

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : KỸ THUẬT XÂY DỰNG MÀNG MỖ LÒ

MÃ SỐ NGHỀ :

Hà Nội, 10/2010

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

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

- Trên cơ sở sơ đồ phân tích ngành để xây dựng khung trình độ trung cấp nghề; trình độ cao đẳng nghề; ban chấp hành đã tổ chức cho các giáo viên giảng dạy có kinh nghiệm và tay nghề nghiên cứu thu thập thông tin điểu tra, khảo sát về quy trình sản xuất kinh doanh tại các doanh nghiệp mà hình lò trong ngành than và khai thác khoáng sản để lấy ý kiến và cập nhật công nghệ, kỹ thuật thực tiễn nhằm bổ xung, hoàn chỉnh sơ đồ phân tích ngành, phân tích công việc.

- Để xuất với cơ quan chủ quản là Tập đoàn CN than – KS Việt nam, tổ chức các cuộc làm việc với phòng Kế hoạch đầu tư; Phòng tổ chức đào tạo; Phòng lao động tiền lương các doanh nghiệp khai thác than – khoáng sản bằng phương pháp hình lò để rà soát và khảo sát về quy trình sản xuất, các vị trí việc làm, lĩnh vực lao động của nghề trên cơ sở đó hoàn thiện kết quả phân tích ngành, phân tích công việc nhằm bổ xung, hoàn chỉnh.

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

- Báo cáo tổng thuật vụ mà để phục vụ cấp các công việc để làm căn cứ, sắp xếp theo các bậc trình độ kỹ năng nghề.

- Lập mẫu phiếu xin ý kiến 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:

Đã triển khai các công việc theo nội dung và trình tự sau:

- Biên soạn Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

- Lập mẫu phiếu lấy ý kiến chuyên gia về bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

- Lựa ý kiến và báo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.
- Tổ chức hội thảo và báo tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia đã biên soạn.
- Báo cáo tình hình thực hiện hoàn chỉnh tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

4. Thành lập tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

- Tổ chức thẩm định, thành phần hội đồng thẩm định do Bộ Công thương và Tập đoàn TKV đề xuất. Trong đó chủ yếu là các chuyên gia đầu ngành của các doanh nghiệp lớn trong Tập đoàn CN than – KS Việt Nam

- Trên cơ sở ý kiến góp ý của các thành viên Hội đồng thẩm định; ban chủ nhiệm tổ chức chỉnh sửa, bổ sung, hoàn chỉnh và báo cáo quan thẩm quyền 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 Hạng Công - TKV
2	Ngô Thị Phiệt	Công ty Công phần than Hà Lâm - TKV
3	Ngô Xuân Khoa	Trưởng Cao đẳng nghề môn Hạng Công - TKV
4	Phan Văn Đồng	Trưởng Cao đẳng nghề môn Hạng Công - TKV
5	Vũ Xuân Cao	Trưởng Cao đẳng nghề môn Hạng Công - TKV
6	Nguyễn Văn Văn	Trưởng Cao đẳng nghề môn Hạng Công - TKV
7	Lê Văn Kiên	Trưởng Cao đẳng nghề môn Hạng Công - TKV
8	Nguyễn Mạnh Tùng	Công ty TNHH MTV than Thanh Nhút - TKV
9	Hà Văn Minh	Công ty Xây dựng môn Hạng lò I - TKV

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Trần Văn Thanh	Vice chủ cán bộ – Bộ Công thương
2	Phạm Trung Tuấn	Tập đoàn TKV
3	Nguyễn Thiệu Nam	Vice chủ cán bộ – Bộ Công thương
4	Nguyễn Tiến Hùng	Công ty TNHH MTV than Khe Châm - TKV
5	Phạm Tiến Tùng	Công ty Xây dựng môn Hạng lò I
6	Mai Văn Kiên	Công ty Xây dựng môn Hạng lò I
7	Hà Mạnh Đức	Trưởng cao đẳng nghề môn Hạng Nghề - TKV

MÔ TẢ NGHĨA

TÊN NGHĨA : KỸ THUẬT XÂY DỰNG MỎ HỒM LÒ

MÃ SỐ NGHĨA :

Kỹ thuật xây dựng mỏ hầm lò là nghề thực hiện các công việc đào và chèo giở các đường lò mở vỉa; lò chuồn bô có đường dốc bất kỳ, diện tích $\geq 1,5 \text{ m}^2$ trong đất đá để phục vụ quá trình khai thác mỏ bằng phương pháp hầm lò.

