

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

**NGHỀ : VẬN HÀNH THIẾT BỊ SẢN XUẤT XI MĂNG
MÃ SỐ NGHỀ : 50510701**

Hà Nội, 3/2011

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG:

Ban chấp hành xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Văn hành thi viết bổ sung xuất xứ măng đực thành lập theo Quyết định số 672/QĐ – BXD ngày 15 tháng 6 năm 2009 của Bộ trưởng Bộ xây dựng.

Sau khi thành lập ban soạn thảo đã tiến hành khảo sát thu thập thông tin từ các đối tượng là công nhân trực tiếp sản xuất, trình độ ca, quần thể các phân xưởng, trình độ phòng quản lý nhân sự, giám đốc, phó giám đốc phụ trách sản xuất tại các nhà máy sản xuất xi măng Tam Hiệp – Ninh Bình, xi măng Bút Sơn – Hà Nam, xi măng Bỉm Sơn – Thanh Hóa, xi măng Thăng Long - Quảng Ninh. Bổ sung hoàn chỉnh số để phân tích nghề, phân tích công việc; xây dựng danh mục các công việc theo các bậc trình độ kỹ năng. Trên cơ sở đó, biên soạn bộ phiếu phân tích công việc và bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Sau trình phân công việc đã tổ chức hội thảo lấy ý kiến đóng góp của các chuyên gia, cán bộ quản lý, cán bộ kỹ thuật và công nhân trực tiếp sản xuất. Tiêu chuẩn kỹ năng nghề là cơ sở để xây dựng chương trình đào tạo, xây dựng bộ đề thi đánh giá bậc trình độ kỹ năng nghề quốc gia cho người hành nghề và tạo điều kiện thuận lợi cho doanh nghiệp sản xuất lao động.

Bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề - nghề văn hành thi viết bổ sung xuất xứ măng đực có 98 công việc của 15 nhiệm vụ (xếp theo thứ tự A đến P). Mặc dù đã có rất nhiều cố gắng, bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề không tránh khỏi những thiếu sót, ban soạn thảo rất mong được sự đóng góp ý kiến bổ sung để tập **Tiêu chuẩn kỹ năng nghề** - nghề Văn hành thi viết bổ sung xuất xứ măng ngày càng hoàn thiện hơn.

Xin trân trọng cảm ơn!

Nhóm biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề

II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Ông Nguyễn Đăng Sơn	P. Hiệu trưởng Trường CĐ nghề LILAMA 1; Chức nhiệm
2	Ông Nguyễn Văn Tiến	Chuyên viên chính - Vụ TCCB – BXD; P.Chức nhiệm
3	Ông Lê Đức Mạnh	GĐ TT Đào tạo & Bồi dưỡng CB ngành LM; Thủ ký
4	Ông Nguyễn Văn Vĩnh	Phó GĐ Công ty xi măng Thăng Long; UV
5	Ông Ngô Kim Bình	Phòng ĐT Tổng công ty LM Việt Nam; UV
6	Ông Trần Văn Mạnh	GV Trường trung cấp nghề kỹ thuật XM ; UV
7	Ông Phùng Tiến Thắng	GV Trường CĐ nghề LILAMA I; UV
8	Ông Phạm Ngọc Hoàng	GV Trường CĐ nghề LILAMA I; UV
9	Ông Nguyễn Văn Trung	Công ty xi măng Tam Điệp; UV

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN HỘI ĐỒNG THẨM ĐỊNH :

Hội đồng thẩm định tiêu chuẩn kỹ năng nghề Việt Nam hành thi tốt nghiệp xuất xi măng thành lập theo Quyết định số 672/QĐ – BXD, ngày 15 tháng 6 năm 2009 của Bộ trưởng Bộ xây dựng

