

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**TÊN NGHỀ : SẪN XUẤT KÍNH
MÃ SỐ NGHỀ :**

Hà Nội, 03/2010

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Trên cơ sở định hướng phát triển đầy đủ năm 2020 và căn cứ vào luật đầy đủ ban hành ngày 29/11/2006, Bộ Trưởng Bộ Lao động - Thương binh và Xã hội có quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 ban hành quy định nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia.

Ban Chấp hành xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia được thành lập theo Quyết định số 830/QĐ-BXD ngày 12/6/2008 của Bộ trưởng Bộ Xây dựng để triển khai xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia cho nghề Sơn xuất kính.

Các bước công việc chính đã triển khai thực hiện gồm:

1. Thu thập các thông tin chung, tài liệu và tiêu chuẩn liên quan đến nghề sơn xuất kính.

2. Khảo sát thực tế tại các doanh nghiệp hiện đang là doanh nghiệp sơn xuất chiếm ưu thế tuyệt đối trong việc đáp ứng nhu cầu cung cấp kính tại thị trường Việt Nam, đồng thời đã và đang có khả năng xuất khẩu sơn phẩm đáng kể đến nhiều nước, nhiều khu vực thị trường có tính cạnh tranh cao trên thế giới, gồm:

- Công ty kính nội Viglacera (VIFG)
- Công ty liên doanh kính nội Việt Nam (VFG)
- Công ty cổ phần kính Viglacera Đáp Cầu
- Công ty TNHH Kỳ Anh và Công ty TNHH Việt Hoàng

3. Trên cơ sở khảo sát thực tế, Ban Chấp hành lựa chọn đơn vị có công nghệ sơn xuất được trình và phù hợp với xu thế phát triển, có trang thiết bị công nghệ hiện đại, nguồn nhân lực có chất lượng, đã thực hiện khá nhiều dự án xây dựng, ban hành, thực hiện tiêu chuẩn cấp bậc thực phẩm sơn xuất kính trong nhiều năm qua để tham gia xây dựng “Tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia” để thực hiện nghề sơn xuất kính.

Hai đơn vị đã được lựa chọn công tác là VIFG và Công ty kính Đáp Cầu.

4. Thành lập Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề.

5. Xây dựng phiếu phân tích công việc (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội).

6. Thành lập Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện phiếu phân tích công việc.

7. Xây dựng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng nghề (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội).

8. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ năng nghề.

9. Xây dựng Tiêu chuẩn kỹ năng nghề (theo mẫu ban hành kèm theo Quyết định số 09/2008/QĐ-BLĐTBXH ngày 27/3/2008 của Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội).

10. Tổ chức Hội thảo, lấy ý kiến chuyên gia và hoàn thiện bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Sản xuất kính được xây dựng cho 04 bước trình độ kỹ năng nghề với 14 nhiệm vụ và 118 công việc.

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Sản xuất kính được xây dựng và đưa vào sử dụng sẽ giúp người lao động định hướng phân đầu nâng cao trình độ về kiến thức 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 sẽ có cơ sở để tuyển chọn lao động, bố trí công việc và trả lương hợp lý cho người lao động. Các cơ sở dạy nghề sẽ 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 cũng sẽ có căn cứ để tổ chức 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	Ông Trần Quốc Thái	Hiệu trưởng Trường trung cấp nghề VIGLACERA - Chuyên viên
2	Ông Nguyễn Ngọc Hiền	Phó Hiệu trưởng Trường trung cấp nghề VIGLACERA, Phó Chuyên viên
3	Ông Lê Minh Tuấn	Tổng Thư ký Hiệp Hội kính Việt Nam - Phó Chuyên viên
4	Ông Nguyễn Xuân Ngân	Phó phòng Đào tạo Trường trung cấp nghề VIGLACERA - Chuyên viên thực tập
5	Ông Đinh Văn Long	Giáo viên Trường trung cấp nghề VIGLACERA - Chuyên viên
6	Ông Đặng Hoàng Tùng	Giám đốc Công ty kính nội VIGLACERA - Chuyên viên
7	Ông Hồ Bá Phong	Phó Giám đốc Công ty kính nội VIGLACERA - Chuyên viên
8	Ông Nguyễn Thành Trì	Tổng Giám đốc Công ty sản phẩm kính VIGLACERA Đáp Cầu - Chuyên viên
9	Ông Thân Trọng Đới	Quản đốc Công ty sản phẩm kính VIGLACERA Đáp Cầu - Chuyên viên

