

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**TÊN NGHỀ : SẢN XUẤT GỖ CH CERAMIC
MÃ SỐ NGHỀ :**

Hà Nội, 03/2010

GIỚI THIỆU CHUNG

1. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Trên cơ sở định hướng phát triển dý nghđ đến năm 2020 và căn cứ vào Luật Dý nghđ ban hành ngày 29/11/2006, Bộ Trđng Bđ Lao đđng - Thđng binh và Xã hđi có Quyđt đđnh số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 ban hành quy đđnh nguyên tđc, quy trình xây đđng và ban hành Tiêu chuđn kđ năng nghđ quđc gia.

Ban Chđ nhiđm xây đđng Tiêu chuđn kđ năng nghđ quđc gia đđc thành lđp theo Quyđt đđnh số 830/QĐ-BXD ngày 12/6/2008 của Bộ trđng Bđ Xây đđng đđ triđn khai xây đđng Tiêu chuđn kđ năng nghđ quđc gia cho nghđ **Sđn xuđt Gđch Ceramic**.

Các bđc công viđc chính đã triđn khai thđc hiđn gđm:

1. Thu thđp các thông tin chung, tài liđu và tiêu chuđn liên quan đđn nghđ Sđn xuđt Gđch Ceramic.

2. Khđo sát thđc tđ tđi các doanh nghiđp, cđ sđ sđn xuđt có liên quan đđn nghđ Sđn xuđt Gđch Ceramic.

3. Trên cơ sở khđo sát thđc tđ, Ban Chđ nhiđm lđa chđn đđn vđ có công nghđ sđn xuđt đđc trđng và phù hđp vđi xu thđ phát triđn, có trang thiđt bđ công nghđ hiđn đđi, nguđn nhân lđc có chđt lđng đđ tham gia xây đđng “Tiêu chuđn kđ năng nghđ quđc gia” đđi vđi nghđ Sđn xuđt Gđch Ceramic.

4. Tđ chđc Hđi thđo, lđy ý kiđn chuyên gia và hoàn thiđn số đđ phân tích nghđ.

5. Xây đđng phiđu phân tích công viđc (theo mđu ban hành kèm theo Quyđt đđnh số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao đđng – Thđng binh và Xã hđi).

6. Tđ chđc Hđi thđo, lđy ý kiđn chuyên gia và hoàn thiđn phiđu phân tích công viđc.

7. Xây đđng danh mđc các công viđc theo các bđc trình đđ kđ năng nghđ (theo mđu ban hành kèm theo Quyđt đđnh số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao đđng – Thđng binh và Xã hđi).

8. Tđ chđc Hđi thđo, lđy ý kiđn chuyên gia và hoàn thiđn danh mđc các công viđc theo các bđc trình đđ kđ năng nghđ.

9. Xây đđng Tiêu chuđn kđ năng nghđ (theo mđu ban hành kèm theo Quyđt đđnh số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao đđng – Thđng binh và Xã hđi).

10. Tđ chđc Hđi thđo, lđy ý kiđn chuyên gia và hoàn thiđn bđ Tiêu chuđn kđ năng nghđ.

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia nghề **Sơn xuất Gạch Ceramic** được xây dựng cho 03 bậc trình độ kỹ năng nghề với 11 nhiệm vụ và 90 công việc.

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia nghề **Sơn xuất Gạch Ceramic** được xây dựng và đưa vào sử dụng sẽ giúp người lao động định hướng phân đầu nâng cao trình độ văn minh thực và kỹ năng của bản thân thông qua việc học tập hoặc tích lũy kinh nghiệm trong quá trình làm việc để có cơ hội thăng tiến trong nghề nghiệp. Đối với người sử dụng lao động có thể 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 phù hợp và tiếp cận chuẩn kỹ năng nghề quốc gia. Ngoài ra, các 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:

TT	Họ và Tên	Nội làm việc
1	Lê Văn Tùng	Phó Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
2	Nguyễn Văn Hữu	Phó tổng giám đốc Tổng công ty Vật liệu xây dựng số 1
3	Phạm Minh Đức	Phó Trưởng phòng Khoa học & Quan hệ Quốc tế - Trường Đại học Bách khoa Vết liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
4	Phạm Thị Cẩm Lệ	Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
5	Bùi Tấn Phát	Giảng viên Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
6	Nguyễn Hòa Đồng	Giảng viên Bộ môn Vật liệu Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng số 2
7	Nguyễn Quốc Anh	Nguyên giám đốc Nhà máy Gạch Sài Gòn
8	Nguyễn Văn Bích	Phó giám đốc Nhà máy Gạch Tuy Hòa

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH:

TT	Họ và Tên	Nội làm việc
1	Ths. Ưông Đình Chặt	Phó Vụ trưởng Vụ Tài chính cán bộ – Bộ Xây dựng
2	Ths. Phạm Văn Bắc	Phó Vụ trưởng Vụ Vật liệu xây dựng – Bộ Xây dựng
3	Ks. Nguyễn Văn Tiến	Chuyên viên chính Vụ Tài chính cán bộ – Bộ Xây dựng
4	Ts. Trần Hữu Hà	Phó Vụ trưởng Vụ Khoa học công nghệ và Môi trường – Bộ Xây dựng
5	CN. Lê Văn Toàn	Trưởng phòng Tài chính lao động – Tổng công ty VIGLACERA

6	Ks. Trần Nguyên Quang	Trưởng phòng Kỹ thuật, Công ty CP Sứ Thanh Trì VIGLACERA
7	Ks. Nguyễn Quang Sinh	Phó ban Sản xuất Tổng công ty VIGLACERA

Tailieu.vn

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : SẢN XUẤT GỐC CERAMIC

MÃ SỐ NGHỀ :

Sản xuất Gốm Ceramic là một trong những ngành quan trọng của công nghiệp Gốm sứ xây dựng. Gốm Ceramic được sản xuất từ nguyên liệu chính là đất sét, cao lanh, tràng thạch và phụ gia (chất điện giải STPP, cát...). Tại nhà máy, công nhân sản xuất Gốm Ceramic phải thực hiện các nhiệm vụ chính bao gồm: Pha trộn phụ liệu; Sấy bùn phụ liệu tạo bột ép; Tạo hình sản phẩm và sấy sản phẩm mộc; Pha trộn men, engobe; Tráng men; Nung sản phẩm và Thành phẩm. Theo đó, công cụ, máy, thiết bị chính sử dụng trong công nghệ sản xuất Gốm Ceramic gồm có: xe cẩu liêu, máy xúc, cân định lượng, máy nghiền bi, thiết bị sấy phun, máy ép thủy lực, lò sấy, thiết bị tráng men, engobe và lò nung.

DANH MỤC CÔNG VIỆC THEO BƯỚC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ : SẢN XUẤT GỐM CERAMIC

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 pha chế liêu xống					
1	A1	Cân pha chế liêu theo toa	X				
2	A2	Nghiền pha chế liêu xống		X			
3	A3	Vận hành máy bơm bùn pha chế liêu			X		
4	A4	Khuấy trộn bùn pha chế liêu trong bể chứa			X		
5	A5	Khởi động bùn pha chế liêu bằng sàng rung		X			
6	A6	Thay bi, đảo trong máy nghiền		X			
7	A7	Làm vệ sinh máy nghiền bi	X				
8	A8	Xả lý sản phẩm kết máy bơm bùn pha chế liêu			X		
9	A9	Xả lý sản phẩm đông cứng pha chế liêu trong máy nghiền bi			X		
10	A10	Xả lý sản phẩm thoát dây curoa máy nghiền			X		
	B	Kiểm tra chất lượng nguyên liệu và hệ pha chế liêu xống					
11	B1	Kiểm tra hàm lượng oxít SiO ₂			X		
12	B2	Kiểm tra hàm lượng oxít Al ₂ O ₃			X		
13	B3	Kiểm tra hàm lượng oxít Fe ₂ O ₃			X		
14	B4	Kiểm tra hàm lượng oxít CaO			X		
15	B5	Kiểm tra hàm lượng oxít MgO			X		

