

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : KỸ THUẬT KHAI THÁC MỎ HỒM LÒ

MÃ SỐ NGHỀ :

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

1. Nghiên cứu, chỉnh sửa, bổ sung sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc

- Nghiên cứu thu thập thông tin điểu tra, khảo sát về quy trình sản xuất kinh doanh nhằm bổ sung, hoàn chỉnh sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc

- Rà soát kết quả điểu tra khảo sát về quy trình sản xuất, các vị trí việc làm, lực lượng lao động của nghề và kết quả phân tích nghề, phân tích công việc để bổ sung, hoàn chỉnh.

2. Xây dựng danh mục các công việc theo các cấp trình độ

- Báo cáo tổng thuật về mức độ phức tạp của các công việc để lựa chọn, sắp xếp theo các bậc trình độ kỹ năng nghề.

- Lập mời chuyên gia về danh mục các công việc theo các bậc trình độ Kỹ năng nghề.

- Xin ý kiến chuyên gia về danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng nghề

- Báo cáo tổng thuật các ý kiến đóng góp về danh mục công việc.

3. Biên soạn Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

- Biên soạn Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

- Mời mời chuyên gia về bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

- Lấy ý kiến về bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

- Tổ chức hội thảo về bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đã biên soạn.

- Báo cáo tổng thuật hoàn chỉnh tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

4. Thẩm định tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

- Hội thẩm định.

- Báo cáo tổng thuật hoàn chỉnh Bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề gửi Bộ LĐTBXH thẩm định ban hành

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Nguyễn Quốc Tuấn	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
2	Nguyễn Minh Toán	Công ty TNHH MTV than Thắng Nhất - TKV
3	Nguyễn Huy Trường	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
4	Bùi Sơn Lâm	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
5	Vũ Hoàng Thái	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
6	Phạm Văn Đan	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
7	Chu Toàn Thắng	Trưởng Cao đẳng nghề môn Học Công - TKV
8	Hồ Đình Dũng	Công ty TNHH MTV than Thắng Nhất - TKV
9	Nguyễn Ngọc Bình	Xí nghiệp than Thăng Long – Tổng Đông Bắc

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Trần Văn Thanh	Vụ tài chính cán bộ – Bộ Công thương
2	Nguyễn Trường Tín	Công ty than Mông Đăng - TKV
3	Nguyễn Thu Thủy	Vụ tài chính cán bộ – Bộ Công thương
4	Bùi Duy Tân	Công ty than Mông Đăng - TKV
5	Ngô Đình Bắc	Công ty TNHH MTV than Đông Hưng - TKV
6	Lý Văn Tuấn	Trưởng cao đẳng nghề môn Học Nghề - TKV
7	Nguyễn Văn Tuấn	Công ty TNHH MTV than Mỏ Khê - TKV

MÔ TẢ NGHĨA

Tên nghĩa: Kĩ thuật khai thác mỏ hầm

Mã số nghĩa:

Mô tả nghĩa: Kĩ thuật khai thác mỏ hầm lò là nghề thực hiện các công việc khai thác khoáng sản có ích bằng phương pháp hầm lò; đồng thời cũng giữ khoàng trữ mỏ khai thác cũng như thu hồi khoáng sản có ích kết hợp chèn lấp khoàng trữ sau khu khai thác tại các vỉa khoáng sản có chiều dày và độ dốc bất kỳ. Ngoài ra còn tham gia thực hiện công việc đào và chôn giữ các đường đường lò chuẩn bị cho khu khai thác.

- Phạm vi và vị trí làm việc: Người hành nghề kĩ thuật khai thác mỏ hầm lò làm việc chủ yếu trong các lò khai thác trong lòng đất tại các mỏ khai thác khoáng sản bằng phương pháp hầm lò

- Các nhiệm vụ chính: Phá vỡ đất đá, khoáng sản (bằng thủ công, bán cơ giới, cơ giới hoặc bằng khoan nổ mìn). Xúc bốc đất đá, khoáng sản lên thiếp bề vận tải bằng dùng cơ thủ công hoặc thiếp bề cơ giới. Vận chuyển đất đá, khoáng sản bằng máng trượt, goòng hoặc băng tải hoặc máng cào hoặc tàu điện; Vận chuyển vật liệu bằng thủ công hoặc thiếp bề chuyên dùng. Chôn giữ lò khai thác (lò chôn) bằng các loại vì chôn gỗ hoặc kim loại hoặc giá khung thu hồi hoặc dàn chôn thu hồi. Chôn giữ lò chuẩn bị (lò mở vỉa) bằng các loại vì chôn gỗ hoặc kim loại hoặc vì neo hoặc bê tông. Công các vì chôn bằng suy yếu; sửa chữa các vì chôn hoặc đo lường có vì chôn bằng hồ hơ, bình dùng quá mức cho phép. Tham gia xử lý các sự cố trong quá trình sản xuất như sập đường; cháy nổ khí hoặc bốc nổ nổ nổ.