III. DANH SÁCH CÁC THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Th.S. Uông Đình Chấn	Phó Vụ trưởng Vụ Tài chính cán bộ - Chủ tịch Hội đồng
2	Th.S. Phạm Văn Bắc	Phó Vụ trưởng Vụ Vật liệu xây dựng – Phó Chủ tịch Hội đồng.
3	KS. Nguyễn Văn Tiến	Chuyên viên chính Vụ Tài chính cán bộ - Thư ký
4	TS. Trần Hữu Hà	Phó Vụ trưởng Vụ Khoa học công nghệ và môi trường - Chuyên viên.
5	Cố nhân. Lê Văn Toàn	Trưởng phòng Tài chính lao động, Tổng Công ty VIGLACERA - Chuyên viên.
6	KS. Trần Nguyên Quang	Trưởng phòng Kỹ thuật, Công ty CP sản phẩm Thanh Trì VIGLACERA - Chuyên viên.
7	KS. Nguyễn Quang Sinh	Phó ban sản xuất, Tổng Công ty VIGLACERA - Chuyên viên.

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : SẢN XUẤT KÍNH

MÃ SỐ NGHỀ :

Nghề Sản xuất kính là nghề đem tổng hợp các loại nguyên liệu và phụ gia có chất lỏng thích hợp theo tiêu chuẩn kỹ thuật công nghệ nghiêm ngặt, đem nấu chảy trong lò nung thành thủy tinh lỏng có độ đồng nhất cao, sau đó dùng thiết bị công nghệ kéo thành tấm phẳng có độ dày khác nhau và dùng máy cắt thành tấm có kích thước theo quy định phù hợp với Tiêu chuẩn do Nhà nước hoặc Nhà sản xuất ban hành.

Tailieu.vn

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ : SẪN XUẤT KÍNH

MÃ SỐ NGHỀ :

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	Quản lý nguyên liệu tại kho					
1	A01	Kiểm soát nhập nguyên liệu		X			
2	A02	Kiểm soát nguyên liệu trong kho		X			
3	A03	Phối hợp lấy mẫu kiểm nghiệm	X				
4	A04	Kiểm soát xuất kho nguyên liệu		X			
5	A05	Kiểm soát nhập và lưu trữ nhiên liệu		X			
	B	Gia công cát					
6	B01	Sàng bột tập chát trên máy sàng rung		X			
7	B02	Rửa cát trên máy chà rửa		X			
8	B03	Sàng phân loại trên máy sàng thùng		X			
9	B04	Loại bỏ cát nhiễm sét trên thiết bị lọc sét tời		X			
10	B05	Vận hành thiết bị phân phối		X			
11	B06	Lưu trữ tại kho và trong các silô chứa		X			
	C	Gia công Đô lô mít, đá vôi, tro ng thiêu					
12	C01	Nghiền nguyên liệu		X			
13	C02	Sàng phân loại trên máy sàng rung		X			

