

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : NGUỒN LẬP RÁP CỐ KHÍ

MÃ SỐ NGHỀ :

Hà Nội 10 /2009

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

1. Căn cứ pháp lý:

- Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/03/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội.

- Quyết định số 4598/QĐ-BCT ngày 20 tháng 8 năm 2008 của Bộ Công Thương về việc thành lập Ban chuyên môn xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề cho nghề Nguội lắp ráp cửa khí.

2. Quá trình thực hiện

Giai đoạn 1:

- A Công tác chuẩn bị
 - Thành lập Tiểu ban Phân tích nghề
 - Tập huấn phương pháp cho các thành viên tham gia
- B Phân tích nghề
 - Nghiên cứu thu thập thông tin về các tiêu chuẩn liên quan.
 - Lựa chọn doanh nghiệp và khảo sát quy trình sản xuất, quy trình kinh doanh để phục vụ cho phân tích nghề, phân tích công việc và xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề.
 - Phân tích nghề và lập sơ đồ phân tích nghề
 - Lấy ý kiến của các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn (30 chuyên gia)
 - Hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề
- C Phân tích công việc
 - Lập phiếu phân tích công việc
 - Lấy ý kiến của các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn (30 chuyên gia)
 - Hoàn thiện phiếu phân tích công việc
- D Xây dựng danh mục các công việc
 - Tiến hành lựa chọn và sắp xếp các công việc trong sơ đồ phân tích nghề thành danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề.
 - Lấy ý kiến của các chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn (30 chuyên gia)
 - Hoàn thiện danh mục các công việc.
 - Báo cáo kết quả hoàn chỉnh Danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề.

Giai đoạn 2:

- A** Nghiên cứu, chỉnh sửa, bổ sung sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc
- Xây dựng phác thảo nghiên cứu, thu thập thông tin, rà soát, nghiên cứu bổ sung hoàn chỉnh sơ đồ phân tích nghề, phân tích công việc
 - Thu thập tài liệu liên quan đến xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia cho nghề để tiếp cận giao.
 - Nghiên cứu, rà soát kết quả điều tra khảo sát về quy trình sản xuất, các vị trí làm việc, lực lượng lao động của nghề và kết quả phân tích nghề, phân tích công việc để bổ sung, hoàn chỉnh
 - Báo cáo tổng thuật nghiên cứu kết quả phân tích nghề, phân tích công việc và để xuất bổ sung hoàn chỉnh
- B** Xây dựng danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng
- Báo cáo tổng thuật về mức độ phức tạp của các công việc để lựa chọn, sắp xếp theo các bước trình độ kỹ năng
 - Mời mời chuyên gia về danh mục các công việc theo các bước trình độ
 - Mời chuyên gia về danh mục các công việc theo các bước trình độ
 - Báo cáo tổng thuật các ý kiến góp ý của các chuyên gia về danh mục công việc
- C** Biên soạn và thẩm định tiêu chuẩn kỹ năng nghề
- Biên soạn các phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc (Bảng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc)
 - Mời mời chuyên gia về bảng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc
 - Mời chuyên gia về bảng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc
 - Tiến hành thí nghiệm hoàn thiện bảng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc
 - Viết báo cáo kết quả
 - Lấy ý kiến nhận xét, thẩm định cho tổng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc
 - Hoàn thiện hồ sơ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia

3. Kết quả thực hiện

- Sơ đồ phân tích nghề cho nghề Nguội lập ráp cơ khí.
- Bảng phiếu phân tích công việc.
- Bảng xác định danh mục các công việc theo 5 bước trình độ kỹ năng nghề.
- Bảng phiếu tiêu chuẩn thực hiện công việc

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1.	Trần Hữu Thọ	Trưởng ĐHCN HN
2.	Kim Xuân Phụng	Trưởng ĐHCN HN
3.	Trần Quốc Tuấn	Trưởng ĐHCN HN
4.	Trần Xuân Ngọc	Trưởng ĐHCN HN
5.	Nguyễn Văn Đoàn	Trưởng ĐHCN HN
6.	Vũ Hoài Bắc	Trưởng ĐHCN HN
7.	Nguyễn Nam Hải	Trưởng ĐHCN HN
8.	Nguyễn Trọng Thành	Viên máy và dụng cụ công nghiệp
9.	Nguyễn Tiến Hải	Viên máy và dụng cụ công nghiệp
10.	Bùi Trung Hải	Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Việt Đức
11.	Nguyễn Quý Bình	Viên máy và dụng cụ công nghiệp