- Phạm vi và vị trí làm việc: Nghề này hành nghề kỹ thuật xây dựng mỏ hầm lò làm việc chủ yếu trong các đường lò 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 bằng dụng cụ thủ công hoặc vận hành thiết bị cơ giới. Vận chuyển đất đá, khoáng sản, bằng goòng thủ công hoặc tải trực hoặc bằng tải hoặc máng cào hoặc tàu điện; Vận chuyển vật liệu bằng dụng cụ hoặc thiết bị chuyên dùng. Chèo giở đường lò bằng các loại vì chèo gõ hoặc kim loại hoặc vì neo hoặc bê tông. Cắt các vì chèo gỗ suy yếu; sửa chữa các vì chèo hoặc đỡ đường lò có vì chèo gỗ hỏng, biến dạng quá mức cho phép. Tham gia xử lý các sự cố trong quá trình sản xuất như sập đường lò; cháy nổ khí hoặc bốc nổ nổ nổ nổ.

- Điều kiện, môi trường và điều kiện thực hiện công việc : Nghề này hành nghề Kỹ thuật xây dựng 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 thể sức khỏe, có tâm lý nghề nghiệp và có đủ năng lực kiến thức kỹ 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 quy 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 đào lò combai, goòng, trạm bơm dung dịch nhũ hóa, quạt gió, máy bơm nước, máy nén khí, các thiết bị bảo vệ xúc chuyên dùng trong mỏ hầm lò).

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

TÊN NGHỀ : KỸ THUẬT XÂY DỰNG MỎ

MÃ NGHỀ : 50580302 – 40580302

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 SẴN 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, vật tư	X				
4	A4	Vận chuyển thiết bị vật tư	X				
5	A5	Đọc thông số khí, gió mìn	X				
6	A6	Thông gió		X			
	B	KHOAN THĂM DÒ					
7	B1	Chuẩn bị dụng cụ và thiết bị khoan khí ép		X			
8	B2	Chuẩn bị dụng cụ và thiết bị khoan điện		X			
9	B3	Khoan thăm dò khí và nổ còng bằng máy khoan điện			X		
10	B4	Khoan thăm dò khí và nổ còng bằng máy khoan khí ép			X		
11	B5	Khoan thăm dò vỉa					
	C	PHÁ VỠ ĐÁ TỰ ĐỘNG					
12	C1	Đọc hồ chiếu khoan nổ mìn					
13	C2	Xác định và đánh dấu vị trí lỗ khoan theo hồ chiếu		X			
14	C3	Chuẩn bị dụng cụ và thiết bị khoan Tamrock		X			
15	C4	Khoan lỗ mìn trên gong lò bằng khoan điện cầm tay		X			
16	C5	Khoan lỗ mìn trên gong lò bằng khoan khí ép		X			
17	C6	Khoan lỗ mìn trên gong lò bằng khoan Tamrock			X		
18	C7	Gác mìn	X				
19	C8	Nổ mìn vào lỗ khoan		X			
20	C9	Làm nổ ống thu nước		X			
21	C10	Xử lý mìn cấm				X	
22	C11	Kiểm tra máy đào lò liên hợp.					X
23	C12	Vận hành máy liên hợp đào lò sơ đồ trong hồ chiếu đào lò				X	
24	C13	Vệ sinh, bảo dưỡng máy liên hợp				X	
	D	XÚC BƠ CỎ N CHUYỂN THANG VÀ ĐÁ TỰ ĐỘNG					
25	D1	Xúc thải công		X			
26	D2	Xúc bờ còng bằng máy xúc đào hông			X		
27	D3	Xúc bờ còng bằng máy xúc tay gầu ngược				X	