14	C03	Đóng bao		X			
15	C04	Xếp kho		X			
	D	Gia công Sô đa, sunphat và chuẩn b các nguyên liệu ph trình .					
16	D01	Nghiên m		X			
17	D02	Sàng phân loại trên máy sàng		X			
18	D03	D trình tời kho và trong các silô chứa		X			
	E	T trình p ph i li u					
19	E01	Định lượng nguyên liệu thành phẩm trên tuyến cân			X		
20	E02	Vận hành băng tời trình p ph i li u			X		
21	E03	Trình ph i li u			X		
22	E04	Vận hành hệ thống cân kính vận			X		
23	E05	Vận hành băng tời cấp ph i li u sang máy nạp li u lò			X		
	F	N u thu tinh					
24	F01	Thao tác s y lò				X	
25	F02	Thao tác nạp thu tinh vận và ph i li u		X			
26	F03	Kiểm soát các thông số của lò n u				X	
27	F04	Thao tác đổi chiếu ng n l a bằng chế độ bán t đ ng		X			
28	F05	Điều chỉnh nhiệt độ dầu đốt trực khi vào bơm		X			
29	F06	X lý hai trong ba máy s y dầu s đ ng năng l ng đi n b s c		X			
30	F07	Thao tác nâng mức thu tinh l ng trong lò n u			X		
31	F08	Thao tác hạ mức thu tinh l ng trong lò n u			X		

32	F09	Đưa phao ra vớt sinh khi phao bám nhiều dross vớt sau đó đưa trở lại vớt trí làm việc	X			
33	F10	Xử lý phao rò rỉ nước trong bể đóng nhiệt hoá và làm nguội (RT)	X			
34	F11	Xử lý máy khuỷu vùng thớt (Neek) bể rò rỉ nước khi đang vận hành	X			
35	F12	Xử lý rò rỉ nước ở ống lỉnh treo phía trước buồng nạp liệu	X			
36	F13	Thao tác thay thế can nhiệt mới kiểm soát nhiệt độ lò nấu	X			
37	F14	Vận hành máy nén khí và đổi máy nén khí dự phòng	X			
38	F15	Thay thế vòi phun không đảm bảo yêu cầu	X			
39	F16	Xử lý cặn hai quạt cấp khí đốt bằng số cặn		X		
40	F17	Xử lý số cặn đổi với van khí - khói của kênh lò		X		
41	F18	Thao tác xả thu tinh bằng máng xả trong trường hợp đứt bất kỳ		X		
42	F19	Vận hành lò nấu khi số dòng 100% kính vận		X		
43	F20	Đo mức thu tinh bằng phương pháp thủ công		X		
44	F21	Xử lý khi có lửa phè trên vòm chính lò b		X		
45	F22	Xử lý rò rỉ khi rò rỉ chảy thu tinh lỏng		X		
46	F23	Vá gờch tường bên		X		
47	F24	Tăng chiều khu vực bể chảy mức trên đỉnh vòm		X		
48	F25	Xả thu tinh lỏng, tắt lửa để nguội và tháo dỡ lò		X		
	G	Tổ hình theo phương pháp mới				
49	G01	Điều chỉnh lưu lượng thu tinh lỏng vào bể thiếc		X		
50	G02	Chuyển đổi độ dày bằng kính từ 3 mm lên 5 mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp		X		

51	G03	Chuyển đổi độ dày bằng kính từ 5 mm lên 8 mm bằng phương pháp có trợ giúp.			X		
52	G04	Chuyển đổi độ dày bằng kính từ 8 mm lên 10 mm bằng phương pháp có trợ giúp.			X		
53	G05	Chuyển đổi độ dày bằng kính từ 10 mm lên 12 mm bằng phương pháp fender				X	
54	G06	Chuyển đổi độ dày từ 5 mm lên 10 mm bằng phương pháp fender				X	
55	G07	Chuyển đổi độ dày từ 5 mm xuống 3 mm bằng phương pháp kéo có trợ giúp.			X		
56	G08	Chuyển đổi độ dày bằng kính từ phương pháp fender sang phương pháp kéo có trợ giúp				X	
57	G09	Chuyển đổi độ dày bằng kính theo phương pháp fender sang phương pháp kéo có trợ giúp				X	
58	G10	Thao tác chuyển đổi kính 5 mm kéo có trợ giúp sang kính dày 6mm kéo theo phương pháp không trợ giúp (D/S)				X	
59	G11	Thao tác đưa máy lạnh hộp (box cooler) vào phần hộp lưu trữ của bình tích		X			
60	G12	Đưa máy lạnh hộp (box cooler) ra khỏi bình tích		X			
61	G13	Điều chỉnh rèm che (Drape Curtain) phần cuối bình tích		X			
62	G14	Vận hành máy sấy trần (heater)		X			
63	G15	Bơm xung tích vào bình tích		X			
64	G16	Thao tác đổi quạt cao áp khi có sự cố hoặc đổi theo định kỳ		X			
65	G17	Thao tác đổi quạt làm mát đáy bình tích khi có sự cố hoặc đổi theo định kỳ		X			
66	G18	Thay thế van điều tiết phía trước (F/T)				X	
67	G19	Vệ sinh trần bình tích		X			