- Điều kiện, môi trường và bối cảnh thực hiện công việc: Người hành nghề Kĩ thuật khai thác mỏ hầm lò làm việc trong điều kiện không có ánh sáng tự nhiên và môi trường khắc nghiệt về nhiệt độ, không khí, tiếng ồn, bụi... phần lớn các công việc đều nặng nhọc và nguy hiểm. Công việc mang tính tập thể; vì vậy, người công nhân phải có đủ sức khỏe, có tâm vững nghề nghiệp và có đủ năng lực kiến thức kĩ thuật để thực hiện nhiệm vụ, có tay nghề chuyên môn vững và khả năng tự lực làm việc theo nhóm tốt.

- Trang thiết bị cần sử dụng của nghề: Gồm trang bị bảo hộ lao động cá nhân theo qui định (quần áo, mũ, mũ lò, đèn chiếu sáng cá nhân, bình thở oxy); Dụng cụ cá nhân (Choòng, cuốc, xẻng, búa lò....) và các thiết bị (Máy khoan điện, máy khoan khí ép, máng cào, băng tải, máy khuỷu combai, goòng, trạm bơm dung dịch nhũ hóa, quạt gió, máy bơm nước, máy nén khí, vì chôn kim loại, cột thủy lực điện, giá thu hồi, giàn chôn).

DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC THEO BƯỚC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ

Tên nghề: Kỹ thuật khai thác mỏ Hầm lò

Mã số nghề:

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bước 1	Bước 2	Bước 3	Bước 4	Bước 5
	A	Chuẩn bị sản xuất					
1	A1	Mang trang bị bảo hộ lao động cá nhân	x				
2	A2	Nhận lệnh sản xuất	x				
3	A3	Chuẩn bị dụng cụ làm việc	x				
4	A4	Vận chuyển thiết bị vật tư		x			
5	A5	Đọc thông số khí, gió máy	x				
6	A6	Thông gió		x			
	B	Công tác khoan nổ mìn					
7	B1	Khoan thăm dò bằng máy khoan khí ép hoặc khoan điện cầm tay			x		
8	B3	Khoan nổ mìn trên gang thép bằng máy khoan điện cầm tay			x		
9	B5	Khoan nổ mìn trên gang thép bằng máy khoan khí ép (có chân ben)			x		
10	B7	Nổ nổ mìn				x	
11	B8	Gác mìn	x				
12	B9	Xử lý mìn câm					x
	C	Xúc bốc vận chuyển than, đất đá					
13	C1	Xúc thải công lên xe goòng	x				
14	C2	Tải than bằng máng trượt	x				
15	C3	Tải than vào máng cào	x				
16	C4	Tháo than từ bun ke vào thiết bị vận tải		x			
17	C5	Vận hành tải kéo			x		
	D	Đóng vỉ chằng lò chuẩn bị					
18	D1	Gia công vỉ chằng gỗ lò chuẩn bị		x			
19	D2	Sửa gang lò chuẩn bị (lò bằng, thép, gỗ)			x		
20	D3	Đóng vỉ chằng sắt lò chuẩn bị (lò bằng)			x		
21	D4	Đóng vỉ chằng sắt lò chuẩn bị (lò nghiêng)			x		

22	D5	Dòng vì chèn ng gò lò chuồn b (lò bng)			x		
23	D6	Dòng vì chèn ng gò lò chuồn b (lò nghiêng)			x		
24	D7	Lốp đòng ray lò chuồn b			x		
25	D8	Phụ lốp quýt gió, b m n c		x			
	E	Còn c lò chuồn b					
26	E1	Chèn xén lò chuồn b			x		
27	E2	Đánh khuôn gò lò chuồn b				x	
28	E3	Chèn d m vì chèn sít lò chuồn b			x		
29	E4	Bột xà tăng c n g lò chuồn b		x			
30	E5	Thay c t gò lò chuồn b			x		
31	E6	Thay xà gò lò chuồn b			x		
32	E7	Xốp cũi kho ng r n g nóc l ò chuồn				x	
33	E8	Đót d m n n			x		
	F	Dòng vì chèn ng lò ch					
34	F	Gia công vì chèn ng gò lò ch		x			
35	F1	Dòng vì chèn ng gò lò ch (thieu d c)			x		
36	F2	Dòng vì chèn ng gò lò ch (thieu ngang)			x		
37	F3	Chèn ng gi lò ch b ng c t chèn ng th y l c đ n xà kim lo i				x	
38	F4	Chèn ng gi lò ch b ng giá thu l c di đ ng				x	
39	F5	Chèn ng gi lò ch b ng giá khung di đ ng				x	
	G	Còn c lò ch					
40	G1	Chèn c t giá th y l c di đ ng b xiêu trong lò ch		x			
41	G2	Chèn c t chèn ng thu l c đ n b xiêu trong lò ch			x		
42	G3	Chèn ng d m vì chèn ng gò lò ch			x		
43	G4	Chèn ng d m vì chèn ng th y l c đ n xà sít trong lò ch				x	
44	G5	Thay c t thu l c trong l ò ch				x	
45	G6	Thay c t, vì chèn ng gò lò ch			x		
46	G7	Dòng vì chèn ng gánh tăng c n g trong lò ch				x	
47	G8	Chèn ng vì áp má				x	
48	G9	Xốp cũi n gò lò ch			x		
49	G10	Phụ phá ho lò ch chèn ng g			x		
	H	Di chuyển máng tr t, máng cào trong lò ch					
50	H1	S a n n máng		x			
51	H2	Tháo máng tr t l lu ng v n t i cũ		x			
52	H3	Lốp đót máng tr t sang lu ng m i	x				

