

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**TÊN NGHỀ : SẢN XUẤT BÁNH KẸO
MÃ SỐ NGHỀ**

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG:

Xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia dựa trên các bước thực hiện sau:

Ban chủ nhiệm xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề năm đã triển khai kế hoạch xây dựng bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia cho nghề Sản xuất bánh, kẹo cụ thể như sau:

*** Phân tích nghề:**

Nghiên cứu, thu thập thông tin về các tiêu chuẩn liên quan đến nghề “Sản xuất bánh, kẹo”. Tìm hiểu lựa chọn doanh nghiệp cần được khảo sát về quy trình công nghệ 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 sở sản xuất để lựa chọn tìm hiểu quy trình sản xuất. Trình các cuộc họp thảo luận 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 hiểu quả. Tiến hành họp thảo luận hoàn thiện phiếu phân tích công việc.

*** Xây dựng danh mục các công việc:**

Căn cứ theo khung công nghệ bước trình để kỹ năng nghề tiến hành lựa chọn 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 gửi 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 qui định để tiến hành biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia theo mẫu định dạng tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Trình họp thảo luận ý kiến để xây dựng 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 chủ nhiệm nghiên cứu thu thập các khi cần thiết để trình.

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 nâng cao trình độ về kiến thức và kỹ năng của bản thân thông qua việc học tập, học 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

đều 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 tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia. Cơ quan có thẩm quyền có căn cứ để 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:

STT	Họ và tên	Nơi làm việc
1.	Đông Huy Tiến	Trung tâm CDCN Thành phố
2.	Trần Văn Thanh	Vụ Tổ chức cán bộ-Bộ Công thương
3.	Hoàng Vĩnh Phong	Trung tâm CDCN Thành phố
4.	Vũ Việt Thành	Trung tâm CDCN Thành phố
5.	Đào Thị Việt Hà	Trung tâm CDCN Thành phố
6.	Trần Thị Minh Thảo	Trung tâm CDCN Thành phố
7.	Lê Thị Thu Uyên	Trung tâm CDCN Thành phố
8.	Hà Thị Loan	Trường Cao đẳng NL Bắc Giang
9.	Nguyễn Khánh Ngọc	Công ty CP bánh kẹo Hải Hà Hà Nội
10.	Bùi Minh Lợi	Cty Cổ phần Bánh kẹo Hải Hà

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

(Kèm theo Quyết định số 5356/QĐ-BCT ngày 28 tháng 10 năm 2009 của Bộ trưởng Bộ Công Thương)

STT	Họ và tên	Nơi làm việc	Chức danh
1.	T.S Phạm Hữu Đức	Trung tâm ĐHKT KT Công nghiệp	CT Hội đồng
2.	PGS.TS Nguyễn Duy Thịnh	Trung tâm ĐH Bách khoa Hà Nội	PCT Hội đồng
3.	Th.s Đông Thanh Thảo	Vụ TCCB - Bộ Công Thương	UV Thư ký
4.	Th.s Nguyễn Thị Minh Nguyệt	Trung tâm ĐHKT KT Công nghiệp	UV
5.	K.S. Văn Thị Minh Hằng	Công ty CP Bánh kẹo Hải Hà	UV
6.	K.S Trần Thị Thúy	Công ty CP Bánh kẹo Hải Hà	UV
7.	K.S Nguyễn Thị Vân An	Công ty CP Bánh kẹo Hải Hà	UV

MÔ TẢ NGHỀ

Tên nghề: Sản xuất bánh kẹo

Mã số nghề :

Nghề “Sản xuất bánh kẹo” là nghề sản xuất ra các sản phẩm bánh, kẹo phục vụ tiêu dùng trong đời sống hàng ngày. Sản xuất các quy trình công nghệ và thiết bị chuyên dùng để chế biến các nguyên liệu thành các sản phẩm khác nhau như các loại kẹo: Kẹo cứng, kẹo mềm, kẹo dẻo, ... các loại bánh: Bánh quy xốp, bánh quy dai, bánh mỳ, bánh gato ...