28	D4	Xúc béc búng máy cào v			X		
29	D5	Xúc béc búng máy xúc đ b ên				X	
30	D6	Vn hành máng cào		X			
31	D7	Vn hành băng t i			X		
32	D8	Vn hành t i tr c		X			
33	D9	Đ y goòng th công		X			
	E	CH NG LÒ					
34	E1	Đ c h chi u ch ng				X	
35	E2	S a g ng lò	X				
36	E3	D ng vì ch ng g ò lò b ng		X			
37	E4	D ng vì ch ng kim lo i hình thang ò lò b ng		X			
38	E5	D ng vì ch ng kim lo i hình vòm ò lò b ng	X				
39	E6	Ch ng lò b ng vì neo cáp					
40	E7	Ch ng lò b ng vì neo bê tông			X		
41	E8	Thi công v ch ng bê tông c t thép li n kh i					
42	E9	D ng v ch ng bê tông c t thép đúc s n			X		
43	E10	D ng vì ch ng lò r ng 3					
44	E11	D ng vì ch ng lò r ng 4					
45	E12	Ch ng gi lò cong b ng s t			X		
46	E13	Ch ng gi h m tr m					
47	E14	Ch ng gi lò nghiêng b ng g			X		
48	E15	Ch ng gi lò nghiêng b ng kim lo i hình thang				X	
49	E16	Ch ng gi lò nghiêng b ng kim lo i hình vòm				X	
50	E17	Ch ng gi gi ng đ ng b n g kim lo i					X
51	E18	Ch ng gi gi ng đ ng b ng bê tông li n kh i					X
	F	L P Đ T Đ NG XE, THOÁT N C , THÔNG GIÓ					
52	F1	L p đ t đ ng xe t m th i			X		
53	F2	L p đ t đ ng xe c đ nh					
54	F3	Đào rãnh n c	X				
55	F4	Vn hành b m n c					
56	F5	N i ng gió	X				
	G	C NG C , S A CH A L Ò CHU N B					
57	G1	Đánh bích tăng c ng vì ch ng					
58	G2	D ng vì ch ng d m lò			X		
59	G3	B t xà tăng c ng các vì ch ng			X		
60	G4	D ng khuôn vuông			X		
61	G5	D ng khuôn 6 c nh (ăng lê)					
62	G6	Ch ng xén vì ch ng g					
63	G7	Ch ng xén vì ch ng kim lo i hình thang				X	
64	G8	Ch ng xén vì ch ng kim lo i hình vòm					
65	G9	Thay xà vì ch ng				X	
66	G10	Thay c t vì ch ng				X	
67	G11	Ch ng xén lò r ng 3					
68	G12	Ch ng xén lò r ng 4					

	H	CHẾ NG GIỜ LÒ KHAI THÁC					
69	H1	Đặc h ^o chi ^u chế ng giờ lò ch ^o			X		
70	H2	Chế ng giờ lò ch ^o b ^o ng th ^u d ^o c			X		
71	H3	Chế ng giờ lò ch ^o b ^o ng th ^u ngang			X		
72	H4	Chế ng giờ lò ch ^o b ^o ng c ^o t th ^u y l ^o c đ ^o n xà kim lo ^o i			X		
73	H5	Chế ng giờ lò ch ^o b ^o ng giá thu ^o l ^o c di đ ^o ng			X		
74	H6	Chế ng giờ lò ch ^o b ^o ng giá khung th ^u y l ^o c di đ ^o ng			X		
	I	KHẾ C PHẾ C SẾ CẾ					
75	I1	Khế c phế c sế cế s ^o p đ ^o lò b ^o ng					
76	I2	Khế c phế c sế cế s ^o p đ ^o lò nghiêng					
77	I3	Khế c phế c sế cế cháy n ^o khí					X
78	I4	Khế c phế c sế cế b ^o c n ^o c					X
79	I5	C ^o u ng ^o i b ^o n ^o n					X
	K	KẾ T THỨC CA L ẦM VIẾ C					
80	K1	Thu đ ^o n ph ^o li ^o u	X				
81	K2	Thu đ ^o n đ ^o ng c ^o , v ^o t t ^o	X				
82	K3	Di chuy ^o n thi ^o t b ^o		X			
83	K4	Nghi ^o m thu s ^o n ph ^o m					
84	K5	Bàn giao ca				X	
	L	PHÁT TRIẾ N NGHẾ NGHIẾ P					
85	L1	Đúc rút kinh nghi ^o m		X			X
86	L2	Chia s ^o kinh nghi ^o m		X			
87	L3	Kèm c ^o p công nh ^o n m ^o i		X			

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MANG TRANG BẢO HỘ LAO ĐỘNG CÁ NHÂN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lĩnh, kiểm tra, mang các trang bảo hộ lao động cá nhân: quần áo bảo hộ lao động, găng tay, mũ, giày, dép, mũ, bình tưới cá nhân, gang tay, khu trang đúng thời gian và qui định trước khi vào lò.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Trang bảo hộ lao động cá nhân gồm:

- Quần áo bảo hộ : 01 bộ ;
- Giày dép : 01 đôi;
- Găng tay : 01 đôi;
- Dép : 01 đôi;
- Dây đeo dép : 01 cái;
- Bình tưới cá nhân: 01 bình;
- Khu trang: 01 cái;
- Găng tay: 01 đôi;
- Mũ : 01 cái;
- Túi rác trong trang bộ;
- Găng tay, chít chít, túi rác 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 qui định;
- Mang đúng, đủ để dùng thiết bị an toàn cá nhân theo đúng qui định ;

2. Kiến thức:

- Quy trình mang trang bảo hộ cá nhân ;
- Nhận biết được các trang bảo hộ lao động đúng chủng loại, đảm bảo yêu cầu, chất lượng, đủ số lượng theo yêu cầu;
- Quy trình mang đủ dùng thiết bị an toàn cá nhân .

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đầy đủ bảo hộ lao động và thiết bị phòng hộ cá nhân đúng qui định;
- Vị trí làm việc có đủ điện tích và ánh sáng.

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 (theo qui định của ngành);	- Quan sát, đếm số lượng và so sánh với qui định về an toàn bảo hộ lao động;
- Mức độ đảm bảo vệ sinh, chất lượng bảo hộ lao động.	- Quan sát, kiểm tra chất lượng và đưa ra chỉ số về các tiêu chí và chất lượng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NHẬN LẤY NHỮNG SẴN XUẤT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC : A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đến nhà giao ca, xuất trình thẻ, ngỏ ý đúng vị trí và giờ trình bày, nghe trình ca để có nhận xét nhận sản xuất, kiểm tra, ký nhận nhận và hồ sơ an toàn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

Nội dung công việc được giao, quy trình thực hiện, vị trí làm việc (tổ, nhóm, người chỉ huy...), định mức giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đến nhà giao ca đúng giờ theo qui định công ty;
- Nhận đúng công việc cần làm trong ca (quy trình thực hiện, tổ nhóm làm việc) và các qui định an toàn cho công việc đó.

2. Kiến thức:

- Quy trình thực hiện công việc nhận lấy sản xuất;
- Nội quy, qui định nhà giao ca;
- Dự báo các nguy cơ gây mất an toàn khi thi công các công việc;
- Đưa ra được các đề nghị dung cụ thể các công việc trong nhận lấy sản xuất, trình bày 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 sẵn nhận lấy ghi đúng công việc, rõ ràng cho trình bày;
- Người giao (ra) nhận lấy sản xuất phải truyền đạt đầy đủ và rõ ràng công việc được giao trong sẵn nhận lấy sản xuất: các bước thi công công việc, các biện pháp kỹ thuật, an toàn đi kèm cho công việc đó (Dự 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 đưa ra chỉ đạo về thời gian qui định
- Mức độ nhận lấy đúng, đúng công việc.	- Xác nhận lấy nội dung công việc và các yêu cầu sau ca sản xuất.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ DẪNG CỎ, VẬT TƯ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này rất quan trọng đối với hiệu quả của công việc được giao. Nhân viên kiểm tra đầy đủ danh sách khai thác phôi cỏ cho công việc trong ca và vận chuyển vật liệu đến đúng vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

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

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Nhân đúng và đủ số lượng, chất lượng cỏ;
- Vận chuyển được cỏ đến vị trí làm việc theo đúng qui định và đảm bảo an toàn cho người và cỏ;
- Thao tác chuyển xác, đúng thời gian qui định;

2. Kiến thức:

- Quy trình thực hiện công việc chuẩn bị cỏ làm việc;
- Nhận biết được chất lượng cỏ, cỏ theo các danh sách làm việc bằng mặt thực;
- Quy trình vận chuyển cỏ đến vị trí làm việc;
- Chú ý các quy phạm an toàn khi vận chuyển cỏ và đi lại trong lò.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu giao việc rõ ràng, đầy đủ thông tin, có xác nhận của người chỉ huy;
- Được làm việc có đầy đủ theo công việc được giao;
- Được làm việc đảm bảo về số lượng và chất lượng theo chủng loại;
- Khu vực di chuyển đảm bảo an toàn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đầy đủ các loại cỏ được giao chuẩn bị; - Mức độ đảm bảo về chất lượng cỏ; - Thời gian thực hiện công việc.	- Đảm bảo 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.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VIỆN CHUYÊN THIẾT BỊ, VẬT TƯ
MÃ SỐ CÔNG VIỆC : A4

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 được giao;
- Nhận và kiểm tra các thiết bị;
- 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