16	B6	Kiểm tra đồ m nguyên liệu đầu vào			X		
17	B7	Lấy mẫu bùn phôi liú					
18	B8	Kiểm tra đồ m bùn phôi liú			X		
19	B9	Kiểm tra đồ nh t c a bùn phôi liú			X		
20	B10	Kiểm tra đồ m n c a bùn phôi liú			X		
21	B11	Kiểm tra t tr ng c a bùn phôi liú			X		
	C	S y bùn phôi liú t o b t ép					
22	C1	Cài đặt ch đồ s y cho thi t b s y phun			X		
23	C2	S y bùn phôi liú b ng thi t b s y phun			X		
24	C3	V n chuy n b t ép vào bunke ch a		X			
25	C4	Lấy mẫu b t ép			X		
26	C5	Kiểm tra đồ m b t ép			X		
27	C6	Kiểm tra đồ m n b t ép			X		
28	C7	b t ép trong bunke ch a			X		
29	C8	Thay pec phun bùn phôi liú			X		
30	C9	Kiểm tra nhi t tr c a Gas, than, dầu			X		
	D	T o hình s n ph m					
31	D1	Xác định l ng b t ép cho s n ph m			X		
32	D2	Cài đặt ch đồ ép cho máy ép th y l c			X		
33	D3	Ép t o hình s n ph m b ng máy ép th y l c			X		
34	D4	Kiểm tra hình dáng hình h c s n			X		

		phím ép					
35	D5	Kiểm tra độ bền uốn sơn phim sau ép			X		
36	D6	Xử lý bề mặt dính khuôn			X		
	E	Sử dụng sơn phim					
37	E1	Cài đặt chế độ sấy			X		
38	E2	Sử dụng sơn phim trong lò sấy nóng			X		
39	E3	Sử dụng sơn phim trong lò sấy đông			X		
40	E4	Kiểm tra nhiệt độ sơn phim sau sấy			X		
41	E5	Kiểm tra độ ẩm sơn phim sau sấy			X		
42	E6	Kiểm tra độ bền uốn sơn phim sau khi sấy			X		
	F	Pha trộn men, men lót (engobe)					
43	F1	Đánh giá thành phần hóa nguyên liệu men			X		
44	F2	Xác định thành phần pha trộn men			X		
45	F3	Cân pha trộn men, engobe theo toa		X			
46	F4	Nghiền pha trộn men, engobe			X		
47	F5	Pha trộn màu cho men			X		
48	F6	Kiểm tra độ nhớt của men			X		
49	F7	Kiểm tra độ mịn của men			X		
50	F8	Kiểm tra thời gian của men			X		
	G	Tráng men					
51	G1	Phun sơn sử dụng sơn phim		X			

52	G2	Xác định lượng men phôi theo số n phôi			X		
53	G3	Tráng men lót (engobe)		X			
54	G4	Tráng men số n phôi			X		
55	G5	In trang trí số n phôi bằng máy in Rotorcolor			X		
56	G6	In trang trí số n phôi bằng khung in lụa phôi			X		
57	G7	Kiểm tra số n phôi sau tráng men			X		
58	G8	Xét lý số côi bở men sau khi tráng			X		
59	G9	Xét lý số côi men phôi không đều			X		
60	G10	Xét lý số côi màu men không đều			X		
	H	Nung số n phôi					
61	H1	Xây dựng chế độ nung cho số n phôi			X		
62	H2	Giám sát quá trình nung số n phôi			X		
63	H3	Kiểm định lò nung lần đầu			X		
64	H4	Định lò nung để bảo dưỡng			X		
65	H5	Xét lý số côi số n phôi nứt, vỡ khi nung			X		
66	H6	Xét lý số côi số n phôi cong, vênh sau khi nung			X		
67	H7	Xét lý số côi dính con lăn			X		
	I	Kiểm tra các thông số số n phôi sau nung			X		
68	I1	Kiểm tra hình dáng hình học số n phôi			X		
69	I2	Kiểm tra công nghệ chèn nén côi số n phôi			X		