53	H4	Tháo máng cào ò luống vùn tời cũ		x			
53	H5	Lắp đặt máng cào sang luống vùn tời mới		x			
53	H6	Cẩn chỉnh máng					
	I	Khắc phục sự cố					
56	I1	Khắc phục sự cố sắp đặt lò thò ng					x
57	I2	Khắc phục sự cố sắp đặt lò chò chò ng gò					x
58	I3	Khắc phục sự cố sắp đặt lò chò chò ng bòng cút (giá) thuò lò c					x
59	I4	Khắc phục sự cố sắp đặt lò chò chò ng bòng cút (giá) thuò lò c					x
60	I5	Khắc phục sự cố béc nò c (hò c có nguy c béc nò c)					x
61	I6	Khắc phục sự cố lò có khí đò c do cháy nò khí					x
62	I7	Cẩn báo nguy c ò cháy nò khí			x		
63	I8	Khắc phục sự cố mọt đò n khi đang thi công				x	
64	I9	Cò u ngò ò i bò nò n					
	K	Kết thúc ca làm viò c					
65	K1	Thu đò n phò liò u	x				
66	K2	Thu đò n đò ng cò , thiò t bò		x			
67	K3	Nghiò m thu sò n phò m				x	
68	K4	Bàn giao ca		x			
	L	Phát triò n nghiò nghiò p					
69	L1	Đúc rút kinh nghiò m		x			
70	L2	Chia sò kinh nghiò m					x
71	L3	Kèm cò p công nhàn mòi				x	
72	L4	Tò p huò n chuyên môn, nghiò p vò	x				

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MANG TRANG BẢO HỘ LAO ĐỘNG CÁ NHÂN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lĩnh, kiểm tra các trang bảo hộ lao động cá nhân: quần áo bảo hộ lao động, đeo găng tay, đeo đèn lò, mũ lò, đeo bình thở của cá nhân, gang tay, khẩu trang cá nhân đầy đủ trước khi vào lò, đúng thời gian qui định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quần áo BH: 01 bộ.
- Đèn lò: 01 đôi
- Găng tay: 01 đôi.
- Đèn lò: 01 cái
- Dây đeo đèn: 01 cái.
- Bình thở của cá nhân: 01 bình.
- Khẩu trang: 01 cái.
- Găng tay: 01 đôi.
- Mũ lò: 01 cái
- Thời gian trong trang bảo hộ
- Giữ gìn găng, chít chặt, tời tời làm việc tốt nhất
- Đúng thời gian theo qui định

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Mang đầy đủ trang bảo hộ lao động đúng quy định
- Sử dụng đúng các thiết bị an toàn cá nhân

2. Kiến thức

- Mô tả được trình tự công việc mang trang bảo hộ cá nhân.
- Nhận biết được các trang bảo hộ lao động đúng chủng loại, đảm bảo yêu cầu, chít chặt đúng, sử dụng theo yêu cầu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đầy đủ bảo hộ lao động và thiết bị phòng hộ cá nhân đúng qui định
- Đèn lò hoạt động tốt (đèn đủ sáng cho hoạt động làm việc)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ bảo hộ lao động - Ý thức chấp hành và tác phong công nghiệp	- Quan sát, đảm bảo sử dụng và so sánh với quy định về an toàn bảo hộ lao động - Trang bị đầy đủ trước khi vào lò - Quan sát, đối chiếu với yêu cầu công việc của từng trang bị BHLĐ. Thời gian tuân thủ nhất cho các thao tác trong công việc được giao. Đúng thời gian qui định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**TÊN CÔNG VIỆC: NHẬN LẤY NHẸN XUẤT
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 02**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đón nhà giao ca đúng giờ quy định - Ngồi đúng vị trí và giờ nghỉ ngơi - Nghe trực ca
đăng nhập lệnh sản xuất - Kiểm tra và ký nhận lệnh sản xuất - Hồ sơ an toàn

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thời gian có mặt tại nhà giao ca theo qui định của doanh nghiệp
- Nội dung các công việc được giao, qui trình thực hiện, vị trí làm việc (tổ, nhóm, người chỉ huy...). Định mức giao

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ

1. Kỹ năng

- Đón nhà giao ca đúng giờ quy định theo quy định công ty.
- Nhận đúng công việc cần làm trong ca (qui trình thực hiện, tổ nhóm làm việc) và các quy định an toàn cho công việc đó, ký sổ nhận lệnh
- Thực hiện được các biện pháp loại trừ nguy cơ mất an toàn đối với công việc được giao