- Người và phương tiện, thiết bị an toàn tuyệt đối trong quá trình vận chuyển;
- Thiết bị, vật liệu sau khi vận chuyển không bị hư hại;
- Nhận biết kịp thời các nguy cơ có thể xảy ra và thực hiện các biện pháp phòng tránh;
- Đảm bảo thời gian vận chuyển theo qui định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Lựa chọn và sử dụng thành thạo dụng cụ, thiết bị chuyên dùng để vận chuyển thiết bị, vật tư trong môi trường;
- Thực hiện đúng qui định an toàn và vận chuyển vật liệu trong hầm lò đã qui định (TCN 14-06-2006 ngày 26 tháng 12 năm 2006 đối với công việc vận chuyển thiết bị, vật liệu) và các biện pháp an toàn trong phiêu giao việc;
- Thiết bị được vận chuyển đúng chủng loại, đủ số lượng và chất lượng theo nhật lệnh sản xuất giao;
- Thực hiện thành thạo các biện pháp bàn giao thiết bị, vật tư;

2. Kiến thức:

- Quy trình sử dụng dụng cụ chuyên dùng vận chuyển các thiết bị, vật tư;
- Nhận biết đúng tính năng của dụng cụ, thiết bị chuyên dùng cần thiết cho công việc vận chuyển thiết bị, vật tư;
- Nội dung, yêu cầu và kỹ thuật an toàn theo quy phạm kỹ thuật an toàn trong hầm lò than và diệp tịch TCN 14-06-2006 ngày 26 tháng 12 năm 2006 đối với công việc vận chuyển thiết bị, vật liệu (chương IV: Vận tải mặt và trực tiếp);
- Quy trình thực hiện bàn giao thiết bị, vật tư;
- Quy trình vận chuyển thiết bị, vật liệu theo nội dung lệnh sản xuất đã giao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đường lò và phương tiện dùng để vận chuyển thiết bị phải an toàn có đủ điều kiện và kích thước để vận chuyển thiết bị và vật liệu;
- Dụng cụ vận chuyển chuyên dùng phải đầy đủ;
- Đội nhân lực để vận chuyển.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục đích an toàn cho người đi và thiết bị, vật liệu; - Nhận biết, dự báo các nguy cơ gây mất an toàn, đưa ra các biện pháp để phòng trong quá trình làm việc; - Mục đích duy trì và sử dụng, chăm sóc thiết bị, vật liệu; - Sử dụng, chất lượng thiết bị, vật liệu sau khi bàn giao; - Thời gian thực hiện so với định mức.	- Đảm bảo an toàn tuyệt đối cho người, thiết bị và vật liệu; - Quan sát, thực nghiệm trực tiếp và trong quá trình thực hiện công việc; - Đảm bảo sử dụng, kiểm tra chất lượng vật liệu và kích thước đã phân công; - Quan sát, kiểm tra chất lượng theo phiếu bàn giao; - Theo dõi mức ghi trong phiếu giao việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐỌC THÔNG SỐ KHÍ, GIÓ M

MÃ SỐ CÔNG VIỆC : A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Quan sát các thông số về khí, gió ghi trên bảng đo hàm lượng khí gió m
- Đọc các thông số về khí, gió tại các vị trí đo trên bảng;
- Đọc chỉ số hàm lượng khí, gió theo từng vị trí hàm lượng an toàn cho phép qui định trong quy phạm kỹ thuật an toàn trong các mỏ than hầm lò và di chuyển theo TCN 14-06-2006 ;

- Thực hiện các biện pháp theo tiêu số cấp khi hàm lượng khí, gió vượt quá giới hạn cho phép (hoặc báo cáo với người chỉ huy khi không có đủ điều kiện theo tiêu số cấp).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc đúng chính xác hàm lượng khí, gió theo chỉ số ghi trên bảng báo;
- Xác định đúng mức độ an toàn theo các chỉ số về khí và gió theo quy phạm kỹ thuật an toàn trong các hầm lò than và di chuyển TCN 14-06-2006.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc đúng các thông số về hàm lượng khí, gió trong bảng đo;
- Xác định đúng mức độ an toàn tại vị trí làm việc trong ca với người quản lý và các thành viên khác trong nhóm;
- Thực hiện thành thạo các thao tác theo tiêu số cấp khi hàm lượng khí, gió vượt quá giới hạn cho phép.