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THỰC NGHIỆM

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Bùi Quang Chuy	Phó trưởng phòng Vở Công nghiệp nông, Bộ Công Thương
2	Đào Đức Quý	Phó khoa Công khí, Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Việt Hưng
3	Ngô Thu Thủy	Chuyên viên chính Vở TCCB, Bộ Công Thương
4	Chu Duy Sơn	Phó giám đốc Xí nghiệp Công điện, Công ty Công khí Hà Nội
5	Nguyễn Thiệu Tú	Giám đốc Công ty công nghệ Công khí chính xác số 1
6	Nguyễn Văn Hân	Giám đốc Công ty Kinh doanh dịch vụ vật tư chuyên ngành, Công ty công nghệ số 1
7	Nguyễn Khắc Chính	Phó trưởng phòng Lắp ráp Máy và công nghệ công nghiệp
8	Phạm Minh Đức	Trưởng phòng Quản lý khoa học, Trưởng Bộ phận Kinh tế Kỹ thuật Công nghiệp
9	Phùng Văn Dũng	Phó khoa Công khí Trưởng Cao đẳng Công nghiệp Sao Đỏ.

MÔ TẢ NGHĨA

TÊN NGHĨA : NGƯỜI LẮP CẠNH KHÍ

MÃ SỐ NGHĨA :

Nghĩa Người lắp ráp cạnh khí là nghĩa thực hiện các công việc lắp ráp, điều chỉnh các chi tiết, cụm chi tiết hoặc toàn bộ thiết bị cạnh khí, hệ thống khí nén, thu thập thông tin nhằm làm cho các cụm chi tiết, thiết bị hoạt động đúng theo đúng tính năng kỹ thuật và đảm bảo an toàn

1. Nhiệm vụ chủ yếu của nghĩa người lắp ráp cạnh khí bao gồm:

- Sửa động thành theo các thiết bị, động cơ làm việc và động cơ đo kiểm số động trong nghĩa lắp ráp cạnh khí.

- Lắp các bộ phận kỹ thuật phụ tùng cần cho lắp ráp.

- Lắp quy trình lắp ráp.

- Thực hiện việc lắp ráp, lắp ráp thiết bị đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Check thử, kiểm tra, hiệu chỉnh thiết bị.

- Thay thế chi tiết hay bộ phận của thiết bị.

- Kèm cặp công nhân bậc thấp sau khi tích lũy kinh nghiệm nghĩa.

2. Các vị trí làm việc của nghĩa người lắp ráp cạnh khí:

- Tại các phân xưởng của xí nghiệp, nhà máy hoặc nơi có thiết bị đơn lẻ mà có đó có nhu cầu lắp ráp cạnh khí, hay vận hành bảo trì thiết bị trong các doanh nghiệp.

- Trong các lĩnh vực lắp ráp động cơ, động cơ, thiết bị cạnh khí, lắp đặt động cơ công nghệ, lắp ráp thiết bị nâng chuyển, lắp ráp thiết bị trong dây chuyền sản xuất hoặc có thể trực tiếp tham gia vào quá trình chế tạo sản phẩm cạnh khí hàng hóa nhỏ.

3. Trang thiết bị chủ yếu:

Đó có thể thực hiện hoạt động nghĩa người lắp ráp cạnh khí đòi hỏi phải có các số vật chất, trang thiết bị động cơ, phù hợp. Các trang thiết bị chủ yếu của nghĩa gồm:

- Thiết bị cần lắp ráp, thay thế.

- Hệ số kỹ thuật của thiết bị và các tài liệu hướng dẫn lắp đặt, vận hành có liên quan.

