

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : GIÁM ĐỊNH KỸ LƯỢNG VÀ CHẤT LƯỢNG THAN
MÃ SỐ NGHỀ :

HÀ NỘI 2009

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia dựa trên các bước cơ bản như sau:

* Phân tích nghề:

Nghiên cứu, thu thập thông tin về các tiêu chuẩn liên quan đến nghề Giám định khởi kiện, chốt kiện than, tổ chức xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Giám định khởi kiện, chốt kiện than. Tìm hiểu địa chủ doanh nghiệp cần được khảo sát về quy trình của sản xuất, kinh doanh để phục vụ cho phân tích nghề, phân tích công việc và xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Đơn trình tiếp cận sản xuất được địa chủ tìm hiểu quy trình sản xuất. Tổ chức các cuộc hội thảo và phân tích kết quả khảo sát để lập sơ đồ phân tích nghề.

* Phân tích công việc:

Lập phiếu phân tích công việc cho tất cả các công việc có trong sơ đồ phân tích nghề để phân tích theo các nội dung: trình tự thực hiện các bước công việc; tiêu chuẩn thực hiện mà sản xuất hay hoạt động kinh doanh đòi hỏi; kỹ năng cần thiết và kiến thức có liên quan; các điều kiện về công cụ, máy, thiết bị, dụng cụ, nguyên vật liệu và môi trường làm việc để thực hiện công việc có hiệu quả. Tiến hành hội thảo để hoàn thiện phiếu phân tích công việc.

* Xây dựng danh mục các công việc:

Căn cứ theo khung của từng bước trình độ kỹ năng nghề tiến hành địa chủ và sắp xếp các công việc trong sơ đồ phân tích nghề đã hoàn thiện. Lập phiếu ghi danh mục các công việc đã được xây dựng gọi các chuyên gia có kinh nghiệm và hoàn thiện sau khi có ý kiến của các chuyên gia đó.

* Biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

Căn cứ vào phiếu phân tích công việc, danh mục công việc và cấu trúc tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đã được hoàn thiện theo đúng quy định để tiến hành biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia theo mẫu định dạng tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Tổ chức hội thảo lấy ý kiến đối với tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đã được biên soạn để hoàn thiện đề thảo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia và giao cho Ban chấp hành nhiệm vụ thu thập khi tổ chức thẩm định.

Sau khi tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia được xây dựng và ban hành làm công cụ hỗ trợ giúp cho:

Người lao động định hướng phân đầu nâng cao trình độ về 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.

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 tiếp cận chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

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	Nội làm việc
1	Hoàng Văn Khánh	P. Hiếu trưởng, Trưởng ĐHCNQN
2	Trần Hữu Phúc	Khoa CK-ĐL, Trưởng ĐHCNQN
3	Đỗ Văn Thế	Khoa CK-ĐL, Trưởng ĐHCNQN
4	Nguyễn Thị Kim Tuyền	Khoa CK-ĐL, Trưởng ĐHCNQN
5	Nguyễn Thị Phương	Khoa CK-ĐL, Trưởng ĐHCNQN
6	Đặng Thanh Thu	Bộ Công nghệ
7	Nguyễn Thị Ngân	Phòng Đào tạo, Trưởng CDN Mối Hợp Cầm
8	Nguyễn Bích Yến	Trưởng phòng hoá nghiệm, CT Giám định
9	Nguyễn Thị Tuấn Anh	Phòng CN, Công ty TT Hòn Gai

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Chức danh trong hội đồng	Nội làm việc
1	Khiếu Hữu Bình	Chủ tịch	Vụ TCCB, Bộ Công Nghệ
2	Phùng Thế Vang	P. Chủ tịch	Hội Tuyền khoáng Việt Nam
3	Ths Nguyễn Thị Nam	Thư ký	Vụ TCCB, Bộ Công Nghệ
4	KS. Đặng Việt Thanh	Ủy viên	Phòng KT, Công ty CP Giám định than-TKV
5	Bùi Thế Đình	Ủy viên	Phòng CN, Công ty TT Hòn Gai
6	Phạm Văn Pháo	Ủy viên	Phòng KCS-Tiêu chuẩn, Công ty CP than Vàng Danh
7	Đỗ Lan Hương	Ủy viên	Khoa CK, Trưởng CDN Mối Hợp Cầm
8	Nguyễn Thị Kim Hoàn	Ủy viên	Phòng KCS-Tiêu chuẩn Công ty than Nam Mẫu