Đáp ứng các yêu cầu và nhiệm vụ, người thi công phải:

- Thực hiện các nhiệm vụ trong dây chuyền công nghệ.
- Thực hiện việc vận hành và bảo dưỡng các máy thiết bị theo quy định.
- Tổ chức và quản lý quá trình sản xuất từng công đoạn với trình độ đào tạo.
- Có lòng say mê nghề nghiệp, có ý thức trách nhiệm trong công việc, có kỷ luật lao động.
- Có đức độ và thích ứng với môi trường làm việc của nghề sản xuất bánh kẹo.
- Có hiểu biết về các quá trình công nghệ và sự biến đổi những tính chất của nguyên liệu trong quá trình sản xuất.
- Có hiểu biết về nguyên lý làm việc, cấu tạo, vận hành các máy, thiết bị công bố trong quá trình sản xuất.
- Có kiến thức về an toàn lao động, an toàn vệ sinh thực phẩm, tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm, và hiểu biết về vệ sinh môi trường.
- Có khả năng bồi dưỡng, giúp đỡ và kèm cặp những người mới có trình độ thấp hơn.

Điều kiện và môi trường làm việc và bối cảnh thực hiện công việc:

- Đạt tiêu chuẩn về sức khỏe theo quy định của Bộ Y tế về việc hành nghề kinh doanh và sản xuất thực phẩm nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.
- Hợp tác với đồng nghiệp và nhà quản lý kỹ thuật thực lĩnh vực khác trong suốt quá trình tiến hành sản xuất. Cùng chịu trách nhiệm về chất lượng sản phẩm cuối cùng.
- Quản lý về máy móc thiết bị và tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm.
- Khắc phục kịp thời sự cố của máy thiết bị.
- Tiếp nhận công nghệ sản xuất sản phẩm mới.

Dụng cụ, máy thiết bị chính để thực hiện công việc của nghề :
Các dụng cụ máy, thiết bị chủ yếu dùng để sản xuất bánh kẹo : Thiết bị nướng chân không, thiết bị nướng bánh, máy cán, máy quết, máy đánh trứng,

Tailieu.vn

DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ: SẪN XUẤT BÁNH KẸO

MÃ SỐ NGHỀ:

SỐ TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	CÔNG VIỆC	TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
A		Nhập nguyên liệu					
1	A1	Tiếp nhận nguyên liệu	X				
2	A2	Kiểm tra chất lượng nguyên liệu		X			
3	A3	Cân nhận nguyên liệu	X				
4	A4	Vận chuyển nguyên liệu đến nơi bảo quản	X				
5	A5	Bảo quản nguyên liệu		X			
6	A6	Đảm bảo chất lượng nguyên liệu trong quá trình bảo quản			X		
B		Chọn bột dịch xiro để nướng					
7	B1	Chọn bột nguyên liệu cho quá trình nướng xi rô để nướng	X				
8	B2	Kiểm tra thời hạn và đóng gói bột		X			
9	B3	Cấp nguyên liệu vào thời hạn bột		X			
10	B4	Nếu xi rô			X		
11	B5	Lọc xi rô để nướng		X			
12	B6	Kiểm tra chất lượng xi rô			X		
13	B7	Thu nhận xi rô	X				
C		Phối trộn, pha chế nguyên liệu					
14	C1	Chọn bột nguyên liệu	X				
15	C2	Kiểm tra thời hạn bột và đóng gói để phối trộn, pha chế		X			
16	C3	Đưa nguyên liệu vào thời hạn bột	X				
17	C4	Phối trộn, pha chế		X			
18	C5	Thu nhận sản phẩm	X				
D		Nhào bột					
19	D1	Chọn bột bột và các loại nguyên liệu phụ	X				
20	D2	Kiểm tra thời hạn bột và đóng gói nhào bột		X			
21	D3	Đưa nguyên liệu vào thời hạn bột nhào bột	X				
22	D4	Nhào bột		X			
23	D5	Thu nhận khi bột nhào	X				