70	I3	Kiểm tra công nghệ để chứa nước của sản phẩm			X		
71	I4	Kiểm tra để bảo hòa nước của sản phẩm					
72	I5	Kiểm tra khi lắp đặt tích của sản phẩm			X		
73	I6	Kiểm tra khi lắp đặt riêng của sản phẩm			X		
74	I7	Kiểm tra để biến số nhiệt của sản phẩm			X		
75	I8	Kiểm tra để đóng đầu của men			X		
76	I9	Kiểm tra để bóng sản phẩm			X		
	K	Đóng gói sản phẩm					
77	K1	Đóng dấu nhãn hiệu lên thùng chứa sản phẩm	X				
78	K2	Phân loại sản phẩm			X		
79	K3	Đóng thùng thành phẩm	X				
	L	Thiết kế sản xuất					
80	L1	Nhận lệnh sản xuất			X		
81	L2	Bố trí nhân lực cho các vị trí sản xuất			X		
82	L3	Kiểm soát công việc tại các vị trí sản xuất			X		
83	L4	Thiết lập mối quan hệ với các bộ phận liên quan			X		
84	L5	Lập báo cáo thực hiện công việc			X		
85	L6	Điều chỉnh tiến độ thực hiện công việc			X		
	M	Thực hiện ATLĐ và vệ sinh môi trường					

86	M1	Mang mũc trang b̃ b̃ o h̃ lao đ̃ ng			X		
87	M2	Đ̃ t bĩ n c̃ nh báo ̃ các vi trí nguy hĩ m			X		
88	M3	Tham gia phòng ch̃ ng cháy ñ	X	X	X		
89	M4	C̃ p c̃ u ng̃ ̃ i b̃ ñ n	X	X	X		
90	M5	H̃ ̃ ng d̃ n an toàn lao đ̃ ng và ṽ sinh môi tr̃ ̃ ng cho ng̃ ̃ i lao đ̃ ng			X		

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: **CÂN PHỐI LIỀU THEO TOA**

Mã số Công việc: **A1**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Cân đồng trọng lượng loại nguyên vật liệu chủ yếu xấp xỉ theo toa của phòng kỹ thuật chuyên xuồng, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

1/. Kiểm tra nguyên vật liệu để các vận chuyển đến.

2/. Cân đồng phối liều chủ yếu xấp xỉ số phân.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Dựa trên kết quả kiểm tra để đánh giá chất lượng của nguyên vật liệu cũng như đưa ra phương án số lượng nguyên vật liệu có hiệu quả.

- Đảm bảo chính xác lượng các loại nguyên vật liệu cần thiết để chủ yếu xấp xỉ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU:

1. **Kỹ năng:** Đánh giá chính xác, nhanh nhẹn, chuyên nghiệp.

2. **Kỹ thuật:**

- Nắm vững các đặc tính của trọng lượng loại nguyên vật liệu và phương pháp kiểm tra chúng.

- Cách để toa phối liều và phương pháp cân đồng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Số nhật ký sản xuất (bộ phận cân phối liều xấp xỉ), toa phối liều, xe xúc, thiết bị định lượng, các loại nguyên vật liệu chủ yếu xấp xỉ (đất sét, trảng thạch, cao lanh, đá vôi, cát thạch anh...).

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ phù hợp của nguyên vật liệu khi sản xuất.	- Theo dõi thực tế để đánh giá.
- Độ chính xác của phối liều sau khi cân và thời gian thực hiện.	- Giám sát thực tế để đánh giá.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: **NGHIÊN PHƯƠNG LIỀU XỬ LÝ NG**

Mã số Công việc: **A2**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Nghiên cứu nghiên cứu nguyên liệu chủ yếu của sản phẩm đã được cân theo toa thuốc phân liều, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

- 1/. Việc chuyển phân liều đã cân đến máy nghiền.
- 2/. Nghiên cứu nghiên cứu thuốc phân liều.
- 3/. Việc chuyển phân liều đến bộ chia.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Đảm bảo phân liều xử lý được việc chuyển đến máy nghiền không bị hao hụt và thời gian việc chuyển là ngắn nhất.
- Phân liều sau khi nghiền phải có độ mịn, độ trơn phù hợp với yêu cầu sản xuất.
- Đảm bảo phân liều sau khi nghiền xử lý vào bộ chia có cánh khuấy không bị hao hụt, không bị tắc các ống dẫn có kích thước lớn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Thao tác chính xác, đánh giá chính xác.