2. Kiến thức:

- Kỹ thuật quan sát thông số về khí, gió ghi trên bảng đo;
- Hàm lượng khí, tốc độ gió an toàn cho phép trong các đường lò;
- Nhận biết được hàm lượng khí CO₂, khí CH₄, tốc độ gió, nhiệt độ tại vị trí đo trên bảng thông báo;
- So sánh được các thông số khí CO₂, khí CH₄, tốc độ gió với thông số qui định cho phép theo quy phạm TCN 14-06-2006 (chương III: Thông gió hầm lò và chế độ bụi, khí).

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phải có bảng thông báo và ghi đầy đủ hàm lượng khí, tốc độ gió đều cả làm việc;
- Các thông số về nồng độ khí, tốc độ gió và nhiệt độ tại vị trí làm việc phải được ghi rõ ràng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ chính xác các thông số về hàm lượng khí, gió và vị trí đường lò; - Mức độ phân biệt vị trí an toàn về hàm lượng khí, gió trong các đường lò.	- Nghe và đọc chỉ số về các thông số ghi trên bảng thông báo; - Kiểm tra so sánh kết quả về hàm lượng cho phép trong quy phạm kỹ thuật an toàn qui định.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÔNG GIÓ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC : A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra, quản lý gió, ứng dụng tài năng gió ra công bố;
- Vận hành quạt;
- Vận sinh, báo động ứng dụng quạt gió công bố.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo an toàn cho người dân và thiết bị;
- Nhận biết kịp thời các nguy cơ có thể xảy ra và thực hiện các biện pháp phòng tránh;
- Mở cửa thành theo thực hiện các thao tác vận hành quạt gió công bố;

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra và xác định mức độ tình trạng của quạt và phụ kiện liên quan trước khi vận hành;
- Phải đảm bảo an toàn cho người dân, dụng cụ và thiết bị;
- Thao tác vận hành thành thạo, đúng quy trình kỹ thuật;
- Báo động bên ngoài và ghi sổ vận hành đúng qui định.

2. Kiến thức:

- Quy trình kiểm tra, chuẩn bị quạt gió công bố ;
- Liệt kê đúng, đủ dụng cụ, thiết bị sẵn dụng cụ kiểm tra và vận hành quạt;
- Quy phạm an toàn khi thực hiện công việc vận hành quạt gió công bố ;
- Công dụng, cấu tạo và nguyên lý làm việc của quạt gió công bố ;
- Quy trình vận hành quạt gió công bố ;
- Kỹ thuật báo động, ghi sổ vận hành quạt gió công bố trong môi trường.

IV. CÁC ĐỐI UỐN KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vị trí làm việc phải đảm bảo an toàn;
- Có đầy đủ thiết bị, dụng cụ (Quạt gió công bố , khố đi nắng , hộp nút bấm, hộp đồ nghề chuyên dụng, sổ sách bàn giao ca...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mở cửa đảm bảo an toàn cho người dân, dụng cụ và thiết bị; - Nhận biết, báo cáo các nguy cơ gây mất an toàn, đưa ra các biện pháp phòng tránh trong quá trình làm việc; - Kỹ năng thực hiện các thao tác vận hành - Thời gian thực hiện so với định mức.	- Theo dõi các thao tác và đưa ra chỉ u v i tiêu chuẩn và qui định an toàn ; - Quan sát, trực nghiệm trực và trong quá trình thực hiện công việc; - Quan sát và đưa ra chỉ u v i b i n g trình t i ; - 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: CHUẨN BỊ DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ KHOAN KHÍ ÉP
MÃ SỐ CÔNG VIỆC : B1**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận máy khoan và các chi tiết phụ kiện khoan;
- Kiểm tra số bộ máy khoan và phụ kiện khoan;
- Vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo an toàn tuyệt đối cho người và thiết bị khi vận chuyển;
- Xác định đúng máy khoan và phụ kiện khoan (chông khoan, mũi khoan) theo yêu cầu công việc;
- Chông khoan thẳng đúng chong lỏi, mũi khoan sắc và còn nguyên vẹn; ống dẫn khí và nắp c không có dầu hiu dột, gãy;
- Nhận biết kịp thời các nguy cơ có thể xảy ra và thực hiện các biện pháp phòng tránh;
- Vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào đúng vị trí làm việc an toàn.
- Thời gian hoàn thành công việc phải nhỏ hơn thời gian theo phiếu giao công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Giao nhận thiết bị đúng qui định;
- Xác định đúng chong lỏi máy khoan và thiết bị khoan khí ép theo yêu cầu của công việc;
- Xác định được chất lượng máy khoan và phụ kiện khoan bằng mắt thường hoặc bằng biện pháp thử nghiệm;
- Vận chuyển (thủ công hoặc sử dụng phương tiện chuyên dùng) thành thạo đúng quy trình, đúng yêu cầu kỹ thuật;