SỐ TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	CÔNG VIỆC	TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			B C 1	B C 2	B C 3	B C 4	B C 5
E		Nếu kẹo					
24	E1	Kiểm tra thiết bị nấu		X			
25	E2	Vận hành hệ thống thiết bị nấu và cấp nhiệt		X			
26	E3	Bơm xi rô dịch đồ uống vào thiết bị nấu	X				
27	E4	Nếu kẹo					X
F		Tạo hình cho bánh kẹo					
28	F1	Kiểm tra thiết bị, dụng cụ để tạo hình		X			
29	F2	Nhận nguyên liệu cần tạo hình	X				
30	F3	Tạo hình		X			
31	F4	Thu hồi sản phẩm sau tạo hình	X				
G		Nướng bánh					
32	G1	Kiểm tra thiết bị, dụng cụ nướng		X			
33	G2	Vận hành hệ thống thiết bị nướng và cấp nhiệt		X			
34	G3	Cấp nguyên liệu vào thiết bị nướng		X			
35	G4	Nướng bánh			X		
36	G5	Thu nhận sản phẩm sau khi nướng	X				
H		Làm nguội sản phẩm và bổ xung hương liệu					
37	H1	Chuẩn bị các loại hương liệu cần thiết	X				
38	H2	Kiểm tra hệ thống làm nguội bánh		X			
39	H3	Làm nguội		X			
40	H4	Bổ sung hương liệu cho bánh, kẹo		X			
41	H5	Thu hồi sản phẩm	X				
I		Đóng gói bao bì sản phẩm					
42	I1	Chuẩn bị bao bì và tác nhân làm sạch bao bì	X				
43	I2	Kiểm tra máy, thiết bị và dụng cụ để đóng gói bao bì		X			
44	I3	Khử trùng bao bì và đóng gói sản phẩm		X			
45	I4	Kiểm tra để kín cửa bao bì	X				

SỐ TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	CÔNG VIỆC	TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			B C 1	B C 2	B C 3	B C 4	B C 5
46	I5	Hoàn thiện sản phẩm		X			
	J	Kiểm tra chất lượng sản phẩm					
47	J2	Lấy mẫu kiểm tra		X			
48	J3	Kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng yêu cầu			X		
49	J4	Xử lý khiếu nại và đánh giá chất lượng sản phẩm				X	
	K	Bảo quản sản phẩm và xuất kho					
50	K1	Kiểm tra kho	X				
51	K2	Làm vệ sinh kho trước khi nhập sản phẩm	X				
52	K3	Nhập sản phẩm vào kho	X				
53	K4	Tiến hành bảo quản		X			
54	K5	Xuất kho		X			
	L	Vệ sinh nhà xưởng và xử lý chất thải trong quá trình sản xuất					
55	L1	Chuẩn bị dụng cụ và hóa chất tẩy rửa		X			
56	L2	Vệ sinh	X				
57	L4	Thu gom chất thải	X				
58	L5	Xử lý chất thải	X				
59	L6	Kiểm tra và nghiệm thu chất thải trước khi thải ra ngoài môi trường		X			
	M	Bảo dưỡng thiết bị, máy và nhà xưởng					
60	M1	Lập trình tài liệu dưỡng toàn bộ máy, thiết bị và nhà xưởng				X	
61	M2	Bảo dưỡng			X		
62	M3	Lập kế hoạch mua và dự trữ các loại phụ tùng thay thế thiết yếu cho máy, thiết bị			X		
63	M4	Đánh giá tình trạng máy, thiết bị và nhà xưởng				X	
64	M5	Lập kế hoạch sửa chữa lớn hoặc mua thiết bị, máy mới để thay thế					X
	N	Quản lý sản xuất					
65	N1	Lập kế hoạch sản xuất liên					X