2. Kỹ thuật:

- Nắm vững cấu tạo, hoạt động của băng tải và cách điều chỉnh nó.
- Nắm vững cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy nghiền bi xử lý và có hiểu biết về các yêu cầu đối với phân liều sau khi nghiền.
- Nắm vững cấu tạo và nguyên lý hoạt động của hệ thống bơm và cách điều chỉnh nó.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Số nhà ký sản xuất (bộ phận nghiền phân liều), máy nghiền bi xử lý, nước, chất dẫn điện, các loại nguyên vật liệu chủ yếu của (đất sét, trảng thạch, cao lanh, đá vôi, cát thạch anh...), băng tải, hệ thống bơm, bộ chia có cánh khuấy.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

tiêu t_h n khi th_h c hi_h n công vi_h c v_h n chuy_h n. - M_h c đ_h sai khác v_h các thông s_h k_h thu_h t gi_h a b_h n ph_h i li_h u sau khi nghi_h n so v_h i yêu c_h u s_h n xu_h t. - L_h o_h ng hao h_h t và l_h o_h ng t_h p ch_h t có kích th_h o_h c l_h n còn l_h n trong b_h n ph_h i li_h u.	- Giám sát và ki_h m tra th_h c t_h đ_h đánh giá. - Ki_h m tra th_h c t_h đ_h đánh giá.
---	---

Tailieu.vn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: VẬN HÀNH MÁY BƠM BÙN PHỖI LIỀU

Mã số Công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: vận hành máy bơm bùn phôi liêu, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

- 1/. Khởi động và theo dõi hoạt động của máy bơm, đặc biệt là động cơ áp lực bơm.
- 2/. Cài đặt áp lực bơm.
- 3/. Định kỳ kiểm tra máy và công tác bôi trơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Đảm bảo động cơ áp lực bơm phải luôn ở tình trạng sẵn sàng hoạt động.
- Đảm bảo áp lực bơm đủ để bơm bùn phôi liêu.
- Kéo dài tuổi thọ của máy bơm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Quan sát tỉ mỉ, thao tác chính xác, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Hiểu về cấu tạo và hoạt động của máy bơm.
- Hiểu về cách cài đặt áp lực bơm trên máy bơm.
- Hiểu về cấu tạo và hoạt động của máy bơm, biết sơ bộ cấu tạo hệ thống thông tin.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Sổ ghi chép kế hoạch báo động máy - thiết bị định kỳ, máy bơm pittông, bùn phôi liêu, các động cơ sẽ có liên quan, đủ dụng cụ bôi trơn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tình trạng hoạt động của động cơ áp lực bơm.	- Quan sát thực tế để đánh giá.
- Đảm bảo định mức áp lực bơm đã cài đặt.	- Quan sát thực tế để đánh giá.
- Tính hiệu quả của công tác bảo dưỡng định kỳ và thời gian tiêu tốn cho một lần bảo dưỡng.	- Giám sát thực tế để đánh giá.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: KHUỖY TRỊ N BÙN PHỖI LIỀU TRONG BẾCH

Mã số Công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: khuỹy trĩ n bũn phũĩ liũu trong bũ chũ a, bao gũm cĩc bũũ c chĩnh thũ c hiũn nhũ sau:

1/. Khũĩ i đũng thiũt bũ khuỹy trũ n.

2/.Đũu chũnh tũ c đũ cĩnh khuỹy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Bũt đũu cũng viũc khuỹy trũ n bũn phũĩ liũu trong bũ chũ a cũa qui trĩnh sũn xuũt.

- Đũm bũo bũn phũĩ liũu trong bũ chũ a luũn đũng nhũt, trĩnh xũy ra hiũn tũũ ng lũng đũng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Thao tĩc chĩnh xĩc, chuyũn nghiũp.

2. Kiến thức:

- Nũm vũng cũu tũo, nguyũn lý hoũt đũng cũa bũ chũ a cũ lũp đũt cĩnh khuỹy vĩ cĩnh đũu chũnh.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Sũ nhũt ký sũn xuũt, bũ chũ a cũ lũp đũt cĩnh khuỹy, bũn phũĩ liũu.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tĩnh trũng hoũt đũng cũa thiũt bũ khuỹy trũ n.	- Quan sĩt thũ c tũ đũ đĩnh giá.
- Mũ c đũ đũng nhũt cũa bũn phũĩ	

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: KHẢO TẢO BÀN PHÍ LIỀU BẰNG SÀNG RUNG

Mã số Công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: khảo tảo bàn phím liều bằng sàng rung, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

- 1/. Khảo tảo sàng rung có thiết bị khảo tảo.
- 2/. Bàn phím liều tảo bị chập chờn qua sàng để khảo tảo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Bước đầu công việc khảo tảo bàn phím liều bằng sàng rung có thiết bị khảo tảo của qui trình sản xuất.
- Đảm bảo lỗi ngộp chập chờn còn lại trong bàn phím liều càng ít càng tốt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Thao tác chính xác, quan sát tốt.