68	G20	Đưa máy kéo biên (T/ R) vào bãi thi công		X			
	H	Tổ hình theo phương pháp cán					
69	H01	Chuẩn bị máy cán			X		
70	H02	Đưa máy cán vào vị trí làm việc			X		
71	H03	Thao tác vận hành cán kính			X		
72	H04	Thay thế máy cán				X	
	I	Tổ hình theo phương pháp kéo ngang					
73	I01	Bố trí thiết bị trong buồng tổ hình		X			
74	I02	Thao tác gạt kéo dãn		X			
75	I03	Thao tác mũi kéo			X		
76	I04	Thao tác hiệu chỉnh chỉnh lệch dãn		X			
77	I05	Thao tác bôi kéo mép		X			
78	I06	Thao tác thay đổi độ dãn		X			
79	I07	Thao tác cắt bằng kính				X	
80	I08	Thao tác thay con lăn đổi hướng			X		
81	I09	Thao tác thay con lăn kéo ngang			X		
	K	Ấp bằng kính					
82	K01	Cài đặt thông số nhiệt độ các vùng lò Ấp chế độ Manual, Auto			X		
83	K02	Vận hành hệ thống cấp SO ₂ hoá lỏng			X		
84	K03	Điều chỉnh độ cao cửa vị trí can nhiệt khu vực lò		X			
85	K04	Đo ứng suất bằng kính		X			

86	K05	Xử lý khí vò ngang			X		
87	K06	Xử lý khí vò dọc			X		
88	K07	Đóng chổ đóng mọt đóng cò lò			X		
89	K08	Xử lý quẹt tòng vùng A, B, C không hoẹt đóng			X		
90	K09	Xử lý van điếu khiến gió vùng lò kín không hoẹt đóng chổ đọt tòng (Auto)			X		
91	K10	Xử lý khí lò bọt c (Lehr)		X			
92	K11	Thay bình SO ₂		X			
93	K12	Quay họt thọt ng dọt đóng lò bọt ng tay	X				
94	K13	Xử lý sọt cọt khi đóng cọt dọt đóng chính lò dọt ng đọt ngọt.			X		
	L	Gia công nguội (Cọt kính)					
95	L01	Chuyển đọt thông sọt vọt hành khi đọt đọt dọt và kích thọt cọt kính			X		
96	L02	Vọt hành họt thọt ng con lăn gia tọt c (Băng tọt ACC)		X			
97	L03	Điếu chỉnh con lăn đá bọt		X			
98	L04	Chuốn đọt và pha chọt dung dọt ch Nitrate kọt m		X			
99	L05	Bọt mọt pọt nọt c nóng áp lọt c cao rọt a kính		X			
100	L06	Rọt a sọt y kính trên máy		X			
101	L07	Vọt hành máy nén khí vùng nguội		X			
102	L08	Kiểm tra tín hiọt phọt nọt i (F/B)	X				
103	L09	Cọt lọt y mọt u thí nghiёт mọt kính	X				
104	L10	Xử lý sọt cọt kính vọt vọt trí dọt đóng con lăn (Băng tọt Ribbon)	X				