2. Kỹ năng

- Nắm được trình tự thực hiện công việc được giao khi nhận lệnh sản xuất.
- Nêu được các nội quy, quy định nhà giao ca.
- Đọc báo được nguy cơ mất an toàn trong từng công việc
- Đưa ra được các đề nghị nội dung của các công việc trong nhận lệnh sản xuất, trình tự thực hiện công việc và các biện pháp kỹ thuật an toàn khi thực hiện công việc được giao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có sổ nhận lệnh ghi đúng công việc, rõ ràng cho từng ca
- Người giao (ra) lệnh sản xuất phải truy cập đầu vào rõ ràng công việc được giao trong sổ nhận lệnh sản xuất: các bước thi công công việc, các biện pháp kỹ thuật, an toàn đi kèm cho công việc đó (Đọc báo các nguy cơ gây mất an toàn khi thi công các công việc).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thời gian đến nhà giao ca	- Quan sát theo dõi và đối chiếu với thời gian quy định từng công ty.
- Mức độ nhận đúng công việc	- Xác nhận nội dung công việc và các yêu cầu sau ca sản xuất.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ DẪNG CÁCH LÀM VIỆC
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận nhiệm vụ (phiếu lĩnh công việc)
- Xác định số lượng và chủng loại công việc theo nội dung công việc
- Đi đến kho vật tư xuất trình phiếu
- Nhận và kiểm tra công việc theo yêu cầu của nhiệm vụ sẵn xuất để giao trong ca
- Vận chuyển công việc làm việc đến vị trí làm việc theo qui định đi lại, vận chuyển trong hầm lò
- Đọc các thông số gió, khí, nồng độ ghi tại bảng hiệu trên đồ đạc

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận đúng chủng loại công việc theo phiếu lĩnh;
- Xác định đúng chất lượng công việc;
- Vận chuyển (mang) công việc đến vị trí làm việc đúng qui định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đánh giá đồ đạc chất lượng công việc qua hình dáng, màu sắc bên ngoài hoặc qua thử
- Đọc được chính xác số lượng và ký hiệu của từng thông số
- Xếp lý đúng các qui định với các thông số khí, gió, mạt đã được đo đạc
- Đi lại và vận chuyển công việc đúng qui phạm

2. Kỹ thuật

- Nêu được tên gọi, đặc điểm; mô tả được hình dạng bên ngoài đối với công việc chuyên dùng
- Trình bày được tiêu chuẩn chất lượng, chủng loại của các công việc làm việc.
- Nêu được các quy phạm an toàn khi vận chuyển công việc thiết bị đến vị trí làm việc.
- Hiểu các thông số khí, gió, nồng độ theo giới hạn qui phạm đã được đo đạc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phải có phiếu giao việc của Quản đốc (hoặc phó QĐ).
- Phải có đủ công việc làm việc theo công việc được giao.
- Công việc làm việc đảm bảo về số lượng và chất lượng theo yêu cầu công việc
- Đi lại đúng qui định theo qui phạm

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục để đầy đủ các loại công việc được giao chu đáo - Mục để đảm bảo về chất lượng của các công việc - Thời gian thực hiện công việc - Đi lại đúng qui định	- Đo đếm số lượng và so sánh với yêu cầu - Kiểm tra trực tiếp - Theo dõi thời gian thực tế và đối chiếu với thời gian trong phiếu giao việc (theo định mức lao động khai thác than hầm lò - Than Việt Nam)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẬN CHUYỂN THIẾT BỊ - VẬT TƯ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận lệnh sản xuất, mang đầy đủ trang bị bảo hộ cá nhân.
- Chuẩn bị dụng cụ chuyên dùng để vận chuyển các thiết bị, vật liệu đến các giao.
- Nhận và kiểm tra các thiết bị làm việc.
- Vận chuyển thiết bị khai thác đến vị trí làm việc.
- Bàn giao thiết bị cho người sử dụng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Theo lệnh sản xuất
- So với hiện trạng ban đầu
- Người và Thiết bị, vật liệu đảm bảo an toàn trong quá trình vận chuyển
- Đảm bảo thời gian theo định mức

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

1. Kỹ năng

- Kiểm tra đầy đủ chất lượng công cụ thiết bị
- Sử dụng đúng thiết bị và vận chuyển đúng
- Xác nhận đúng người đúng thiết bị vật tư để bàn giao

2. Kỹ thuật

- Trình bày đầy đủ trình tự thực hiện công việc vận chuyển thiết bị, vật liệu
- Chờ đợi các nội dung, yêu cầu kỹ thuật an toàn trong công việc thực hiện theo đúng quy phạm kỹ thuật an toàn trong các hầm lò than và diệp thực TCN 14-06-2006 ngày 26 tháng 12 năm 2006 đối với công việc vận chuyển thiết bị, vật liệu (chương IV: Vận tải mỏ và trục tải).
- Liệt kê đúng, đủ dụng cụ, thiết bị vật tư cần thiết cho công việc vận chuyển theo nội dung lệnh sản xuất đã giao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo lò và phòng ngừa dùng để vận chuyển thiết bị phải an toàn có đủ điều kiện kích thích để vận chuyển thiết bị và vật liệu.
- Dụng cụ vận chuyển chuyên dùng phải đầy đủ.
- Đảm bảo nhân lực để vận chuyển.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ và số lượng, chủng loại thiết bị, vật liệu - Số lượng, chất lượng thiết bị, vật liệu sau khi bàn giao - Mức độ an toàn cho người và thiết bị, vật liệu - Thời gian thực hiện so với định mức	- Đảm bảo số lượng, kiểm tra chủng loại vật liệu và kích thích đã phân công. - Quan sát, kiểm tra chất lượng theo phiếu bàn giao. - Mức độ an toàn cho thiết bị, phòng ngừa tai nạn và con người - Xác định khối lượng vận chuyển, cung cấp v/c, thời gian thực hiện theo định mức để giao theo nghiệm thu của người có thẩm quyền