SỐ TT	MÃ SỐ CÔNG VIỆC	CÔNG VIỆC	TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
66	N2	Bồi trí nhân lực trên dây chuyền sản xuất					X
67	N3	Hỗ trợ công nhân vận hành máy, thiết bị và thực hiện các chế độ công nghệ trong sản xuất					X
68	N4	Giám sát quy trình sản xuất			X		
69	N5	Xử lý các sự cố về công nghệ				X	
70	N6	Ghi chép nhật ký sản xuất và giao nhận ca		X			
71	N7	Xây dựng và quản lý các định mức lao động					X
72	N8	Quản lý tài sản, nguyên liệu, nhiên liệu và sản phẩm	X				
73	N9	Thực hiện năng suất làm việc của cá nhân và của nhóm sản xuất				X	
74	N10	Tính toán tiến độ công cho người lao động theo định mức				X	
75	N11	Xây dựng giá thành sản phẩm				X	
O		Phát triển nghề nghiệp					
76	O1	Lập kế hoạch phát triển nghề nghiệp					X
77	O2	Tham dự các lớp bồi dưỡng, tập huấn về chuyên môn và quản lý		X			
78	O3	Kèm cặp người mới vào nghề					X
79	O4	Hội thảo và trao đổi kinh nghiệm		X			
80	O5	Phát huy sáng kiến cải tiến kỹ thuật		X			
P		Đảm bảo an toàn lao động					
81	P1	Xây dựng các chế độ về bảo hộ lao động và an toàn PCCC				X	
82	P2	Học tập về kỹ thuật an toàn lao động và PCCC	X				
83	P3	Kiểm tra bảo hộ lao động		X			
85	P4	Kiểm tra thiết bị an toàn lao động				X	
86	P5	Xử lý các sự cố về cháy nổ				X	

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tiếp nhận nguyên liệu

Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị môi trường tiếp nhận nguyên liệu nhằm đảm bảo tất cả công việc: tiếp khách hàng, tiếp nhận toàn bộ nguyên liệu để đưa đi, tháo dỡ nguyên liệu đưa xuống nơi tiếp nhận

Các bước cần thực hiện bao gồm:

- Chuẩn bị khu vực tiếp nhận nguyên liệu.
- Chuẩn bị dụng cụ, trang thiết bị để tiếp nhận nguyên liệu
- Đón tiếp và sắp xếp lịch trình tiếp nhận nguyên liệu của khách hàng
- Tháo dỡ nguyên liệu từ các phương tiện vận tải

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Theo văn bản quy định (nội quy) của xí nghiệp và trật tự và vệ sinh của khu tiếp nhận nguyên liệu
- Chuẩn bị đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị để tiếp nhận nguyên liệu theo yêu cầu của công việc
- Thực hiện theo văn bản hướng dẫn với khách hàng hoặc theo sự thỏa thuận khách hàng đến giao nguyên liệu
- Thực hiện tháo dỡ theo đúng trình tự
- Đảm bảo khi tháo dỡ, nguyên liệu không bị hư hỏng

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Giao tiếp thành thạo để đảm bảo tất cả khách hàng đều được đón tiếp chu đáo, lịch sự và nghiêm túc.
- Sắp xếp thành thạo các dụng cụ, thiết bị để đảm bảo tháo dỡ nguyên liệu nhanh, sắp xếp nguyên liệu đúng nội quy định để kiểm tra (kiểm tra chất lượng, kiểm tra khối lượng, tích hợp số lượng bao gói).