2. Kiến thức:

- Quy trình nhận máy khoan khí ép và phụ kiện khoan;
- Quy trình kiểm tra máy khoan và phụ kiện khoan;
- Quy trình vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào vị trí làm việc
- Liệt kê được các dụng cụ cần thiết cho quá trình sử dụng khoan khí ép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đầy đủ dụng cụ, thiết bị: Máy khoan khí nén, giá khoan, chông khoan, mũi khoan, phụ kiện cung cấp khí nén và nắp c;
- Có đầy đủ trang bị bảo hộ lao động;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục đích đảm bảo an toàn cho người, dụng cụ và thiết bị; - Nhận biết, dự báo các nguy cơ gây mất an toàn, đưa ra các biện pháp phòng ngừa trong quá trình làm việc; - Kỹ năng vận hành máy và phụ kiện; - Mục đích đảm bảo chất lượng công tác choàng khoan, mũi khoan; công nghệ nén khí nén và công nghệ nén; - Thời gian thực hiện.	- Theo dõi các thao tác và điều chỉnh với tiêu chuẩn và quy định an toàn; - Quan sát, trực nghiệm trực tiếp và trong quá trình thực hiện công việc; - Quan sát và điều chỉnh với choàng, mũi khoan chuẩn; - Quan sát và điều chỉnh với thực tế yêu cầu; - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế và so sánh với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**TÊN CÔNG VIỆC: CHUYỂN BƠ ĐỔNG CÁP VÀ THIẾT BỊ KHOAN ĐIỀN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC : B2**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận máy khoan và các chi tiết phụ kiện khoan;
- Kiểm tra số bộ máy khoan và phụ kiện khoan;
- Vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào vị trí làm việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đảm bảo an toàn tuyệt đối cho người và thiết bị khi vận chuyển;
- Xác định đúng máy khoan và phụ kiện khoan (choòng khoan, mũi khoan) theo yêu cầu công việc;
- Choòng khoan thẳng đúng chiều lỗ, mũi khoan sắc và còn nguyên vẹn;
- Nhận biết kịp thời các nguy cơ có thể xảy ra và thực hiện các biện pháp phòng tránh;
- Vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào đúng vị trí làm việc an toàn;
- Thời gian hoàn thành công việc phải nhỏ hơn thời gian theo phiếu giao công việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TUYẾN

1. Kỹ năng:

- Giao nhận thiết bị đúng quy định;
- Xác định đúng chiều lỗ máy khoan và thiết bị khoan điện theo yêu cầu của công việc;
- Xác định được chất lượng máy khoan và phụ kiện khoan bằng mắt thường hoặc bằng biện pháp thử nghiệm;
- Vận chuyển (thực công hoặc sử dụng phương tiện chuyên dùng) thành thạo.

2. Kỹ năng:

- Quy trình nhận máy khoan điện và phụ kiện khoan ;
- Quy trình kiểm tra máy khoan và phụ kiện khoan ;
- Quy trình vận chuyển máy khoan và phụ kiện khoan vào vị trí làm việc
- Liệt kê được các dụng cụ cần thiết cho quá trình sử dụng khoan điện.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đầy đủ dụng cụ, thiết bị: Máy khoan điện, giá khoan, choòng khoan, mũi khoan, phụ kiện dự phòng;
- Có đầy đủ trang bị bảo hộ lao động;