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : GIÁM ĐỐC KHAI LÚNG VÀ CHẤT LƯỢNG NG THAN

MÃ SỐ NGHỀ :

Nghề Giám đốc khai thác và chất lượng than là nghề:

- Chuyên lý thuyết, gia công, phân tích, xác định các chỉ tiêu công nghiệp và hàm lượng nguyên tố trong than.

- Chuyên xác định khối lượng than trên kho bãi và các phương tiện vận chuyển.

a. Nghề giám đốc khai thác, chất lượng than là nghề được người công nhân kỹ thuật thực hiện trong phạm vi nội sản xuất, chế biến, tiêu thụ than.

b. Nghề giám đốc khai thác, chất lượng than bao gồm các nhiệm vụ cơ bản sau:

- Lý thuyết than tại vỉa, kho bãi, trên băng tải và các phương tiện vận tải

- Gia công mẫu bao gồm: Đập mẫu vỉa, sấy mẫu, nghiền mẫu, trộn đều, nghiền lọc, lưu mẫu

- Phân tích xác định các chỉ tiêu: Công nghiệp, cơ lý, hóa lý nhằm đánh giá chất lượng của than

- Giám đốc khai thác của than trên kho bãi và các phương tiện vận chuyển.

- Quản lý công tác giám đốc, lập hồ sơ giám đốc và phát triển nghề nghiệp

c. Người công nhân làm việc trong nghề Giám đốc khai thác, chất lượng than phải lao động trong điều kiện môi trường độc hại và nguy hiểm (Bụi, ồn, không gian chật hẹp, có nhiều yếu tố nguy hiểm...). Do vậy người công nhân phải có đủ sức khỏe để thực hiện được các nhiệm vụ cơ bản nghề.

d) Bối cảnh thực hiện các công việc cơ bản nghề Nghề giám đốc khai thác, chất lượng than thay đổi theo thời gian trong các sản xuất nhằm duy trì sản hoạt động của các cơ sở khai thác, chế biến và tiêu thụ than.

e) Các thiết bị, dụng cụ chính được sử dụng để thực hiện các công việc cơ bản nghề giám đốc khai thác, chất lượng than:

- Thiết bị, dụng cụ lý thuyết: xẻng, sàng, hộp,

- Thiết bị dụng cụ gia công mẫu: máy đập, nghiền, hộp chia mẫu, bàn trộn mẫu

- Thiết bị phân tích mẫu: lò nung, tủ sấy, cân, bom nhiệt lượng...

- Thiết bị, dụng cụ đo xác định khối lượng mẫu:

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ : GIÁM ĐỐC NH KHO I LỎNG VÀ CHẾ T LỎNG THAN
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	Chuẩn bị làm việc					
1	A01	Nhận lệnh giám đốc khi lắp đặt	x				
2	A02	Nhận lệnh giám đốc chốt lắp đặt	x				
3	A03	Liên hệ với các bên liên quan	x				
4	A04	Vận chuyển thiết bị vật tư	x				
5	A05	Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị giám đốc khi lắp đặt	x				
6	A06	Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị giám đốc chốt lắp đặt	x				
7	A07	Chuẩn bị mặt bằng nơi làm việc	x				
	B	Lấy mẫu					
8	B01	Đánh giá chất lượng than bằng cảm quan		x			
9	B02	Lấy mẫu tại kho, bãi	x				
10	B03	Lấy mẫu tại hầm tàu	x				
11	B04	Lấy mẫu tại sà lan	x				
12	B05	Lấy mẫu trên ô tô	x				
13	B06	Lấy mẫu tại vỉa	x				
14	B07	Lấy mẫu than nguyên khai trên toa xe	x				
15	B08	Lấy mẫu than sạch trên toa xe	x				
16	B09	Lấy mẫu than nguyên khai trên băng tải	x				
17	B10	Lấy mẫu than sạch trên băng tải	x				
18	B11	Trích mẫu ếm than sạch	x				
19	B12	Trích mẫu ếm than nguyên khai	x				
20	B13	Pha trộn than theo yêu cầu của khách hàng		x			
	C	Gia công mẫu					
21	C01	Đập mẫu vỉa	x				
22	C02	Sàng mẫu phân tích cấp hạt	x				
23	C03	Sieve mẫu thô	x				
24	C04	Nghiền mẫu thô	x				
25	C05	Trộn mẫu	x				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
26	C06	Chia mẫu	x				
27	C07	Sấy mẫu thí nghiệm	x				
28	C08	Nghiền mẫu tinh	x				
29	C09	Lưu mẫu	x				
30	C10	Bàn giao mẫu	x				
	D	Phân tích các chỉ tiêu công nghiệp					
31	D01	Phân tích đơ tro		x			
32	D02	Phân tích chất bốc		x			
33	D03	Phân tích độ ẩm		x			
34	D04	Xác định nhiệt lượng than			x		
35	D05	Xác định hàm lượng lưu huỳnh			x		
36	D06	Xác định chất sơ nghiền			x		
37	D07	Xác định chỉ tiêu cặn		x			
	E	Phân tích các chỉ tiêu cơ lý					
38	E01	Xác định độ bền			x		
39	E02	Xác định độ bền nhiệt			x		
40	E03	Xác định góc ma sát			x		
41	E04	Xác định góc nghiêng tự nhiên			x		
42	E05	Xác định độ cháy mẫu tro than			x		
43	E06	Xác định độ bền cơ học			x		
44	E07	Xác định độ ẩm lưu		x			
45	E08	Phân tích chìm nổi		x			
46	E09	Xác định tỷ trọng cặn than		x			
	F	Phân tích các chỉ tiêu hoá lý					
47	F01	Xác định hàm lượng Clo			x		
48	F02	Xác định hàm lượng Nitơ			x		
49	F03	Xác định hàm lượng Cacbon, Hydro			x		
50	F04	Xác định hàm lượng Cacbon Hydroxit			x		
51	F05	Xác định hàm lượng các dòng lưu huỳnh			x		
52	F06	Xác định hàm lượng Ôxy			x		
53	F07	Xác định hàm lượng Kali			x		
54	F08	Xác định hàm lượng Titan ôxit (TiO ₂)			x		
55	F09	Xác định hàm lượng Canxi, Magiê			x		
56	F10	Xác định hàm lượng Photpho			x		
57	F11	Xác định hàm lượng Nhôm và Silic			x		
58	F12	Xác định hàm lượng Sắt			x		
59	F13	Xác định hàm lượng nguyên tố hiếm			x		