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐO C THÔNG SỐ KHÍ – GIÓ MẪI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận lệnh sẵn xuất
- Đi đến vị trí các điểm đo thông số khí gió mẫu.
- Quan sát, đo, ghi chép lại các thông số khí, gió ghi trên các bảng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Theo lệnh sẵn xuất
- So với Bảng ghi thông số
- An toàn trong công tác đi lại ở mái hầm lò
- Đảm bảo thi gian theo định mức

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định điểm công việc trong sơ nhất lệnh (hoặc phiếu giao việc).
- Đọc kỹ điểm công pháp tắc và phải hợp thức hiện theo biện pháp kỹ thuật, an toàn trong hệ chiếu thi công.
- Đo điểm các thông số khí – gió mẫu
- Ghi chép đầy đủ các thông số vào sổ ghi

2. Kỹ thuật

- Kỹ thuật an toàn mái hầm lò.
- Các nội dung các công việc nhất lệnh sẵn xuất, trình tự thực hiện công việc và các biện pháp kỹ thuật an toàn khi thực hiện công việc điểm giao
- Các ký hiệu thông số khí, gió mẫu
- Quy định an toàn khi đi lại trong lò
- Giữ gìn hàm lượng nồng độ các loại khí, t尘, lưu lượng

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Điểm đo và bảng ghi thông số khí gió mẫu
- Bút, sổ ghi chép.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ về số lượng thông số khí gió mẫu	- So với số lượng trong bảng ghi thông số khí gió mẫu.
- Mức độ chính xác các thông số	- So với thông số khí gió mẫu ghi trong bảng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÔNG GIÓ MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận lệnh sản xuất, mang đầy đủ trang bị bảo hộ cá nhân.
- Đi đến vị trí đặt quạt gió.
- Kiểm tra quạt gió và các thiết bị phụ trợ
- Vận hành quạt gió

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Theo lệnh sản xuất
- So với quy trình vận hành
- So với tốc độ và lưu lượng gió cho phép
- Đảm bảo thời gian theo định mức

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kiểm tra đúng các chỉ tiêu, bố phân chia quạt
- Nhận định đúng các hỏng
- Vận hành đúng quạt gió
- Theo dõi, kiểm soát đúng số hoạt động của máy quạt

2. Kiến thức

- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động, quy trình kiểm tra quạt gió.
- Trình tự vận hành quạt gió
- Các nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng tránh

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đảm bảo lò và trang bị bảo hộ lao động.
- Quạt gió và các thiết bị phụ trợ.
- Quy định về lưu lượng và tốc độ gió trong các buồng lò.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục đích kiểm tra đầy đủ, đúng trình tự - Trình tự vận hành - Mục đích an toàn cho người và thiết bị, vật liệu - Tốc độ và lưu lượng gió	- Quan sát, đánh giá. - Quan sát, kiểm tra theo quy trình. - Mục đích an toàn cho thiết bị, phụ kiện và con người - Theo quy định trong các buồng lò

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KHOAN THĂM DÒ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đọc hiểu chỉ thị khoan,
- Đọc báo các nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng tránh
- Chuẩn bị mang thiết bị dụng cụ khoan vào vị trí làm việc.
- Kiểm tra máy khoan, đường ống dẫn khí ép (cáp điện) đưa vào vị trí làm việc.
- Công cụ gõ ống lò và vị trí đặt ống khoan.
- Xác định vị trí lỗ khoan (Đánh dấu vị trí lỗ khoan).
- Tiến hành khoan các lỗ khoan theo hướng chỉ thị.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tự thi công

Vị trí lỗ khoan, chiều dài lỗ khoan, góc nghiêng lỗ khoan, khoảng cách lỗ khoan, các quy định và biện pháp theo hướng chỉ thị

Vị trí lỗ khoan, chiều dài lỗ khoan, góc nghiêng lỗ khoan, khoảng cách lỗ khoan, các quy định và biện pháp theo hướng chỉ thị

Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã đề báo

Theo định mức lao động (hoặc phụ thuộc giao việc)

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

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu hướng chỉ thị đúng theo trình tự, đầy đủ nội dung
- Chuẩn bị đầy đủ đồ dùng, thiết bị dụng cụ thi công khoan
- Kiểm tra, công cụ dụng cụ chắc chắn vị trí khoan và lần cuối
- Kiểm soát khoan và lấy mẫu khoan