105	L11	Xử lý khi kính vỡ trên các bảng tulis	X				
106	L12	Xử lý các kính tulis bàn huỳnh quang (bàn Piano)	X				
107	L13	Xử lý các kính vỡ trên cửa nhôm thép bằng tulis	X				
108	L14	Vận hành máy hút bụi	X				
	M	Lưu trữ tulis kho					
109	M01	Đóng gói kính bằng hộp gỗ	X				
110	M02	Xếp lô theo phân loại kích thước	X				
111	M03	Bảo quản tulis kho	X				
	N	An toàn lao động.					
112	N01	Thực hiện quy định về trang phục bảo hộ lao động	X				
113	N02	Thực hiện các biện pháp an toàn lao động	X				
114	N03	Sử dụng đồ bảo hộ tại nơi lao động	X				
	P	Kiểm tra chất lượng.					
115	P01	Kiểm tra chất lượng nguyên liệu		X			
116	P02	Kiểm tra chất lượng phụ liệu		X			
117	P03	Kiểm tra chất lượng thu hoạch		X			
118	P04	Kiểm tra chất lượng sản phẩm kính		X			

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát nhập kho nguyên liệu

Mã số công việc: A01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Thực hiện công tác kiểm soát khi nhập, xuất hàng và tồn nguyên liệu nhập kho phục vụ sản xuất.
- Ghi chép thông kê đầy đủ, chính xác và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xuất tồn nguyên liệu nhập kho đúng chủng loại, khi nhập, xuất hàng.
- Số liệu báo cáo thông kê xuất tồn nguyên liệu nhập kho đảm bảo rõ ràng, cập nhật và kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, nhận đúng chính xác tính hợp lệ, hợp pháp của văn bản, hoá đơn kèm phiếu xuất kho, tài liệu xác nhận chốt hàng hoá.
- Đánh giá chốt hàng và tồn nguyên liệu đến nhập kho bằng cảm quan.
- Sử dụng các dụng cụ cân, đo, đếm để tính toán xác định khi nhập, xuất, số nhập và xuất tồn nguyên liệu nhập kho.
- Ghi số liệu hàng nhập kho vào biên mẫu, vào máy tính đúng theo yêu cầu của công tác quản lý.

2. Kiến thức:

- Nêu được các tiêu chí nhận biết và văn bản, hoá đơn
- Mô tả nhận đúng các nguyên liệu xuất tồn phục vụ sản xuất.
- Trình bày được quy trình, phương pháp sử dụng dụng cụ cân, đo, đếm.
- Thực hiện được các phép toán cần biết khi tính toán tích, khi nhập hàng hoá.
- Thực hiện được một số phép tính cần biết trên máy vi tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, văn bản, hoá đơn, phiếu kiểm nghiệm chất lượng hàng hoá
- Máy tính, thước dây, thước sắt, cân, đèn điện, đèn pin. mũu chuồn, trang bị BHLĐ
- Số người tham gia công việc: 01 người.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Việc tuân nguyên liệu nhập kho đúng chủng loại, khối lượng, chất lượng theo HĐKT	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuồn. - Đối chiếu khối lượng thực tế, sổ sách
- Số thành thạo trong việc sắp xếp, đóng gói và thi công cân, đóng, đo, đếm	- Giám sát thao tác người thực hiện.
- Độ chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế
- ATLĐ và VSCN	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát nguyên liệu trong kho

Mã số công việc: A02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Sắp xếp vật tư nguyên liệu đúng khu vực quy định, không lộn lổ, lộn loãi, đảm bảo thuận tiện cho việc nhập, xuất hàng.
- Kiểm soát chủng loại, khối lượng, chất lượng vật tư nguyên liệu dự trữ tại kho.
- Ghi chép thống kê đầy đủ, chính xác khối lượng hàng tồn kho và báo cáo kịp thời cho người, đơn vị có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật tư nguyên liệu dự trữ được sắp xếp đúng nơi quy định, không lộn lổ, loãi, đảm bảo thuận tiện cho việc nhập, xuất hàng.
- Chủng loại, khối lượng vật tư nguyên liệu thực tế có tại kho không sai lệch với số liệu lưu trữ tại sổ sách, biên bản báo cáo thống kê.
- Số liệu thống kê vật tư nguyên liệu dự trữ tại kho được ghi chép rõ ràng, cập nhật và gửi đến người quản lý kịp thời.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1- Kỹ năng:

- Điệu hành lao động bốc xếp hàng vào kho đúng nơi quy định.
- Nhận biết biên động chất lượng vật tư nguyên liệu có tại kho bằng cảm quan.
- Sử dụng các dụng cụ cân, đong, đo, đếm để kiểm soát khối lượng, số lượng vật tư nguyên liệu tại kho.
- Ghi chép số liệu vào biên bản, nhập vào máy tính theo yêu cầu công tác quản lý.

2 - Kiến thức:

- Trình bày được quy tắc sắp xếp vật tư nguyên liệu đúng bao, rập để đong.
- Nêu các tiêu chí cần biết để nhận định nguyên liệu vật tư phức tạp sản xuất.
- Trình bày được phương pháp kiểm soát khối lượng, chủng loại vật tư nguyên liệu có tại kho bằng cách sử dụng công cụ cân, đong, đo, đếm.

- Thực hiện đúng các mặt số phép toán cần biết khi tính thành tích, khi cần dùng trên máy tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, văn bản, hoá đơn, biên báo lô, tên hàng.
- Máy tính, thước dây, thước kẻ, cân, đèn điện, đèn pin, mũu chuồn, trang bị BHLĐ.
- Số người tham gia công việc: 01 người.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật tư nguyên liệu đã trả đúng số lượng đúng khu vực quy định, không lẫn lộn, lẫn loại, đảm bảo thu tiền nhập, xuất hàng.	- Đối chiếu với sổ quy định số đúng - Kiểm tra thực tế khi xuất, nhập hàng.
- Vật tư nguyên liệu thực tế có tồn kho không sai lệch với chênh lệch, khi cần dùng ghi tài khoản sách.	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn. - Kiểm tra đối chiếu khi cần dùng thực tế, sổ sách.
- Đảm bảo chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê.	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế.
- ATLĐ và VSCN.	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với Quy định về ATLĐ và VSCN.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phái huy động lực lượng kiểm tra nghiệm thu thi công

Mã số công việc: A03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Phái huy động, huy động cán bộ chuyên môn lực lượng nguyên liệu có tài kho, đảm bảo đúng lô, loại, khối lượng.
- Ghi chép đầy đủ, chính xác vào sổ kiểm tra nghiệm thu, lô, loại hàng, thời gian thực hiện và báo cáo khối lượng cho người, đảm bảo có trách nhiệm quản lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quy định về việc thực hiện lực lượng nguyên liệu vật tư lưu trữ tài kho.
- Tính hợp lý của phiếu yêu cầu lực lượng.
- Đảm bảo chính xác, tính khối lượng khi chấp nhận vật tư lô hàng, huy động cán bộ chuyên môn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1- Kỹ năng:

- Đọc hiểu các thông tin của phiếu yêu cầu lực lượng kiểm tra nghiệm thu.
- Chấp nhận vật tư lô vật tư nguyên liệu đang dự trữ tài kho.
- Sử dụng dụng cụ cân, đong, đo để xuất đủ vật tư nguyên liệu cần kiểm tra nghiệm thu.
- Ghi chép số liệu vào biểu mẫu, nhập vào máy tính theo yêu cầu công tác quản lý.

2- Kiến thức:

- Trình bày được mặt số yêu cầu cần biết quy định lực lượng vật tư nguyên liệu.
- Nêu các tiêu chí cần biết để nhận đúng nguyên liệu vật tư phục vụ sản xuất.
- Trình bày được phương pháp kiểm soát khối lượng, chủng loại vật tư nguyên liệu có tài kho bằng cách sử dụng công cụ cân, đong, đo, đếm.
- Thực hiện được các phép toán cần biết khi tính toán tích, khối lượng hàng hoá trên máy tính.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sổ sách theo dõi, bảng biểu thống kê, phiếu yêu cầu lực lượng.