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	G	Giám định khối i luyện					
60	G01	Kiểm tra hồ sơ và tình trạng phòng thí nghiệm		x			
61	G02	Đo-đếm mẫu nước, hàm lượng, hàm dầu	x				
62	G03	Đo trọng lượng nước		x			
63	G04	Tính toán khối lượng phòng thí nghiệm		x			
64	G05	Tính toán khối lượng hàng xếp dỡ		x			
65	G06	Kiểm tra tình trạng kỹ thuật cân		x			
66	G07	Cân than bằng cân ô tô, toa xe		x			
67	G08	Cân than bằng cân băng tải		x			
68	G09	Cân than bằng cân tàu hoả động		x			
69	G10	Xác định khối lượng riêng của than		x			
70	G11	Xác định thể tích than		x			
71	G12	Tính toán khối lượng than theo mô hình		x			
	H	Lập hồ sơ giám định					
72	H01	Lập báo cáo kết quả lấy mẫu	x				
73	H02	Lập báo cáo kết quả phân tích mẫu		x			
74	H03	Lập biên bản giám định khối lượng		x			
75	H04	Cấp kết quả giám định		x			
	I	Quy trình công tác giám định					
76	I01	Giám sát quá trình lấy mẫu			x		
77	I02	Giám sát quá trình gia công mẫu			x		
78	I03	Giám sát quá trình phân tích mẫu			x		
79	I04	Quy trình mẫu lưu			x		
80	I05	Giám sát quá trình xác định khối lượng			x		
81	I06	Quy trình hồ sơ giám định			x		
82	I07	Quy trình sơ đồ hoá chất			x		
83	I08	Kiểm tra nồng độ pH nước thải phòng thí nghiệm			x		
84	I09	Đặt biên báo nội quy tại các vị trí quy định	x				
85	I10	Lập kế hoạch kiểm tra công tác giám định				x	
86	I11	Lập báo cáo kết quả kiểm tra				x	
87	I12	Lập nhu cầu thiết bị, vật tư, hoá chất				x	
88	I13	Kiểm soát thiết bị, dụng cụ, vật tư phục vụ		x			
89	I14	Luân chuyển vị trí làm việc của cán bộ và giám định viên				x	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
90	I15	Xử lý khiếu nại và sơ lộn			x		
91	I16	Xử lý khiếu nại và chốt lộn			x		
	K	Phát triển nghề nghiệp					
92	K01	Đúc rút kinh nghiệm		x			
93	K02	Cập nhật kỹ thuật công nghệ mới	x				
94	K03	Chia sẻ kinh nghiệm và i động nghiệp		x			
95	K04	Tham dự tập huấn chuyên môn nghiệp vụ		x			
96	K05	Kèm cặp thực mới		x			
97	K06	Tham dự thi tay nghề	x				
98	K07	Tham dự thi nâng bậc	x				
		Tổng cộng	<u>34</u>	<u>28</u>	<u>32</u>	<u>04</u>	<u>0</u>

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên công việc: NHẬN LẤY NHÃN GIÁM ĐỐC NH KHI LẤY NG
Mã số công việc: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Đón nhà giao ca đúng giờ quy định nghe trực ca để nhận lệnh sản xuất, kiểm tra và ký nhận lệnh, hồ sơ an toàn.

Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 10 phút ÷ 15 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc để giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đón nhận làm việc đúng giờ quy định, lắng nghe ca trực tiếp báo lệnh sản xuất.
- Ký nhận lệnh sản xuất đúng cột mốc và khi lấy xong công việc, các biện pháp an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Làm theo đúng các quy định làm việc của phân xưởng.
- Xác định được khi lấy xong công việc để giao, cách hoá đơn công việc để giao, bố trí nhân công. Hiểu biết được các biện pháp an toàn tại các vị trí bố trí nhân công.

2. Kiến thức:

Hiểu được các quy định làm việc của phân xưởng, phòng làm việc

Hiểu được nội dung công việc để giao.

Giới quy trình công việc và các biện pháp an toàn chung

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Phòng giao nhận ca, bàn ghế, số nhận lệnh sản xuất, bút, các biện pháp quy, quy trình làm việc

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Biết đầy đủ nội dung các quy, quy định của phân xưởng. - Thực hiện đúng luật lao động. - Cập nhật kịp thời các văn bản pháp quy mới ban hành. - Lắng nghe hoá đơn công việc để giao	- Trình bày đúng nội dung các quy, quy định liên quan đến công việc. - Theo dõi quá trình thực hiện luật lao động tại nơi tham gia lao động. - Kiểm tra việc cập nhật khi có sự thay đổi, bổ sung các văn bản về luật lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: NHẬN LẤY NHÃN GIÁM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG

Mã số công việc: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Đón nhà giao ca đúng giờ quy định nghe trực ca để nhận lệnh sản xuất, kiểm tra và ký nhận lệnh, hồ sơ an toàn.

Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 10 phút ÷ 15 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc được giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đón nhận làm việc đúng giờ quy định, lắng nghe ca trực tiếp báo lệnh sản xuất.
- Ký nhận lệnh sản xuất đúng cột mốc và khi nào công việc, các biện pháp an toàn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Làm theo đúng nội quy nội bộ làm việc của phân xưởng.
- Xác định được khi nào công việc được giao, cách thức hoá đơn công việc được giao, bố trí nhân công. Hiểu biết được các biện pháp an toàn tại các vị trí bố trí nhân công.

2. Kỹ thuật:

Hiểu được nội quy nội bộ làm việc của phân xưởng, phòng làm việc

Hiểu được nội dung công việc được giao.

Giới quy trình công việc và các biện pháp an toàn chung

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Phòng giao nhận ca, bàn ghế, số nhận lệnh sản xuất, bút, các biện pháp quy, quy trình làm việc

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Biết đầy đủ nội dung các nội quy, quy định của phân xưởng. - Thực hiện đúng luật lao động. - Chấp nhận kịp thời các văn bản pháp quy mới ban hành. - Lắng nghe hoá đơn công việc được giao	- Trình bày đúng nội dung các nội quy, quy định liên quan đến công việc. - Theo dõi quá trình thực hiện luật lao động tại nơi tham gia lao động. - Kiểm tra việc chấp nhận khi có sự thay đổi, bổ sung các văn bản về luật lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên công việc: LIÊN HỆ VỚI CÁC BÊN LIÊN QUAN
Mã số công việc: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Trao đổi nội dung công việc với các bên có liên quan.
- Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 30 phút ÷ 240 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc được giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan với tinh thần hợp tác.
- Trao đổi với các bộ phận liên quan đúng nội dung công việc.
- Kiểm tra kết quả công việc theo sơ hợp tác của các bộ phận liên quan.
- Đảm bảo an toàn, đúng thời gian quy định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Xác định được công việc cần trao đổi với các bên liên quan.
- Thực hiện mối quan hệ với các bộ phận liên quan mang tính hợp tác để hiệu quả cao trong công việc.
- Chọn lọc được các công việc cần phải trao đổi với các bộ phận liên quan đảm bảo được yêu cầu công việc.

2. Kỹ thuật:

- Có kỹ thuật viết check, quản lý quá trình sản xuất.
- Trình bày được nội dung công việc cần trao đổi

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Lưu ý sản xuất, quy trình công nghệ của phân xưởng, nội quy an toàn, sơ đồ tổ chức của phân xưởng, văn phòng phẩm, điện thoại.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nội dung công việc trao đổi bàn bạc với các bên có liên quan mang tính hợp tác để hiệu quả cao trong công việc. - Kiểm tra, đánh giá công việc đảm bảo thời gian, chất lượng công việc, đảm bảo an toàn.	- Giám sát quá trình thực hiện. - Theo dõi nhận xét so sánh với tình hình thực tế đã thực hiện, so sánh thời gian với yêu cầu.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên công việc: VẬN CHUYỂN THIẾT BỊ, VẬT TƯ
Mã số công việc: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Vận chuyển vật tư thiết bị đến nơi sản xuất
- Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 30 phút ÷ 240 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc được giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng nội dung công việc và vị trí làm việc
- Đảm bảo thiết bị vật tư được vận chuyển đúng chủng loại đồ sử dụng
- Vận chuyển tại vị trí làm việc đảm bảo thời gian
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các vật tư thiết bị phù hợp cho công việc được giao.
- Xác định được phương tiện vận chuyển thiết bị vật tư.
- Thực hiện được các biện pháp an toàn trong quá trình vận chuyển