2. Kỹ năng thực

- Đọc báo đúng nguy cơ mất an toàn trong quá trình khoan và biện pháp phòng tránh
- Sắp xếp đúng trình tự các bước thực hiện công việc khoan thăm dò khí, nước lỗ khoan, lỗ khoan
- Trình bày đầy đủ nội dung, yêu cầu kiểm soát các bước công việc theo qui trình và hướng chỉ thị khoan
- Nêu đúng, đủ dụng cụ, thiết bị theo yêu cầu công việc

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vị trí làm việc phải đảm bảo an toàn.
- Có 2 người khi khoan (1 thủ chính, 1 thủ phụ).
- Có đầy đủ thiết bị dụng cụ khoan.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiện - Mức độ đúng hướng chỉ thị khoan - Mức độ đảm bảo đúng vị trí, đúng hướng và độ chính xác theo hướng chỉ thị - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa an toàn - Thời gian thực hiện so với định mức	- Quan sát và đối chiếu với bảng trình tự - Theo dõi và đối chiếu với hướng chỉ thị - Quan sát và đối chiếu với tiêu chuẩn trong hướng chỉ thị. Các báo nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng ngừa so với thực tế - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế và so sánh với thời gian trong phụ thuộc giao việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KHOAN LỖ MÀN TRÊN GỖ NG THAN BỘ NG MÁY KHOAN ĐIỀU KHIỂN TAY MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đọc hiểu chi tiết khoan
- Đọc báo cáo nguy cơ mất an toàn, biện pháp phòng ngừa
- Chuẩn bị và kiểm tra chất lượng dụng cụ, thiết bị (choòng cây, xăng, cuốc chim, máy khoan, mũi khoan ..)
- Kiểm tra vị trí làm việc, cây đất đá om treo, công cụ các vị trí chèn sát gỗ.
- Lắp choòng – mũi – máy khoan – giá khoan.
- Khoan các lỗ khoan theo vị trí các lỗ khoan đã được đánh dấu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tự công việc

Theo hướng dẫn quy định về các tiêu chí sau: Vị trí lỗ khoan, hướng khoan, góc nghiêng lỗ khoan, chiều dài lỗ khoan, đường kính lỗ khoan

Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã được báo

Theo định mức lao động

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu chi tiết đúng theo trình tự, đầy đủ nội dung
- Chuẩn bị đầy đủ đồ dùng, chất lượng và chèn gỗ đúng vị trí khoan
- Kiểm tra, công cụ được chèn vào vị trí khoan và lần cuối
- Khoan đúng các lỗ khoan đúng theo hướng dẫn

2. Kỹ thuật

- Sắp xếp đúng trình tự thực hiện các bước công việc khoan lỗ màn gỗ
- Nêu được nội dung, yêu cầu kỹ thuật và biện pháp an toàn khi thực hiện các bước công việc
- Trình bày đúng các nội quy, quy định khi làm việc tại các lò chế.
- Liệt kê đúng, đầy đủ các dụng cụ, phương tiện cần thiết cho quá trình thực hiện công việc
- Trình bày được trình tự vận hành và các quy phạm an toàn khi sử dụng máy khoan

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp thi công và biện pháp an toàn chi tiết.
- Máy khoan, thiết bị khoan (choòng + mũi khoan).
- Giá khoan.
- Năng lượng điện, khí nén.
- Dụng cụ: choòng cây, xăng, cuốc chim.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiện - Mức độ đúng vị trí, đúng hướng và độ kích thích của các lỗ khoan - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa an toàn - Thời gian thực hiện so với định mức	- Quan sát và đối chiếu với trình tự - Đo và đối chiếu với bảng lý lịch lỗ khoan. Các báo cáo nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng ngừa so với thực tế - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế và so sánh với thời gian trong phiếu giao việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KHOAN LỖ MÀN TRÊN GÓNG ĐÁ BẰNG MÁY KHOAN KHÍ ÉP (có chân ben) MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đọc hồ sơ kỹ thuật khoan
- Đọc báo cáo nguy cơ mất an toàn, biện pháp phòng ngừa
- Chuẩn bị và kiểm tra chất lượng dụng cụ, thiết bị (choòng cây, xăng, cuốc chim, máy khoan, mũi khoan, giá khoan (chân ben) ..)
- Kiểm tra vị trí làm việc, cây đổ đá om treo, công cụ các vị trí chèn sắt gỗ ng.
- Lắp choòng – mũi – máy khoan – giá khoan.
- Khoan các lỗ khoan theo vị trí các lỗ khoan đã được đánh dấu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tự công việc

Theo hồ sơ kỹ thuật quy định với các tiêu chí sau: Vị trí lỗ khoan, hướng khoan, góc nghiêng lỗ khoan, chiều dài lỗ khoan, đường kính lỗ khoan

Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã được báo

Theo định mức lao động

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Chuẩn bị đồ đạc đầy đủ số lượng, chất lượng và chủng loại dụng cụ thiết bị khoan
- Kiểm tra, công cụ được chèn chèn vị trí khoan và lân cận.
- Khoan đúng các lỗ khoan đúng theo hồ sơ kỹ thuật
- Phối hợp bảo đảm an toàn cho người, dụng cụ và thiết bị