- Các nguyên, nhiên, vật liệu, vật tư, động cơ, thiết bị cần thiết.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ : NGƯỜI LẮP CÁP KHÍ

MÃ SỐ NGHỀ :

STT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	CÔNG VIỆC	TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	THỰC HIỆN AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ VỆ SINH CÔNG NGHIỆP					
1	01	Thực hiện vệ sinh công nghiệp	X				
2	02	Thực hiện các biện pháp phòng, chống cháy nổ	X				
3	03	Thực hiện các biện pháp an toàn sử dụng điện, sử dụng công cụ bị điện giật		X			
4	04	Thực hiện các biện pháp phòng chống tai nạn lao động khi sử dụng các thiết bị cáp khí và sử dụng công cụ bị hỏng		X			
	B	THỰC HIỆN CÁC CÔNG VIỆC NGHỀ BƠ TRƯ					
5	01	Sử dụng dụng cụ đo kích thước	X				
6	02	Vẽ sơ đồ	X				
7	03	Đục kim loại	X				
8	04	Dũa kim loại	X				
9	05	Cưa kim loại	X				
10	06	Ướt nhẵn kim loại	X				
11	07	Khoan, khoét, doa	X				
12	08	Cắt ren bằng taro và bàn ren		X			
13	09	Hàn điện	X				
14	10	Tán đinh	X				

STT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
15	11	Cạo kim loại		X			
16	12	Mài nhẵn			X		
17	13	Vận hành máy tiện, phay, bào, mài		X			
	C	LẬP RÁP CÁC CHI TIẾT MÁY BỀN MỎI GHEP REN					
18	01	Lắp ráp mối ghép bulông - đai ốc	X				
19	02	Lắp ráp mối ghép vít cấy.		X			
20	03	Chờng nối lồng mối ghép ren.		X			
	D	LẬP RÁP CÁC CỘT TRUYỀN CHUYỂN ĐỒNG QUAY					
21	01	Lắp ráp trục t.				X	
22	02	Lắp ráp lăn.			X		
23	03	Lắp ráp bộ truyền bánh răng.			X		
24	04	Lắp ráp bộ truyền trục vít - bánh vít.			X		
25	05	Lắp ráp bộ truyền đai.			X		
26	06	Lắp ráp bộ truyền xích.			X		
27	07	Lắp ráp khớp nối.			X		
28	08	Lắp ráp mối ghép then, then hoa			X		
29	E	LẬP RÁP CÁC CỘT BỀN ĐỐI CHUYỂN ĐỒNG					
30	01	Lắp ghép mối ghép chuyển động bánh vít me – đai ốc		X			
31	02	Lắp ráp cột cầu cu lít			X		
32	03	Lắp ráp cột trục khuỷu - thanh biên			X		

STT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	F	Lắp ráp hệ thống ống dẫn nước					
33	01	Lắp ráp đường ống bằng bu lông và mặt bích.		X			
34	02	Lắp ráp đường ống bằng ống nối ren 2 đầu.			X		
35	03	Lắp ráp đường ống bằng khớp nối côn.				X	
	G	Lắp ráp hệ thống phanh					
36	01	Lắp ráp hệ thống phanh ma sát.				X	
37	02	Lắp ráp hệ thống phanh thủy lực.				X	
38	03	Lắp ráp hệ thống phanh đĩa.				X	
	H	Lắp ráp các bộ phận lý hợp an toàn					
39	01	Lắp ráp ly hợp an toàn bị			X		
40	02	Lắp ráp ly hợp an toàn vĩa			X		
41	03	Lắp ráp ly hợp an toàn côn ma sát			X		
	I	Lắp ráp thiết bị thu nước, khí nén					
42	01	Lắp ráp bơm.			X		
43	02	Lắp ráp van thu nước, khí nén.				X	
44	03	Lắp ráp cửa cầu đẩy khi cần cửa van thu nước.					X
45	04	Lắp ráp cửa cầu đẩy khi cần cửa van khí nén.					X
46	05	Lắp ráp cụm pittông - xi lanh cửa hệ thống thu nước.					X
47	06	Lắp ráp cụm pittông - xi lanh cửa hệ thống khí nén.					X