2. Kỹ thuật:

- Trình bày được nội quy, quy định của đơn vị
- Mô tả được các vật tư thiết bị cần thiết cho công việc.
- Mô tả được công việc được giao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Số nhân viên sản xuất.
- Số địa điểm đi của phân xưởng, nhà máy
- Bản quy trình làm việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư thiết bị đúng chủng loại đồ sử dụng.	- Theo dõi thao tác của người làm, so sánh với yêu cầu công việc
- Vận chuyển đến đúng vị trí làm việc	- Giám sát thao tác của người làm so sánh với vị trí làm việc ghi trong phiếu công nghệ.
- Đảm bảo thời gian vận chuyển	- Theo dõi thao tác của người làm và đưa chỉ số với thời gian quy định trong phiếu công nghệ
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị	- Theo dõi thao tác của người làm và đưa chỉ số với tiêu chuẩn quy định trong quy trình và kỹ thuật an toàn và báo cáo lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: CHUẨN BỊ DẪNG CỐ, THIẾT BỊ GIÁM ĐỊNH KHỐI LƯỢNG

Mã số công việc: A05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị cho quá trình giám định khối lượng.
- Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 10 phút ÷ 30 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc được giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được đúng chủng loại thiết bị, dụng cụ phù hợp với công việc
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đầy đủ, chính xác.
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại thiết bị, dụng cụ cần cho công việc
- Kiểm đếm được số lượng thiết bị, dụng cụ cần thiết.
- Làm đúng nội quy, quy định của đơn vị.

2. Kiến thức:

- Liệt kê được các loại thiết bị, dụng cụ cần cho công việc
- Trình bày được quy trình làm việc của phân xưởng

IV. CÁC ĐỐI UỐNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Số nhân làm việc, thời gian đo lường, thời gian kết, văn phòng phẩm...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đủ, đúng chủng loại vật tư theo yêu cầu. - Xác định được các loại dụng cụ - thiết bị cần thiết để giám định khối lượng - Đảm bảo thời gian theo quy định	- Kiểm tra số lượng, chủng loại vật tư so với yêu cầu công việc. - So sánh thao tác của người làm với yêu cầu của công việc ghi trên phiếu công nghệ. - Theo dõi thời gian công việc để chi trả với thời gian quy định trong phiếu công nghệ.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp	- Theo dõi thao tác để chi trả với tiêu chuẩn quy định trong quy trình an toàn và bảo vệ lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: CHUẨN BỊ DẪNG CỐ, THIẾT BỊ GIÁM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG

Mã số công việc: A06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị cho quá trình giám định chất lượng.
- Hoàn tất các bước công việc này cần thời gian từ 10 phút ÷ 30 phút tùy thuộc vào mức độ khó của công việc được giao.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được đúng chủng loại thiết bị, dụng cụ phù hợp với công việc
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị đầy đủ, chính xác.
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại thiết bị, dụng cụ cần cho công việc
- Kiểm đếm được số lượng thiết bị, dụng cụ cần thiết.
- Làm đúng nội quy, quy định của đơn vị.

2. Kiến thức:

- Liệt kê được các loại thiết bị, dụng cụ cần cho công việc
- Trình bày được quy trình làm việc của phân xưởng

IV. CÁC ĐỐI UƯỢNG KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

Số nhân viên sản xuất, các dụng cụ lấy mẫu, gia công mẫu, các hoá chất vật tư, dụng cụ phân tích mẫu, văn phòng phẩm...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đủ, đúng chủng loại vật tư theo yêu cầu. - Xác định được các loại dụng cụ, thiết bị cần thiết để giám định chất lượng - Đảm bảo thời gian theo quy định	- Kiểm tra số lượng, chủng loại vật tư so với yêu cầu công việc. - So sánh thao tác của người làm với yêu cầu của công việc ghi trên phiếu công nghệ. - Theo dõi thời gian công việc để chiểu với thời gian quy định trong phiếu công nghệ.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp	- Theo dõi thao tác để chiểu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình an toàn và bảo hộ lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên công việc: CHUẨN BỊ MÔI TRƯỜNG NGỒI LÀM VIỆC
Mã công việc: A07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Chuẩn bị môi trường làm việc đảm bảo an toàn, công cụ vật trí làm việc; lựa chọn các thiết bị phù hợp với công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng vật trí môi trường nơi làm việc,
- Vật trí làm việc phải đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.
- Xếp gọn vật lưu trữ, dọn vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT CẦN CÓ

1. Kỹ năng:

- Sắp xếp các bộ phận công việc trong ca gọn gàng, hợp lý.
- Chọn lọc được các dụng cụ, vật tư cần thiết
- Sửa chữa thành thạo dụng cụ thiết bị.