TT	Họ và tên	Nội làm việc
1	Ông Võ Quang Diễm	Phó Vụ trưởng Vụ Vật liệu xây dựng; Chủ tịch Hội đồng
2	Ông Nguyễn Đức Trí	Giám đốc TTNCCL và phát triển chương trình nghề nghiệp và đào tạo - Viện khoa học giáo dục Việt Nam ;P. Chủ tịch
3	Ông Bùi Văn Dũng	Chuyên viên Vụ Tổ chức cán bộ ; Thủ Ký
4	Ông Vũ Quang Hải	Trưởng phòng ĐT Trường trung cấp nghề kỹ thuật XM ; UV
5	Ông Phạm Văn Mạnh	Chuyên viên về đào tạo nghề, Tổng cục dạy nghề ; UV
6	Ông Lê Thành Long	Trưởng phòng kỹ thuật sản xuất công ty XM Hoàng Thạch; UV
7	Ông Nguyễn Thị Hùng	Phòng Kỹ thuật Công ty Xi măng Bút Sơn ; UV

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : VẬN HÀNH THIẾT BỊ SẢN XUẤT XI MĂNG

MÃ SỐ NGHỀ :

Vận hành thiết bị sản xuất xi măng là nghề vận hành thiết bị các công đoạn trong dây chuyền vận hành thiết bị sản xuất xi măng gồm tạo bột phôi liêu; nung và làm nguội clinker, nghiền xi măng; đóng bao và xuất sản phẩm

Người hành nghề vận hành thiết bị sản xuất xi măng được bố trí làm việc trực tiếp tại các thiết bị hoặc trung tâm điều khiển các bộ, vận hành thiết bị các công đoạn trong dây chuyền sản xuất với các nhiệm vụ chính sau: Vận hành thiết bị gia công nguyên liệu; vận hành thiết bị vận chuyển nguyên liệu; vận hành thiết bị rửa nguyên liệu; vận hành thiết bị phân ly; vận hành tháp trao đổi nhiệt; vận hành thiết bị lò quay; vận hành thiết bị làm sạch khí công nghiệp; vận hành trung tâm điều khiển các bộ, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động

Điều kiện để thực hiện các công việc của nghề Vận hành thiết bị sản xuất xi măng bao gồm: Các thiết bị vận hành được lắp đặt hoàn chỉnh trong dây chuyền công nghệ, các dụng cụ đo kiểm tra, bảo dưỡng, sửa chữa. Người hành nghề Vận hành thiết bị sản xuất xi măng cần có kiến thức chuyên môn và năng lực thực hành các công việc của nghề trong lĩnh vực vận hành, có khả năng làm việc độc lập sang tạo và phối hợp làm việc theo tổ nhóm, có đạo đức lành tâm nghề nghiệp, tác phong công nghiệp, có đức sắc khỏe để làm việc trong môi trường luôn tiềm ẩn các sự cố mất an toàn lao động và bệnh nghề nghiệp. Có năng lực tiếp cận với sự phát triển của khoa học công nghệ đáp ứng yêu cầu của sự nghiệp công nghiệp hóa hiện đại hóa đất nước

DANH MỤC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỀ :VẬN HÀNH THIẾT BỊ SẢN XUẤT XI MĂNG

TT	Mã số Công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	Vận hành các thiết bị gia công nguyên liệu					
1	A1	Kiểm tra thiết bị trước khi vận hành	x				
2	A2	Bổ dưỡng thiết bị kẹp hàm		x			
3	A3	Bổ dưỡng thiết bị đập búa		x			
4	A4	Bổ dưỡng thiết bị cán trục		x			
5	A5	Bổ dưỡng thiết bị đập nón		x			
6	A6	Bổ dưỡng thiết bị đập va đập phôi		x			
7	A7	Vận hành thiết bị tải chi		x			
8	A8	Vận hành liên động			x		
9	A9	Giao ca, nhận ca			x		
	B	Vận hành các thiết bị vận chuyển nguyên liệu					
10	B1	Kiểm tra thiết bị trước khi vận hành		x			
11	B2	Bổ dưỡng thiết bị máng khí động	x				
12	B3	Bổ dưỡng thiết bị gàu nâng	x				
13	B4	Bổ dưỡng thiết bị băng tải	x				
14	B5	Bổ dưỡng thiết bị vít tải	x				
15	B6	Bổ dưỡng thiết bị băng tải tời		x			
16	B7	Bổ dưỡng thiết bị cân băng định lượng		x			
17	B8	Vận hành thiết bị tải chi		x			
18	B9	Vận hành liên động		x			
19	B10	Giao ca, nhận ca			x		
	C	Vận hành thiết bị rửa nguyên liệu					
20	C1	Kiểm tra thiết bị trước khi vận hành	x				