STT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
48	07	Lắp ráp ống dẫn, bộ lọc.			X		
49	08	Kiểm tra các cuộn sau khi lắp ráp			X		
50	09	Kết nối hệ thống thu nước, khí nén vào hệ thống đường nước				X	
51	10	Kiểm tra, điều chỉnh, chèn thiết bị.				X	
	K	Lắp ráp đồ gá					
52	01	Lắp quy trình lắp ráp đồ gá.				X	
53	02	Tập hợp chi tiết.			X		
54	03	Lắp ráp đồ gá.				X	
55	04	Kiểm tra hiệu chỉnh đồ gá.					X
	L	Lắp ráp các chi tiết làm kín.					
56	01	Lắp quy trình lắp ráp các chi tiết làm kín.			X		
57	02	Tập hợp các chi tiết			X		
58	03	Lắp ráp các chi tiết làm kín.				X	
	M	Lắp ráp thiết bị nâng chuyển					
59	01	Lắp quy trình công nghệ lắp ráp thiết bị nâng chuyển			X		
60	02	Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, phụ tùng cho việc lắp ráp	X				
61	03	Lắp ráp thiết bị nâng chuyển			X		
62	04	Kiểm tra điều chỉnh và chèn thiết bị				X	
	N	Lắp ráp máy và điều chỉnh thiết bị					
63	01	Lắp quy trình lắp ráp máy				X	

STT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
64	02	Tập hợp chi tiết theo công		X			
65	03	Lắp các cuộn dây và công			X		
66	04	Kiểm tra cuộn dây công sau khi lắp			X		
67	05	Lắp bộ phận máy			X		
68	06	Kiểm tra và điều chỉnh bộ phận máy			X		
69	07	Lắp tổng thành máy				X	
70	08	Kiểm tra tổng thành và cân bằng máy				X	
71	09	Chạy thử không tải máy				X	
72	10	Chạy thử máy theo chế độ có tải				X	
73	11	Điều chỉnh máy sau chạy có tải				X	
74	12	Bàn giao máy					X
	O	NÂNG CAO HIỆU QUẢ CÔNG VIỆC					
75	01	Thực hiện sáng kiến, cải tiến kỹ thuật để nâng cao hiệu quả.				X	
76	02	Bồi dưỡng kỹ thuật bậc thấp.					X
77	03	Tổ chức và quản lý sản xuất.				X	

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Thực hiện vệ sinh công nghiệp.

Mã số Công việc: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Thực hiện các quy định về kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động đối với các yếu tố có hại tác động đến người lao động; bao gồm các biện pháp phòng hộ cá nhân, phòng chống bụi bặm, rung động và tiếng ồn, các biện pháp chiếu sáng và thông gió trong sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Số đông các trang bị bảo hộ lao động đầy đủ và đúng quy định.

- Nội làm việc gọn gàng, khoa học, ánh sáng, bụi, rung động, tiếng ồn đảm bảo theo quy định, hệ thống thông gió hoạt động tốt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Số đông các trang bị bảo hộ khi làm việc.

- Số đông các thiết bị phun nước, hút bụi và thông gió.

- Điều chỉnh hệ thống chiếu sáng và thực hiện các biện pháp chống ồn, rung động.

2. Kiến thức:

- Các quy định về kỹ thuật an toàn, vệ sinh công nghiệp.

- Tác hại của bụi, tiếng ồn, rung động và ảnh hưởng của nó tới sức khỏe của người lao động.

- Trình tự số đông các thiết bị phun nước, hút bụi, thông gió và hệ thống chiếu sáng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Quần áo, giày, mũ, khẩu trang, kính, găng tay bảo hộ lao động.

- Các thiết bị phun nước, hút bụi, thông gió và hệ thống đèn chiếu sáng.

- Các tài liệu về kỹ thuật thông gió, hệ thống rung động, tiếng ồn và chiếu sáng khi làm việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Số đông các trang bị bảo hộ lao động đầy đủ đúng quy định.	- Quan sát, kiểm tra, đối chiếu với quy định về trang bị bảo hộ lao động.
- Nội làm việc gọn gàng, khoa học	- Quan sát, kiểm tra nội làm việc.
- Số đông thành thạo các thiết bị phun nước, hút bụi, thông gió và hệ thống chiếu sáng.	- Quan sát, kiểm tra, đối chiếu với quy trình số đông các thiết bị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Thực hiện các biện pháp phòng cháy nổ.