2. Kiến thức

- Nắm được trình tự thực hiện các bước công việc khoan lỗ màn gỗ ng
- Nêu được nội dung, yêu cầu kỹ thuật và biện pháp an toàn các bước công việc
- Trình bày đúng các nội quy, quy định khi làm việc tại các lò chế, lò chuẩn bị
- Liệt kê đúng, đầy đủ các dụng cụ, phương tiện cần thiết cho quá trình thực hiện công việc
- Trình bày được trình tự vận hành và các quy phạm an toàn khi sử dụng máy khoan

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp thi công và biện pháp an toàn chi tiết.
- Máy khoan, thiết bị khoan (choòng + mũi khoan).
- Giá khoan.
- Năng lượng điện, khí nén.
- Dụng cụ: choòng cây, xăng, cuốc chim.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiện - Mức độ đúng vị trí, đúng hướng và độ kích thước của các lỗ khoan - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa nguy cơ mất an toàn - Thời gian thực hiện so với định mức	- Quan sát và đối chiếu với trình tự - Đo và đối chiếu với bảng lý lịch lỗ khoan - Các đồ báo nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng ngừa so với thực tế - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế và so sánh với thời gian trong phiếu giao việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NỘP NỖ MÀN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Đọc hiểu chi tiết nộm
- Dự báo các nguy cơ mất an toàn, biện pháp phòng ngừa
- Kiểm tra chất lượng công việc, thiết bị, phòng ngừa tai nạn
- Chuẩn bị phòng ngừa tai nạn (bua, bao mìn mìn)
- Nộp mìn và đầu nộm mìn nộm.
- Nộm mìn, kiểm tra công việc và xử lý mìn câm (nếu có)

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tự công việc

Theo trình tự quy định về các tiêu chí sau: Vị trí lỗ khoan, hướng khoan, góc nghiêng lỗ khoan, chiều dài lỗ khoan, đường kính lỗ khoan

Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã dự báo

Theo định mức lao động

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết và kiểm tra đúng các loại công việc phòng ngừa tai nạn
- Vận chuyển đúng vị trí
- Nộp đúng mìn đúng yêu cầu Đầu nộm mìn đúng theo hướng chi tiết
- Sử dụng thành thạo máy nộm. Kiểm tra và công việc công việc lò chèn chèn; Xử lý đúng mìn câm (nếu có)
- Phải đảm bảo an toàn cho người, công việc và thiết bị

2. Kiến thức

- Nắm được trình tự thực hiện các bước công việc nộp, nộm
- Nêu được nội dung, yêu cầu kỹ thuật và biện pháp an toàn các bước công việc
- Trình bày đúng các nội quy, quy định khi nộp nộm mìn trong hầm lò
- Liệt kê đúng, đầy đủ các công việc, phòng ngừa tai nạn cần thiết cho quá trình thực hiện công việc

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp thi công và biện pháp an toàn khi nộp nộm mìn. Hàm lượng khí nộm trong giới hạn cho phép
- Lỗ khoan đúng hướng chi tiết.
- Phòng ngừa tai nạn: Thuộc nộm an toàn, kẹp điện, dây cưa, máy nộm mìn, búa
- Dụng cụ: Chông nộp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiện - Mức độ đúng vị trí, đúng hướng và độ kích thích của các lỗ khoan - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa nguy cơ mất an toàn - Thời gian thực hiện so với định mức	- Quan sát và đọc hiểu về trình tự - Đo và đọc hiểu về bảng lý lịch lỗ mìn - Các dự báo nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng ngừa so với thực tế - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế so với thời gian trong phiếu giao việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: GÁC MÀN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận lệnh nhiệm vụ
- Đọc hiểu chiểu gác màn, dự báo nguy cơ mất an toàn và biện pháp phòng ngừa
- Điều khiển thiết bị vận hành màn ra đến vị trí gác
- Ngăn chặn người đi vào khu vực màn, theo dõi tín hiệu và báo hiệu đến nhân viên
- Thực hiện các yêu cầu khác của người chỉ huy đến nhân viên

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tự công việc

Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã dự báo

Theo sơ đồ bố trí gác trong hướng dẫn khoan nhân viên quy định

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định đúng vị trí gác màn theo hướng dẫn,
- Thông báo và kiểm soát được tình trạng người đi không có nhiệm vụ ra ngoài.
- Phát hiện các hiệu lệnh đúng quy định
- Ngăn chặn tình trạng người đi không được vào khu vực cấm

2. Kiến thức

- Nắm được quy trình thực hiện công việc gác màn
- Trình bày được nội dung, yêu cầu công việc và sơ đồ bố trí gác màn
- Hiểu thích đúng các hiệu lệnh nhân viên
- Dự báo được các nguy cơ gây mất an toàn và đưa ra các biện pháp phòng ngừa, thực hiện các biện pháp đó.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phải có người chỉ huy nhân viên tiến hành trình
- Có đầy đủ sơ đồ vị trí gác màn, biện pháp an toàn trong gác màn.
- Vị trí gác màn phải đảm bảo an toàn và đúng khoảng cách an toàn quy định
- Có hướng dẫn nhân viên được duy trì