21	C2	Bỏ dòng thiêt bị trước khi vận hành	x				
22	C3	Vận hành thiêt bị tải ch		x			
23	C4	Vận hành liên đ		x			
24	C5	Giao ca, nh ca			x		
	D	Vận hành thiêt bị rút nguyên liệu					
25	D1	Kiểm tra thiêt bị trước khi vận hành	x				
26	D2	Bỏ dòng thiêt bị trước khi vận hành		x			
27	D3	Vận hành thiêt bị tải ch		x			
28	D4	Vận hành liên đ		x			
29	D5	Giao ca, nh ca			x		
	E	Vận hành các thiêt bị nghiền					
30	E1	Kiểm tra thiêt bị trước khi vận hành	x				
31	E2	Bỏ dòng thiêt bị nghiền bi		x			
32	E3	Bỏ dòng thiêt bị nghiền con lăn		x			
33	E4	Bỏ dòng thiêt bị nghiền horomill			x		
34	E5	Bỏ dòng thiêt bị lò đ		x			
35	E6	Vận hành thiêt bị tải ch		x			
36	E7	Vận hành liên đ		x			
37	E8	Giao ca, nh ca			x		
	F	Vận hành các thiêt bị phân ly					
38	F1	Kiểm tra thiêt bị trước khi vận hành	x				
39	F2	Bỏ dòng thiêt bị phân ly tĩnh	x				
40	F3	Bỏ dòng thiêt bị phân ly đ	x				
41	F4	Vận hành thiêt bị tải ch	x				
42	F5	Vận hành liên đ		x			
43	F6	Giao ca, nh ca		x			
	G	Vận hành thiêt bị tháp trao đổi nhiệt và ti nung					
44	G1	Kiểm tra thiêt bị trước khi vận hành	x				
45	G2	Bỏ dòng thiêt bị tháp trao	x				

		đổi nhiệt kiểu treo					
46	G3	Bộ dòng nhiệt bộ tháp trao đổi nhiệt chuôi đơn có buồng phân hủy trong nhánh	x				
47	G4	Bộ dòng nhiệt bộ tháp trao đổi nhiệt chuôi kép có buồng phân hủy song song với ống thổi khí lò	x				
48	G5	Bộ dòng nhiệt bộ tiến nung (canxiner)		x			
49	G6	Vận hành nhiệt bộ tải ch		x			
50	G7	Vận hành liên động		x			
51	G8	Giao ca, nhận ca			x		
	H	Vận hành nhiệt bộ lò nung Clinker					
52	H1	Kiểm tra nhiệt bộ trước khi vận hành		x			
53	H2	Bộ dòng nhiệt bộ lò nung Clinker		x			
54	H3	Bộ dòng nhiệt bộ vôi đốt lò		x			
55	H3	Vận hành nhiệt bộ tải ch		x			
56	H4	Vận hành liên động			x		
57	H5	Giao ca, nhận ca			x		
	I	Vận hành nhiệt bộ làm nguội Clinker					
58	I1	Kiểm tra nhiệt bộ trước khi vận hành		x			
59	I2	Bộ dòng nhiệt bộ làm nguội kiểu ghi		x			
60	I3	Vận hành nhiệt bộ tải ch		x			
61	I4	Vận hành liên động			x		
62	I5	Giao ca, nhận ca			x		
	K	Vận hành nhiệt bộ quạt và các thiết bị làm sạch khí công nghiệp					
63	K1	Kiểm tra nhiệt bộ trước khi vận hành	x				
64	K2	Bộ dòng nhiệt bộ quạt	x				
65	K3	Bộ dòng nhiệt bộ động lồng, buồng lồng	x				
66	K4	Bộ dòng nhiệt bộ Cyclon	x				