Mã số Công việc: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Tìm hiểu các kiến thức cơ bản về cháy, nổ; nguyên nhân gây cháy, nổ và các biện pháp phòng cháy nổ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Giải thích được các điều kiện gây ra cháy, nổ và môi trường làm tăng mức độ nguy hiểm của quá trình cháy, nổ.
- Trình bày được các nguyên nhân gây cháy, nổ.
- Thực hiện các biện pháp phòng cháy nổ, cấp cứu người và tài sản bị ảnh hưởng của cháy, nổ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Tìm hiểu và phân tích được các hiện tượng và nguyên nhân gây ra cháy, nổ.
- Thực hiện công tác phòng cháy nổ tại cơ sở sản xuất.
- Cấp cứu người và tài sản bị ảnh hưởng của cháy, nổ.
- Sơ đồng các phương tiện, thiết bị chữa cháy tại chỗ.

2. Kiến thức:

- Các hiện tượng, nguyên nhân và biện pháp phòng cháy nổ.
- Phương pháp cấp cứu người và tài sản bị ảnh hưởng của cháy, nổ.
- Cấu tạo và phương pháp sử dụng các phương tiện, thiết bị chữa cháy tại chỗ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Bộ luật phòng cháy nổ của nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam ban hành ngày 12/07/2001.
- Các tài liệu kỹ thuật an toàn và phòng cháy nổ.
- Các phương tiện, thiết bị chữa cháy, nổ.
- Bảng tiêu lệnh về phòng cháy nổ do nhà nước ban hành.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Giới thích được các điều kiện gây ra cháy, nổ và môi trường làm tăng mức độ nguy hiểm của quá trình cháy nổ.	- Điều tra, thăm dò và kiểm tra nhận thức.
- Trình bày được các nguyên nhân gây cháy, nổ.	- Kiểm tra nhận thức.
- Thực hiện các biện pháp phòng chống cháy, nổ, cấp cứu người và tài sản bị ảnh hưởng của cháy, nổ	- Quan sát, kiểm tra thực hiện các biện pháp phòng chống cháy, nổ
- Sơ động các phương tiện, thiết bị chữa cháy tức thì.	- Quan sát, kiểm tra việc sơ động các phương tiện, thiết bị.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Thực hiện các biện pháp an toàn sơ động điện, sơ cứu người bị điện giật.

Mã số Công việc: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Thực hiện các quy tắc kỹ thuật đảm bảo an toàn điện và các biện pháp xử lý, cấp cứu người bị điện giật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nắm vững và thực hiện đúng các quy tắc đảm bảo an toàn điện.
- Sơ động đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động khi làm việc.
- Thực hiện các biện pháp xử lý và cấp cứu người bị điện giật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Liệt kê những hiện tượng nguy hiểm đến tai nạn do điện giật.
- Kiểm tra cách điện của các thiết bị, khoanh cách an toàn của bao che, rào chắn và của hệ thống điện.
- Thực hiện các biện pháp xử lý và cấp cứu người bị điện giật.

2. Kiến thức:

- Các quy tắc và các biện pháp kỹ thuật đảm bảo an toàn điện.
- Các phương pháp phòng chống điện giật và các biện pháp xử lý, cấp cứu người bị điện giật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Tài liệu về kỹ thuật an toàn điện.
- Các loại dụng cụ cách điện và phương tiện sơ cứu người bị điện giật.
- Các tài liệu hướng dẫn xử lý và cấp cứu người bị điện giật.
- Các quy định nội bộ của doanh nghiệp về các chế độ, chính sách lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm vững và thực hiện các quy tắc đảm bảo an toàn điện.	- Quan sát, kiểm tra đánh giá kết quả việc thực hiện các quy tắc đảm bảo an toàn điện.
- Sử dụng đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động khi làm việc.	- Quan sát, kiểm tra việc sử dụng các trang thiết bị bảo hộ lao động.
- Thực hiện các biện pháp xử lý cấp cứu người bị điện giật.	- Quan sát, kiểm tra, đánh giá kết quả xử lý, cấp cứu người bị điện giật.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Thực hiện các biện pháp phòng chống tai nạn lao động khi sử dụng các thiết bị có khí và sử dụng dụng cụ.