- Máy tính, thước dây, thước sọt, cân, đèn điện, đèn pin, mũu chuồn, trang bị BHLĐ.
- Số người tham gia công việc: 01 người.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Quy định về việc thực hiện lấy mẫu kiểm tra nguyên liệu vật tư lưu trữ kho.	- Mẫu để hiểu biết, chấp hành nội dung văn bản quy định.
- Tính hợp lý của phiếu yêu cầu lấy mẫu.	- So sánh và đổi chiếu với kết quả phân tích của nhà cung cấp.
- Độ chính xác, tính kịp thời khi chấp hành vị trí lô hàng, hỗ trợ cán bộ chuyên môn.	- Theo dõi thực tế để chính xác chấp hành - So sánh với người cùng vị trí công việc về mức độ đáp ứng nhu cầu hỗ trợ.
- ATLĐ và VSCN.	- Theo dõi quá trình thực hiện và đổi chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm soát xuất kho nguyên liệu

Mã số công việc: A04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

- Thực hiện công tác kiểm soát kho i lập ng v t t nguyên li u xuất kho đáp ng nhu cầu ph c v s n xuất.
- Ghi chép th ng kê đ y đ , chính xác và báo cáo k p th i cho ng i, đ n v có trách nhi m qu n lý.

II. CÁC TIÊU CHÍ TH C HI N

- V t t nguyên li u xuất kho đúng ch ng lo i, kh i l p ng, theo yêu cầu của l nh xuất kho ph c v s n xuất.
- Tính k p th i khi th c hi n công vi c xuất kho v t t nguyên li u cho s n xuất.
- Số li u báo cáo th ng kê v t t nguyên li u xuất kho đ m b o rõ ràng, c p nh t và đ c g i đ n ng i qu n lý k p th i.

III. CÁC K N NĂNG VÀ KI N TH C THI T Y U

1- K năng:

- Hi u đúng, n m đ y đ n i dung yêu cầu của l nh xuất kho.
- S d ng đ ng c cân, đong, đo, đ m đ xuất kho đ kh i l p ng, s l p ng v t t nguyên li u theo yêu cầu.
- Ghi số li u hàng xuất kho vào bi u m u, vào máy tính đúng yêu cầu của công tác qu n lý.

2 - Ki n th c:

- Nêu đ c các tiêu chí nh n bi t m t l nh xuất kho h p l .
- Nh n đ ng đúng nguyên li u v t t theo yêu cầu của l nh xuất kho.
- Trình bày đ c quy trình, ph p ng pháp s d ng đ ng c cân, đong, đo, đ m.
- Th c hi n đ c các phép toán c b n khi tính th tích, kh i l p ng hàng hoá.

IV. CÁC ĐI U KI N TH C HI N CÔNG VIỆC

- S sách theo dõi, b ng bi u th ng kê, l nh xuất kho.
- Máy tính, th c dây, th c s t, cân, đèn đi n, đèn pin. m u chu n, trang b BHLĐ.
- Số ng i tham gia công vi c: 01 ng i.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH TH C ĐÁNH GIÁ K N NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vết tì nguyên liệu xuất kho phải có sẵn xuất kịp thời, đúng, đủ chủng loại, khi kiểm tra theo lệnh xuất kho.	- So sánh, đối chiếu với mẫu chuẩn. - Đối chiếu khi kiểm tra, chủng loại, thời hạn xuất kho với nội dung lệnh xuất kho.
- Số thành thạo trong việc sắp xếp đóng gói và thiếp bìa cân, đóng, đo, đếm.	- Giám sát thao tác người thi công.
- Đảm bảo chính xác trong việc ghi chép số liệu vào biểu mẫu thống kê.	- Kiểm tra nội dung, cách thức ghi chép và đối chiếu thực tế.
- ATLĐ và VSCN.	- Theo dõi quá trình thực hiện và đối chiếu với quy định về ATLĐ và VSCN.