67	K5	Bảo dưỡng thiết bị lọc bụi tĩnh điện		x			
68	K6	Bảo dưỡng thiết bị lọc bụi túi	x				
69	K7	Vận hành thiết bị thổi bụi	x				
70	K8	Vận hành liên động			x		
71	K9	Giao ca, nhận ca			x		
	L	Vận hành thiết bị đóng bao xi măng					
72	L1	Kiểm tra thiết bị trước khi vận hành	x				
73	L2	Bảo dưỡng thiết bị đóng bao tĩnh	x				
74	L3	Bảo dưỡng thiết bị đóng bao quay tròn		x			
75	L4	Vận hành thiết bị thổi bụi		x			
76	L5	Vận hành liên động		x			
77	L6	Giao ca, nhận ca			x		
	M	Vận hành các thiết bị xuất sản phẩm Clinker và xi măng					
78	M1	Kiểm tra thiết bị trước khi vận hành	x				
79	M2	Bảo dưỡng thiết bị xuất xi măng bao	x				
80	M3	Bảo dưỡng thiết bị xuất xi măng rời	x				
81	M4	Bảo dưỡng thiết bị xuất Clinker	x				
82	M5	Vận hành thiết bị thổi bụi	x				
83	M6	Vận hành liên động	x				
84	M7	Giao ca, nhận ca		x			
	N	Vận hành trung tâm điều khiển công bố					
85	N1	Kiểm tra thiết bị qua màn hình vi tính			x		
86	N2	Kiểm tra tín hiệu đầu vào của nguyên liệu		x			
87	N3	Vận hành thiết bị thổi bụi			x		
88	N4	Vận hành liên động				x	
89	N5	Giao ca, nhận ca				x	
	O	Thực hiện các biện pháp an					

		toàn và v sinh môi tr ã ng lao ã ng					
90	O1	Th ã c hi ã n các quy ã nh v ã trang ph ã c BHLĐ	x				
91	O2	Th ã c hi ã n các bi ã n pháp ATLĐ	x				
92	O3	S ã c ã u ng ã ã i b ã TNLĐ	x				
	P	Phát tri ã n ngh ã nghi ã p					
93	P1	Giao ti ã p v ã i c ã ng ã ng	x				
94	P2	Trao ã i v ã i ã ng nghi ã p	x				
95	P3	Tham ã t ã p hu ã n chuyên môn	x				
96	P4	Kèm c ã p th ã m ã i				x	
97	P5	Tham ã thi tay ngh ã (nâng b ã c)	x				
98	P6	Báo cáo k ã t qu ã th ã c hi ã n công vi ã c		x			

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: KIỂM TRA THIẾT BỊ TRẠNG THÁI KHI VẬN HÀNH

Mã số Công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Là công việc được thực hiện trước khi vận hành thiết bị gia công nguyên liệu thực hiện theo trình tự như: Kiểm tra xem xét tất cả các bộ phận cơ khí, hệ thống điện trên bảng điều khiển, hệ thống cung cấp liệu, các thông số và thông báo kỹ thuật, các thiết bị an toàn đảm bảo đúng quy tắc vận hành. Để thực hiện công việc này cần tiến hành các bước công việc sau:

- Xác định bộ phận cần kiểm tra
- Kiểm tra chế độ làm việc của thiết bị
- Xem lý thông số
- Thông báo cho điều khiển trung tâm
- Ghi sổ theo dõi thiết bị