2. Kiến thức:

- Nắm vững cấu tạo và hoạt động của sàng rung có thiết bị khảo tảo.
- Nắm vững cấu tạo và hoạt động của máy bơm bàn phím liều qua sàng để khảo tảo.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Sàng rung có thiết bị khảo tảo, máy bơm bàn phím liều, bàn phím liều, bị chập chờn trung gian.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tình trạng hoạt động của sàng rung có thiết bị khảo tảo.	- Quan sát thực tế để đánh giá.
- Lỗi ngộp chập chờn còn lại trong bàn phím liều.	- Quan sát và kiểm tra thực tế để đánh giá.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: THAY BỊ ĐÒN TRONG MÁY NGHIÊN

Mã số Công việc: A6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: thay bị nghiền trong máy nghiền bị nghiền bùn phi liu, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

1/. Ngừng hoạt động của máy nghiền bị, chuẩn bị các dụng cụ, thiết bị cần thiết.

2/. Tiến hành thay toàn bộ hay một phần bị cũ bằng bị mới.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Bước chuẩn bị để thực hiện công việc thay bị cho máy nghiền phi liu xong thu dọn lại.

- Hoàn thành tất công việc, đảm bảo an toàn lao động và thời gian thực hiện là ngắn nhất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Thao tác nhanh nhẹn, chính xác, quan sát tốt, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Nắm vững cách khai động và ngừng hoạt động của máy nghiền bị.

- Nắm vững cấu tạo, cách tháo – lắp máy nghiền bị và các bước tiến hành công việc thay bị cho máy nghiền phi liu xong.

IV. CÁC ĐIU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Sổ ghi chép kế hoạch báo động máy – thiết bị định kỳ, máy nghiền bị, bị nghiền mới, các dụng cụ cần có liên quan.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ thu dọn lại khi thực hiện công việc thay bị cho máy nghiền phi liu xong.	- Giám sát thực tế để đánh giá.
- Hiểu quy công việc để thực hiện khi tiến hành: về an toàn lao động, về thời gian thực hiện.	- Giám sát thực tế để đánh giá.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: **LÀM VIỆC SINH MÁY NGHIÊN BI**

Mã số Công việc: **A7**

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Làm việc sinh máy nghiên bi khi thực hiện công tác bảo trì, bảo dưỡng, bao gồm các bước chính thực hiện như sau:

1/. Nghiên cứu hoạt động của máy nghiên bi, chuẩn bị các dụng cụ, thiết bị cần thiết.

2/. Tiến hành việc sinh máy nghiên bi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Bước chuẩn bị để thực hiện công việc làm việc sinh máy nghiên bi xong thu dọn lại.

- Hoàn thành tất cả công việc, đảm bảo an toàn lao động và thời gian thực hiện là ngắn nhất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng: Thao tác nhanh nhẹn, chính xác, quan sát tốt, chuyên nghiệp.

2. Kiến thức:

- Nắm vững cách khai động và nghiên cứu hoạt động của máy nghiên bi.

- Nắm vững cấu tạo, cách tháo – lắp máy nghiên bi và các bước tiến hành công việc làm việc sinh máy nghiên bi xong.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

Sổ ghi chép kế hoạch bảo dưỡng máy – thiết bị định kỳ, máy nghiên bi, vôi phun nước, nước, các dụng cụ cần thiết có liên quan.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ thu dọn lại khi thực hiện công việc làm việc sinh máy nghiên bi xong.	- Giám sát thực tế để đánh giá.
- Hiểu quá trình công việc để thực hiện khi tiến hành: việc an toàn lao động, và thời gian thực hiện.	- Giám sát thực tế để đánh giá.