2. Kỹ thuật:

- Nhận biết được các bộ phận công việc cần làm trong ca
- Nhận biết các tính năng các dụng cụ, vật tư theo công việc.
- Xác định được vật trí của môi trường nơi làm việc.
- Biết và thực hiện đúng quy định an toàn và đi làm việc trong phân xưởng.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Vật trí sẵn xuất, nơi quy an toàn, lnh sẵn xuất, văn phòng phẩm...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị vật trí làm việc phù hợp với nơi dung, vật trí công việc - Bố trí hợp lý vật trí làm việc - Đảm bảo thời gian theo quy định - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp	- Theo dõi thao tác của người làm so sánh với yêu cầu của công việc. - Giám sát thao tác sắp xếp công việc phù hợp theo trình tự quy định. - So sánh với thời gian theo quy định ghi trên phiếu công nghệ - Theo dõi thao tác đi chiếu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình an toàn và bảo hộ lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG NG THAN BẰNG CẨM QUAN

Mã số công việc: B1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Quan sát lô than để đánh giá chất lượng than bằng cảm quan

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận đúng được lô than cần đánh giá
- Đánh giá được chất lượng than bằng cảm quan
- So sánh với tiêu chuẩn của đơn vị

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT YÊU CẦU

1. Kỹ năng

- Xác định được công việc trong ca theo trình tự
- Thành thạo công việc lấy mẫu than
- Có khả năng quan sát để phân loại than
- Thông thạo các kết quả đánh giá chất lượng than bằng cảm quan

2. Kỹ thuật

- Nhận lấy mẫu công việc cần làm trong ca
- Trình bày được phương pháp lấy mẫu than
- Đánh giá được chất lượng than bằng cảm quan
- Phân tích được các thông số về chất lượng than bằng cảm quan
- Trình bày được nội quy làm việc trong phân xưởng.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quy trình làm việc, nội quy an toàn
- Tiêu chuẩn về chất lượng
- Dụng cụ, mặt bằng làm việc
- Sổ ghi chép, bút viết

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
-Lấy mẫu than đúng quy trình -Quan sát tỉ mỉ, chính xác - Phân loại để c chắt lọc than - Tổng hợp và báo cáo kết quả đánh giá chắt lọc than bằng cảm quan - Sắp xếp hợp lý các dụng cụ. - Bố trí hợp lý vị trí làm việc. - Đảm bảo thời gian theo yêu cầu. - Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.	- Kiểm tra so với quy trình lấy mẫu than của đơn vị - So sánh thao tác của người làm với yêu cầu kỹ thuật - So sánh với tiêu chuẩn về chắt lọc than phẩm - Quan sát cách sắp xếp dụng cụ để chiểu với yêu cầu công việc. - Quan sát cách bố trí chỗ làm việc theo quy định. - Theo dõi thời gian thực hiện công việc để chiểu với thời gian quy định trong phiếu công nghệ. - Theo dõi thao tác để chiểu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình an toàn và bảo vệ lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: LUYỆN TẬP TƯ LIỆU KHO BÃI

Mã số của công việc: B2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Số đông đồng cấp phù hợp để tiến hành luyện mẫu than tại kho, bãi phân vạch cho việc giám định chất lượng than.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Luyện đúng vị trí theo phương án đã lập
- Chuẩn bị đúng, đồng đồng cấp luyện mẫu, báo quần mẫu
- Luyện đủ số mẫu đến và khai lượng mẫu đến theo yêu cầu
- Luyện đúng số để phân bố điểm luyện mẫu
- Ghi vé mẫu đúng để các thông số
- Báo quần mẫu đúng quy định
- Thực hiện đúng quy định về AT&BHLĐ