2. Kiến thức

- Hiểu biết về tính chất của các loại nguyên liệu, dụng cụ, trang thiết bị dùng để tháo dỡ các loại nguyên liệu.
- Hiểu biết về khách hàng, mời khách hàng đến để tiếp đón chu đáo, phù hợp với tâm lý của môi trường tiếp nhận và làm tăng mối quan hệ với doanh nghiệp.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách ghi chép theo quy định.
- Danh mục các loại nguyên liệu cần tiếp nhận và các yêu cầu kỹ thuật của từng loại nguyên liệu
- Máy tính
- Điện thoại
- Dụng cụ chứa đựng phù hợp với tính chất của từng loại nguyên liệu
- Dụng cụ, trang thiết bị dùng để tháo dỡ nguyên liệu: chuồng bọ khu vực tiếp nhận nguyên liệu
- Trang thiết bị để vận chuyển nguyên liệu đến vị trí cần thiết
- Dụng cụ để đánh dấu lô hàng hoặc mã số lô hàng (phấn màu các loại, bút phết màu các loại ...v.v.)
- Bảng thông báo các vận đơn cần thiết liên quan đến khách hàng
- Các bảng chữ đơn (chỉ số để tiếp, chỉ ghi tên và nhận số thuế, chỉ để các loại phụ kiện tiếp, chỉ ăn nghề của khách hàng ...v.v)

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tiến hành tiếp nhận nguyên liệu mặt cách khoa học, có trật tự - Nguyên liệu được tháo dỡ an toàn - Toàn bộ nguyên liệu được tiếp nhận đến nơi quy định - Tất cả mặt khách hàng đều được đón tiếp chu đáo và xử lý bình đẳng	- Kiểm tra tính trật tự và vệ sinh tại nơi tiếp nhận nguyên liệu - Kiểm tra chất lượng của nguyên liệu theo tiêu chuẩn quy định - Kiểm tra lượng nguyên liệu tiếp nhận được trong một ngày - Theo dõi mặt để hài lòng của khách hàng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra chất lượng nguyên liệu

Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra và đánh giá đúng chất lượng nguyên liệu để làm cơ sở cho việc thanh toán với khách hàng và làm chuẩn bộ nguyên liệu cho sản xuất

Các bước công việc thực hiện bao gồm:

- Phân loại nguyên liệu đã tiếp nhận theo chủng loại hoặc theo lô hàng
- Lấy mẫu phân tích
- Phân tích các chỉ tiêu chất lượng cần thiết theo quy định
- Ghi chép số liệu
- Đánh giá chất lượng nguyên liệu
- Ghi phiếu kiểm định chất lượng nguyên liệu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phân loại nguyên liệu theo hồ sơ của bên giao nguyên liệu
- Theo nguyên tắc lấy mẫu và phân tích đã được quy định
- Thực hiện theo nguyên tắc ghi chép hồ sơ
- Theo tiêu chuẩn đánh giá chất lượng nguyên liệu
- Thực hiện theo quy định của xí nghiệp với chất lượng

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thành thạo khi thực hiện phân loại, lấy mẫu, phân tích
- Ghi chép nhanh, chính xác.

2. Kiến thức

- Hiểu biết về tính chất của từng loại nguyên liệu, các phương pháp phân tích
- Nắm được cách ghi chép số liệu theo hình thức, các phương pháp lấy mẫu, đánh giá chất lượng nguyên liệu, thủ tục ghi phiếu kiểm định chất lượng nguyên liệu.

IV. CÁC ĐỒ U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách ghi chép, phiếu xuất kho của bên giao, các phiếu ghi kết quả phân tích
- Các bảng tra cứu với chất lượng nguyên liệu đã được công bố
- Các bình mẫu kiểm định
- Các dụng cụ, thiết bị, máy móc phân tích, lấy mẫu, dùng mẫu.
- Máy tính và máy in sổ sách

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phân loại nguyên liệu đúng chủng loại hoặc lô hàng - Lựa chọn phân tích, đúng chính xác - Đánh giá chất lượng nguyên liệu	- Kiểm tra tính trật tự, xếp xếp theo lô hàng, nguyên liệu phân loại theo quy định. - Phép pháp lựa chọn, theo quy định - Kiểm tra kết quả sau phân tích để chi tiêu chuẩn quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Cân nhúng nguyên liệu

Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cân nhúng đúng lượng nguyên liệu để làm cơ sở cho việc chuẩn bị nguyên liệu cho sản xuất

Các bước thực hiện bao gồm:

- Chuẩn bị dụng cụ và trang thiết bị cân nguyên liệu
- Phân loại nguyên liệu theo chất lượng lô hàng
- Tiến hành đong lượng nguyên liệu
- Ghi chép số liệu
- Ghi phiếu thực nhập nguyên liệu

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị để cân nhúng nguyên liệu theo yêu cầu của công việc
- Phân loại nguyên liệu theo chất lượng lô hàng đã tiếp nhận
- Tiến hành đong lượng theo phương pháp đong lượng đã quy định
- Đong lượng nguyên liệu đúng chính xác
- Ghi chép số liệu, phiếu nhập thực hiện theo mẫu quy định của xí nghiệp

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

1. Kỹ năng

- Thành thạo khi thực hiện số phân loại nguyên liệu, cân
- Ghi phiếu đầy đủ, chính xác, thao tác nhanh

2. Kỹ năng thực

- Hiểu biết tính chất của nguyên liệu, cách sử dụng các loại cân và dụng cụ đo, cách ghi chép số liệu, thực hiện ghi phiếu nhập

IV. CÁC ĐỒ UỐNG KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu kiểm tra chất lượng
- Sổ sách ghi chép
- Các dụng cụ cân đo
- Máy tính, máy in

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đầy đủ dụng cụ, trang thiết bị để cân nhận nguyên liệu theo yêu cầu của công việc - Phân loại nguyên liệu chính theo lô hàng - Định lượng nguyên đúng đắn chính xác - Ghi chép số liệu đúng	- Kiểm tra các dụng cụ, trang thiết bị theo quy định - Nguyên liệu phân loại đúng chủng loại, theo lô hàng đúng quy định - Kiểm tra theo dõi phương pháp định lượng nguyên liệu - Kiểm tra hình thức ghi chép sổ sách, biểu mẫu theo quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vận chuyển nguyên liệu đến nơi bố trí

Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị mặt đường đi vận chuyển đến địa điểm và vận chuyển nguyên liệu, đổ thải và thu gom và tháo dỡ nguyên liệu đến nơi bố trí.

Các bước công việc thực hiện bao gồm:

- Chuẩn bị phương tiện vận chuyển và vận chuyển
- Đưa nguyên liệu lên phương tiện vận chuyển
- Vận chuyển nguyên liệu đến nơi bố trí
- Thực hiện đúng quy trình tháo dỡ nguyên liệu
- Tháo dỡ nguyên liệu từ phương tiện vận chuyển

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Chuẩn bị đầy đủ phương tiện vận chuyển và vận chuyển nguyên liệu theo yêu cầu của công việc
- Thực hiện đưa nguyên liệu lên phương tiện vận chuyển theo đúng trình tự
- Chuyển nguyên liệu đến vị trí bố trí
- Thực hiện tháo dỡ theo đúng trình tự
- Đảm bảo khi đưa, tháo dỡ, nguyên liệu không bị hư hỏng

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Tiến hành thành thạo khi chuẩn bị loại phương tiện vận chuyển và vận chuyển
- Quá trình vận chuyển nguyên liệu đến nơi bố trí nhanh, chính xác

2. Kiến thức

- Hiểu biết tính chất của nguyên liệu, ảnh hưởng của việc đưa và tháo dỡ nguyên liệu đến sức khỏe nguyên liệu và mặt công việc.
- Vị trí nguyên liệu cần bố trí.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Dụng cụ, trang thiết bị vận chuyển, tháo dỡ, vận chuyển
- Nguyên liệu cần vận chuyển

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đầy đủ phòng thí nghiệm và vận chuyển nguyên liệu theo yêu cầu của công việc - Toàn bộ nguyên liệu được vận chuyển đến nơi quy định - Nguyên liệu được tháo dỡ đúng trình tự, đảm bảo chất lượng không bị hư hỏng	- Kiểm tra các phòng thí nghiệm và vận chuyển theo quy định - Kiểm tra theo dõi lượng nguyên liệu được vận chuyển hết trong một ngày theo quy định - Kiểm tra theo dõi trình tự tháo dỡ và kiểm tra chất lượng nguyên liệu theo quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bảo quản nguyên liệu

Mã số công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Chuẩn bị các điều kiện và công suất vật chất, thực hiện đúng quy trình cho quá trình bảo quản.

