghiệm để xác định các thông số kỹ thuật của hai loại vỉi thí và vỉi của khách hàng;

- Các thiết bị trong dây chuyền sản xuất của vỉi phải có khả năng hiệu chỉnh được theo thông số kỹ thuật của vỉi thiết kế;

- Có hồ sơ kỹ thuật của các thiết bị;

- Có đầy đủ công cụ như: thước đo, đồng hồ, kim tách sợi, kính soi mắt để, cân tiêu li, tỷ trọng sợi khô.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thực hiện đúng phương pháp chọn mẫu và lấy mẫu thí nghiệm. - Xác định đúng các chỉ tiêu kỹ thuật của vỉi. - Hiệu chỉnh đúng thông số kỹ thuật của các thiết bị trong dây chuyền sản xuất vỉi. - Các công cụ và máy móc thí nghiệm đầy đủ và đúng tiêu chuẩn. - Thực hiện đúng các điều kiện an toàn và vệ sinh công nghiệp.	- Quan sát các quy trình lấy mẫu, chọn mẫu thí nghiệm tại phòng thí nghiệm. - So sánh chỉ tiêu kỹ thuật của vỉi thiết kế với chỉ tiêu kỹ thuật của mẫu vỉi khách hàng đặt. - Kiểm tra các thông số kỹ thuật của các thiết bị trong dây chuyền sản xuất vỉi. - Kiểm tra xem có đủ các công cụ thí nghiệm như: thước, kim, kính soi mắt để vỉi, ... - Kiểm tra các máy móc của phòng thí nghiệm theo tiêu chuẩn của ngành. - Kiểm tra các trang bị bảo hộ lao động, các thiết bị vệ sinh an toàn lao động và so sánh với nội quy an toàn của xí nghiệp.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Phân tích mặt hàng vải dệt kim

Mã số Công việc: B01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định các chỉ tiêu kỹ thuật của vải dệt kim:

- Xác định thành phần nguyên liệu sợi;
- Xác định độ mịn của sợi;
- Xác định cấu trúc vải dệt kim;
- Xác định mặt độ dệt vòng, hàng vòng, chiều dài vòng sợi và dệt kim;
- Xác định khả năng của vải dệt kim;
- Xác định độ co của vải dệt kim;
- Xác định khả năng của vải dệt kim;
- Xác định độ chặm của vải dệt kim;
- Xác định độ thấm thấm không khí, nước của vải dệt kim;
- Xác định độ bền của vải dệt kim.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng phương pháp lấy mẫu và thí nghiệm xác định:
 - + Thành phần nguyên liệu sợi, sợi của vải dệt kim;
 - + Độ mịn của sợi;
 - + Số liên kết của các vòng sợi trong 1 Rappo chiều dài;
 - + Mặt độ dệt vòng, hàng vòng.
- Thực hiện đúng các phương pháp xác định các tính chất cơ lý của vải:
 - + Độ co của vải;
 - + Khả năng của vải;
 - + Độ chặm của vải;
 - + Độ thấm thấm không khí và hơi nước;
 - + Độ bền của vải;
 - + Khả năng $1m^2$ của vải dệt kim.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thao tác thu thập các máy và công cụ của phòng thí nghiệm;
- Thực hiện thu thập các phương pháp lấy mẫu và phương pháp thí nghiệm để xác định các chỉ tiêu kỹ thuật của vải dệt kim;

- Ghi chép số liệu và tính toán các kết quả thí nghiệm chính xác, trung thực.

2. Kiến thức

- Nắm vững nguyên lý hoạt động của máy dò tìm kim loại;
- Nắm vững kiến thức về cấu tạo, các đặc trưng tính chất hoá, lý và cơ học của vật liệu x, s, i và ứng dụng của mỗi loại.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có mẫu vật của khách hàng và mẫu vật đối chứng;
- Các phòng thí nghiệm phải có các công cụ, máy móc, dụng cụ và dụng cụ, đo đếm chính xác và kim, kính soi mắt để vẽ;
- Thực hiện đúng các phương pháp lấy mẫu, tiến hành thí nghiệm để xác định các chỉ tiêu kỹ thuật của vật;
- Ghi chép, tính toán các kết quả thí nghiệm trung thực chính xác và đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định chính xác tính chất hoá học của vật liệu x, s, i.	- Quan sát trực tiếp hiện quy trình thí nghiệm xác định tính chất hoá học của vật liệu x, s, i. So sánh kết quả với chỉ tiêu tính chất hoá học của x, s, i.
- Tính chất cơ lý của vật kim.	- Quan sát trực tiếp hiện thí nghiệm xác định tính chất cơ lý của vật: đo mẫu, đo mẫu, đo mẫu kéo đứt, đo mẫu, đo mẫu, đo mẫu, đo mẫu $1m^2$ vật.
- Xác định kiểu vết vật, vết kim loại.	- Quan sát trực tiếp dùng kim tách s, i để xác định kiểu vết trên mẫu vật.
- Đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.	- Kiểm tra các trang thiết bị bảo hộ lao động và quan sát trực tiếp vận hành máy móc thiết bị và vệ sinh công nghiệp.