Mã số Công việc: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Thực hiện các biện pháp phòng, chống tai nạn lao động khi sử dụng các thiết bị có khí và các biện pháp xử lý cấp cứu người bị tai nạn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nắm vững và thực hiện đúng nội quy sử dụng các thiết bị có khí.
- Sử dụng đúng các trang thiết bị bảo hộ lao động khi làm việc.
- Thực hiện các biện pháp xử lý, sử dụng người bị thương tích.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Vượt hành các thiết bị có khí đúng nội quy, đúng kỹ thuật.
- Sử dụng đúng các trang thiết bị bảo hộ lao động.
- Kiểm tra các bộ phận an toàn của các thiết bị có khí.
- Thực hiện các biện pháp xử lý, sử dụng người bị thương tích.

2. Kiến thức:

- Kỹ thuật sử dụng các thiết bị có khí.
- Các quy định sử dụng trang bị bảo hộ lao động và các phương pháp sử dụng người bị thương tích khi sử dụng các thiết bị có khí.

IV. CÁC ĐỀU KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Nội quy sử dụng các loại thiết bị.
- Các dụng cụ và trang thiết bị bảo hộ lao động.
- Các dụng cụ, thiết bị phụ thuộc sử dụng người.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm vững và thực hiện đúng nội quy số đông các thiết bị cơ khí.	- Kiểm tra, đối chiếu với các nội quy số đông các thiết bị cơ khí.
- Số đông duy trì các trạng thái bảo vệ lao động khi làm việc.	- Quan sát, kiểm tra.
- Thực hiện các biện pháp xử lý số đông khi số đông bị hỏng.	- Kiểm tra, giám sát các bước công việc khi số đông bị hỏng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Số đếm đếm có đo kiểm

Mã số Công việc: B01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Số đếm đếm có là công việc mà người thi dùng các loại (thước cặp, panme, đồng hồ so...) để đo, kiểm tra kích thước và để chính xác của chi tiết. Công việc này gồm các bước như:

- Chuẩn bị nơi làm việc.
- Chuẩn bị dụng cụ đo và các chi tiết mẫu.
- Tiến hành đo và báo quả kết quả đo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Thành thạo các thao tác số đếm đếm có.
- Thực hiện đo đúng trình tự theo phiếu công nghệ.
- Đo được chi tiết (đo ngoài, đo trong, đo sâu) đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Được thành thạo, chính xác thông số trên dụng cụ đo.
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.
- Đảm bảo định mức thời gian.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sắp xếp, tổ chức nơi làm việc
- Thao tác đo kiểm tra.
- Lựa chọn phương pháp đo.
- Số đếm thành thạo dụng cụ đo.
- Đọc được thước trên dụng cụ đo.
- X lý các sai sót trong quá trình đo kiểm.

2. Kiến thức:

- Kỹ thuật an toàn và tổ chức nơi làm việc.
- Kỹ thuật đo và phương pháp số đếm đếm có.
- Kỹ thuật đọc thông số trên dụng cụ đo.
- Các lỗi đo kiểm thường gặp, nguyên nhân và biện pháp khắc phục

IV. CÁC ĐỀ U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Chi tiết mẫu, phiếu công nghệ.

- Trang bị bảo hộ lao động.
- Các loại dụng cụ đo (panme, thước cặp, đồng hồ so).
- Dụng dịch bảo quản

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nắm làm việc gần gũi, khoa học	- Quan sát và kiểm tra nắm làm việc.
- Thực hiện đo đúng trình tự.	- Quan sát, kiểm tra trực tiếp, đưa chỉ số vào phiếu công nghệ.
- Thành thạo thao tác và kỹ thuật đo.	- Quan sát trực tiếp người thi thực hiện.
- Thực hiện đo ngoài, đo trong, đo sâu đúng kỹ thuật.	- Quan sát, kiểm tra.
- Thực hiện kỹ thuật đọc thông số trên đồng hồ đo.	- So sánh, đánh giá trực tiếp đưa chỉ số vào phiếu công nghệ.
- Đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.	- Kiểm tra công tác chuẩn bị và sử dụng bảo hộ lao động, điều kiện bảo quản của thiết bị.
- Đảm bảo định mức và thời gian.	- Bảng ghi để so sánh với định mức thời gian.