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

1. Kỹ năng

- Xác định đúng vị trí luyện mẫu
- Số đông đồng cấp luyện mẫu thành thạo
- Thao tác luyện mẫu đúng quy trình
- Ghi đủ các thông số cần thiết trên vé mẫu
- Thực hiện đủ các việc báo quần mẫu, đếm báo không bỏ nhầm mẫu và mất mẫu

2. Kiến thức

- Mô tả đủ các cấu tạo, công đồng cấp đồng cấp luyện mẫu
- Trình bày đủ các nội dung của phương pháp luyện mẫu
- Tóm tắt đủ quy trình luyện mẫu, báo quần mẫu
- Trình bày đủ các nội quy làm việc trong phân xưởng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quy trình làm việc, nội quy an toàn
- Tiêu chuẩn TCVN 1693:95
- Quy trình luyện mẫu, báo quần mẫu
- Đồng cấp, mất bằng làm việc
- Sổ ghi chép, bút viết

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phân bổ điểm lấy mẫu theo khối lượng lô than trong kho - Xác định đúng, đủ số mẫu để n, khối lượng mẫu để n - Quy trình lấy mẫu than tại kho, bãi - Cách ghi vé mẫu và các thông số ghi trên vé mẫu đúng quy định - Bàn giao mẫu đúng quy định - Theo dõi diễn biến lấy mẫu - Sơ đồ ng hợp lý các động cơ. - Bố trí hợp lý vị trí làm việc. - Đảm bảo thời gian theo yêu cầu. - Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.	- So sánh với tiêu chuẩn của đơn vị - So sánh thao tác của người làm với tiêu chuẩn của đơn vị - Kiểm tra so với quy trình lấy mẫu than tại kho, bãi - So sánh thao tác của người làm với yêu cầu của đơn vị - So sánh với quy định của đơn vị - Ghi diễn biến lấy mẫu - Quan sát cách sơ đồ ng động cơ để chiểu với yêu cầu công việc. - Quan sát cách bố trí chỗ làm việc theo quy định. - Theo dõi thời gian thực hiện công việc để chiểu với thời gian quy định trong phiếu công nghệ. - Theo dõi thao tác để chiểu với tiêu chuẩn quy định trong quy trình an toàn và bảo hộ lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: LUYỆN TẬP I HỒM TẬP U

Mã số công việc: B3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Số đông đồng cấp lý luận tài hóm tưu đồ phác vẽ công tác giám định chất lượng than.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lý đúng vị trí theo phác đồ án đã lập
- Chuẩn bị đúng, đồ đồng cấp lý luận, báo quyn m
- Lý đồ số m u đ n và kh i l l ng m u đ n theo yêu c u
- Lý đúng số đồ phân b đi m lý luận
- Ghi vé m u đúng ch ng l o i
- Báo quyn m u đúng quy đ nh
- Th c hi n đúng quy đ nh v AT&BHLĐ

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

1. Kỹ năng

- Xác đ nh đúng vị trí lý luận
- Số đông đồng cấp lý luận m t cách thành th o
- Thao tác lý luận đúng quy trình
- Ghi đồ c các thông số c n thi t trên vé m u
- Th c hi n đồ c vi c báo quyn m u, đ m báo không b nh m m u và m t m u

2. Kỹ năng

- Mô t đồ c c u t o, công đ ng c a đ ng c lý luận
- Trình bày đồ c n i dung c a phác đồ pháp lý luận
- Tóm t t đồ c quy trình lý luận, báo quyn m u
- Trình bày đồ c n i quy làm vi c trong phân x ng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Quy trình làm vi c, n i quy an toàn
- Tiêu chuẩn v số m u đ n và kh i l l ng m u đ n
- Quy trình lý luận, báo quyn m u
- Đồ ng c , m t b ng làm vi c
- Sổ ghi chép, bút vi t