Các bước công việc thực hiện bao gồm:

- Chuẩn bị kho bảo quản
- Bảo quản nguyên liệu
- Kiểm tra tình trạng nguyên liệu trong quá trình bảo quản
- Xử lý các tình huống phát sinh trong quá trình bảo quản
- Xuất kho

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC :

- Chuẩn bị kho để tiếp nhận nguyên liệu theo yêu cầu bảo quản
- Nguyên liệu được bảo quản đảm bảo chất lượng tốt nhất
- Thực hiện lịch trình kiểm tra tình trạng nguyên liệu do xí nghiệp đưa ra
- Thực hiện các yêu cầu kỹ thuật trong quá trình bảo quản nguyên liệu
- Quá trình xuất kho đảm bảo đúng theo yêu cầu của xí nghiệp

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thành thạo khi tiến hành chuẩn bị kho
- Xuất kho nhanh, chính xác, kiểm tra lượng nguyên liệu để vận chuyển và đúng chủng loại

2. Kiến thức

- Hiểu biết tính chất của nguyên liệu, tính năng của các loại kho
- Có kiến thức về các loại kho tàng bảo quản, phương pháp vận hành kho bảo quản, xử lý các tình huống phát sinh.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kho bảo quản, các dụng cụ phương tiện để tiến hành bảo quản
- Nguyên liệu bảo quản
- Các phương tiện để tiến hành xuất kho

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kho bãi quản được chuẩn bị phải phù hợp với tính chất của từng loại nguyên liệu. - Chất lượng nguyên liệu phải đảm bảo trong quá trình bảo quản - Các thông số kỹ thuật, xử lý các số cở trong quá trình bảo quản phải đảm bảo	- Kiểm tra các thông số kỹ thuật của kho theo quy định - Kiểm tra lịch trình lấy mẫu để phân tích đánh giá chất lượng nguyên liệu theo yêu cầu. - Kiểm tra thao tác của người thi, đối chiếu với các tiêu chuẩn quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đảm bảo chất lượng nguyên liệu trong quá trình bảo quản

Mã số công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện đầy đủ các bước trong quá trình bảo quản để đảm bảo chất lượng nguyên liệu.

Các bước cần thực hiện bao gồm:

- Lấy mẫu kiểm tra định kỳ nguyên liệu
- Phân tích các chỉ tiêu cần kiểm tra
- Ghi chép số liệu và đánh giá chất lượng nguyên liệu
- Điều chỉnh các thông số kỹ thuật trong quá trình bảo quản

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Lấy mẫu đúng yêu cầu
- Dùng các phương pháp kiểm tra theo đúng tiêu chuẩn quy định
- Thực hiện theo nguyên tắc ghi chép số liệu và đánh giá chất lượng
- Quá trình điều chỉnh đúng theo các thông số kỹ thuật đã được quy định

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

1. Kỹ năng

- Thành thạo số đông các thiết bị kiểm tra
- Đánh giá chất lượng nhanh, chính xác.

2. Kỹ năng

- Nắm vững các phương pháp lấy mẫu, bảo quản mẫu, vận chuyển mẫu.
- Phân tích và đánh giá số liệu kiểm tra, thời gian và quy trình kiểm tra phương pháp kiểm tra.
- Số đông các dụng cụ thiết bị kiểm tra, cách ghi chép số liệu theo hướng dẫn và đánh giá chất lượng theo kết quả thu được.

IV. CÁC DỤNG CỤ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ lấy mẫu, chĩa mẫu, cân, đo. Thiết bị kiểm tra, kính lúp, máy phân tích nhanh, mẫu để kiểm tra. Sổ sách, phiếu ghi đánh giá chất lượng.