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mục đích đảm bảo an toàn cho người, động cơ và thiết bị; - Nhận biết, dự báo các nguy cơ gây mất an toàn, đưa ra các biện pháp để phòng trong quá trình làm việc; - Kỹ năng chèn máy và phanh khẩn - Mục đích đảm bảo chất lượng công của choòng khoan, mũi khoan; - Thời gian thực hiện.	- Theo dõi các thao tác và đưa ra chỉ u với tiêu chuẩn và qui định an toàn; - Quan sát, trực nghiệm trực và trong quá trình thực hiện công việc; - Quan sát và đưa ra chỉ u với choòng, mũi khoan chuẩn; - Quan sát và đưa ra chỉ u với thực tế yêu cầu; - 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 THĂM DÒ KHÍ VÀ NỔ C BẰNG MÁY
KHOAN ĐIỀN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC : B3**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị, kiểm tra và mang thiết bị dùng công khoan vào vị trí làm việc;
- Kiểm tra vị trí làm việc, cạy đứt đá om treo, cạy công các vị chèn sắt gỗ;
- Đặt hố chiếu khoan thăm dò;
- Đánh dấu vị trí lỗ khoan trên gỗ ng lồ theo đúng hố chiếu khoan thăm dò;
- Lắp choòng, mũi vào máy khoan;
- Khoan các lỗ khoan theo hố chiếu;
- Nối choòng khoan để khoan để chiếu sâu theo hố chiếu khoan thăm dò;
- Lấy phoi và xử lý số công khoan (nếu có);
- Đóng khoan, tháo choòng ra khỏi máy khoan, vệ sinh và bảo dưỡng máy khoan;
- Lắp bằng khoan thăm dò khí và nổ c.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Ngăn ngừa và thiết bị đảm bảo an toàn tuyệt đối;
- Thao tác vận hành; tháo lắp phụ kiện khoan thành thạo, đúng quy trình;
- Lắp khoan đúng vị trí, đảm bảo vị chiếu sâu và góc nghiêng;
- Nhận biết kịp thời các nguy cơ có thể xảy ra và thực hiện các biện pháp phòng tránh
- Thời gian hoàn thành công việc phải nhỏ hơn thời gian theo phiếu giao công việc.

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

1. Kỹ năng:

- Đặt chính xác các thông số trong hố chiếu khoan thăm dò;
- Thao tác chuẩn bị, vận hành, lấy phoi, ngừng máy, tháo lắp phụ kiện thành thạo, chuẩn xác, đúng trình tự theo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định chính xác vị trí, góc nghiêng lỗ khoan trên gỗ ng lồ theo hố chiếu;
- Vận hành thành thạo máy khoan để đúng trình tự, đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Bằng kết quả thăm dò thực hiện đầy đủ các thông số kỹ thuật khoan thăm dò khí và nổ c trên bằng biểu, rõ ràng;
- Thao tác lấy mẫu nổ c và khí thành thạo, đúng quy phạm; (theo mục 2, chương VII “ Ngăn ngừa ngừng nổ c các đường lò đang hoạt động” đã được qui định trong quy phạm kỹ thuật an toàn trong các hầm lò than và diệp thực TCN ngày 14/06/2006 của Bộ Trưởng Bộ công nghiệp đã ban hành kèm theo QĐ số : 47/2006/QĐ-BCN ngày 26/12/2006).

2. Kiến thức:

- Quy phạm an toàn khi thực hiện công việc khoan thăm dò khí, nổ trong mỏ hầm lò;

- Kỹ thuật chuẩn bị dụng cụ và thiết bị khoan cho máy khoan điện;

- Quy trình đặt hệ chiếu khoan thăm dò;

- Quy trình vận hành máy khoan điện;

- Nhận biết dấu hiệu lò nổ khí, nổ nổ;

- Cách di chuyển người và thiết bị đến vị trí an toàn nếu nổ khí, nổ (nếu có);

- Cấu tạo và nguyên lý làm việc của các loại máy khoan thăm dò sử dụng năng lượng điện;

- Liệt kê đúng, đủ dụng cụ, thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có đầy đủ dụng cụ, thiết bị: Máy khoan điện, chông khoan, mũi khoan, phụ kiện khoan;

- Có đầy đủ trang bị bảo hộ lao động;

- Có đầy đủ hệ chiếu khoan và biện pháp kỹ thuật – an toàn khi khoan thi công khoan thăm dò.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đảm bảo an toàn cho người, dụng cụ và thiết bị; - Nhận biết, dự báo các nguy cơ gây mất an toàn, đưa ra các biện pháp phòng ngừa trong quá trình làm việc; - Thao tác thực hiện các công việc; - Mức độ chính xác chiều sâu, góc nghiêng, vị trí, khoảng cách lỗ khoan; - Thời gian thực hiện.	- Theo dõi các thao tác và đổi chiếu với tiêu chuẩn và quy định an toàn; - Quan sát, trực nghiệm trực và trong quá trình thực hiện công việc; - Quan sát và đổi chiếu với bảng trình tự; - Quan sát dùng que đo và đổi chiếu với hệ chiếu; - Theo dõi thời gian thực hiện thực tế và so sánh với thời gian trong phiếu giao việc.