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiện - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa nguy cơ mất an toàn - Mức độ đúng vị trí gác	- Quan sát và điều khiển vận hành trình tự điều khiển, so sánh với các qui định và biện pháp trong hướng dẫn. - Quan sát vị trí và điều khiển vận hành vị trí trong sơ đồ hướng dẫn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XỬ LÝ Mìn CẦM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhận nhiệm vụ, kiểm tra vị trí, nguyên nhân gây cẦM mìn, dẢ báo nguy cẦM mẮt an toÀn và biỂn pháp phòng ngẦA. ĐƯu nẦi lẦi mẦng nẦ, Kích nẦ khẦi mìn cẦM

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo trình tẦ công viỂc

Thực hiỂn đẦ, đẦng các biỂn pháp an toÀn đã dẢ báo

Theo kẾt quẢ xỬ lý mìn cẦM

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

Tìm đẦ c quẢ mìn cẦM

Nhận đẦnh nguyên nhân làm cẦM mìn

XỬ lý đẦ c mìn cẦM đẦm bẦo an toÀn

2. Kiến thức

Các ký hiỂu trên hẦ chiỂu và vị trí thẮt trong lò; Các hiỂn tẦ ng mìn cẦM

Quy phẦm an toÀn

Trình tẦ xỬ lý mìn cẦM

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- PhẦi có ngẦi i chẦ huy nẦ mìn tẦi hiỂn trẦ ng

- Có đẦy đẦ hẦ chiỂu khoan nẦ mìn

- ToÀn bẦ nhẦ ng ngẦi i khỜng có nhiỂm vẦ phẦi đẦ c di rẦi khẦi khu vẦ c nguy hiỂm

- Có đẦy đẦ đẦng cẦ, thiẮt bẦ xỬ lý mìn cẦM

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng thực hiỂn - Thực hiỂn các biỂn pháp phòng ngẦA nguy cẦ mẮt an toÀn - KẾt quẢ xỬ lý mìn triẮt đẦ	- Quan sát và đẦi chiỂu vẦ i trình tẦ ĐẦi chiỂu, so sÁnh vẦ i các qui đẦnh và biỂn pháp trong hẦ chiỂu. - Quan sát vị trí bẦi mìn, kiểm tra chẮt lẦ ng sau xỬ lý

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: XÚC THẺ CÔNG LÊN XE GOÒNG MÃ SỐ CÔNG VIỆC: 13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhân nhiệm vụ, đề báo các nguy cơ gây mất an toàn và biện pháp phòng ngừa
- Chuẩn bị, kiểm tra dụng cụ (choòng, cuốc, xẻng, cào...).
- Kiểm tra và công cụ trước và sau 5m theo dõi kiểm an toàn tại vị trí xúc than.
- Đẩy goòng vào vị trí cần xúc
- Xúc than lên xe goòng tại khi đẩy goòng.
- Tháo chèn đẩy goòng ra vị trí tiếp xúc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Theo lệnh sản xuất giao
Thành thạo các thao tác xúc thẻ công
Đảm bảo bề mặt xúc hết đất đá tại vị trí theo tiến độ phân công
Đẩy và dọn goòng vào vị trí hợp lý, thuận lợi nhất
Thực hiện đúng, đúng các biện pháp an toàn đã đề báo

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Lựa chọn và kiểm tra trước các dụng cụ
- Xúc đất đẩy goòng theo thời gian quy định đảm bảo an toàn
- Đẩy, dọn goòng đến vị trí đúng yêu cầu kỹ thuật an toàn

2. Kiến thức

- Nêu được đúng các nguy cơ gây mất an toàn và biện pháp phòng ngừa
- Sắp xếp đúng trình tự các bước thực hiện công việc xúc thẻ công lên xe goòng và dọn goòng
- Nêu được nội dung, yêu cầu kỹ thuật các bước công việc
- Liệt kê đúng, đầy đủ các dụng cụ, phương tiện cần thiết cho quá trình thực hiện công việc
- Lựa chọn được phương pháp xúc, đẩy goòng và đẩy goòng ra vị trí tiếp xúc hợp lý nhất

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đủ trang bị BHLĐ, dụng cụ xúc bốc, thiết bị xe goòng
- Vị trí xúc bốc phải đảm bảo an toàn về khí, thời tiết gió và nhiệt độ
- Có đủ sức khỏe.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Số lượng goòng xúc đẩy. - Mức độ sạch sẽ tại vị trí xúc. - Vị trí goòng tại vị trí tiếp xúc - Thực hiện các biện pháp phòng ngừa nguy cơ mất an toàn	- Đảm bảo số lượng goòng theo lệnh sản xuất - Quan sát so sánh đánh giá theo tiến độ phân công chiểu. - Quan sát goòng tại vị trí tiếp xúc với điểm chốt tại (học để tại) Đội chiếu, so sánh với các quy định và biện pháp trong học chiếu.