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Các cửa kiểm tra, cửa thăm được đóng kín
- Đảm bảo, đảm bảo dây đai truyền động, mô tơ điện động, hộp số, các khớp nối đảm bảo yêu cầu kỹ thuật theo đúng hướng dẫn của catalog
- Gắn đặt đúng lắp đặt đúng mô đun bôi trơn, trong thiết bị không còn lắp đặt nguyên liệu thừa
- Các nút bấm, công tắc vận hành còn hoạt động tốt, đúng chế độ vận hành trên bảng điều khiển tại chỗ
- Nguyên liệu phải đảm bảo đúng theo yêu cầu của dây chuyền
- Các công việc chuẩn bị đã hoàn tất, không còn báo động máy và mô tơ
- Nhận được các thông báo kỹ thuật của thiết bị liên quan tới trung tâm
- Kiểm tra đúng các thông báo kỹ thuật liên quan tới trung tâm
- Các sensor giám sát, chuông, còi, đèn báo động hoạt động tốt
- Ghi sổ theo dõi đúng nội dung, đầy đủ
- Thời gian kiểm tra và quản lý định mức 8 giờ cho mỗi ca làm việc
- Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Cần thận trọng, nghiêm túc, trách nhiệm cao và chính xác

II. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát thiết bị
- Kiểm tra
- Sửa chữa động cơ kiểm tra

2. Kiến thức:

- Quy trình kiểm tra

- Số đo hệ thống điếu khiên tải ch
- Các tín hiệu của hệ thống điếu khiên
- Thông số kỹ thuật của thiết bị
- Các ký hiệu, quy ước trong bản vẽ số đo

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Thiết bị gia công nguyên liệu
- Thuyết minh kỹ thuật của thiết bị
- Bản vẽ số đo vị trí các nút trên tải điếu khiên
- Dụng cụ kiểm tra
- Trang bị bảo hộ lao động
- Tải điếu khiên
- Sổ ghi chép, bút
- Thiết bị thông tin

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định tình trạng của khí của thiết bị	- Kiểm tra đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật theo tài liệu hướng dẫn thiết bị
- Khả năng đo các bản vẽ, quan sát nhận dạng chi tiết	- Kiểm tra đối chiếu với yêu cầu của công thiết và nhãn, mác, tranh ảnh mô phỏng của nhà sản xuất
- Khả năng kiểm tra hệ thống điếu khiên trên tải điếu khiên tải ch	- Quan sát các nút vận hành phải đúng vị trí, các công tắc vận hành còn hoạt động tốt
- Khả năng kiểm tra các thiết bị an toàn	- Quan sát các thiết bị cảnh báo nhồi còi, đèn báo các thiết bị giám sát còn hoạt động tốt
- Đảm bảo xác vẽ số liệu ghi trong sổ theo dõi	- Kiểm tra theo dõi đối chiếu với mẫu theo quy định hiện hành
- Số đo y đo và chính xác vẽ trình tải kiểm tra	- Quan sát xem xét đối chiếu với bảng trình tải kiểm tra của thiết bị
- Khả năng số đo đo đo công kiểm tra dùng cho quá trình thực hiện	- Theo dõi thao tác của người sử dụng đo công kiểm tra thiết bị và đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Thời gian kiểm tra	- So sánh quá trình thực hiện với thời gian định mức
- Các biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường	- Theo dõi quá trình thực hiện của người vận hành đối chiếu với quy định về an toàn và vệ sinh môi trường

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên Công việc: BỐ DẪN NG THIẾT BỊ KẾ PHẠM
Mã số Công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Là công việc được thực hiện trước khi vận hành và trong quá trình vận hành để đảm bảo thiết bị hoạt động êm không có tín hiệu báo lỗi công việc báo động thực hiện theo trình tự như: Xét chết, hiệu chỉnh các mối ghép cơ khí thông thường của thiết bị lắp ráp theo các thông số kỹ thuật, vệ sinh lau chùi bổ sung dầu mỡ. Để thực hiện công việc này cần tiến hành các bước công việc sau:

- Xác định bộ phận báo động
- Chuẩn bị dầu mỡ, thiết bị, nguyên vật liệu
- Báo động thiết bị lắp ráp
- Kiểm tra sau khi báo động
- Ghi sổ theo dõi thiết bị

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Đảm bảo, đảm bảo của dây đai truyền động, mô tơ điện động, hộp số, các khớp nối để đảm bảo yêu cầu kỹ thuật theo đúng hướng dẫn của catalog
- Giữ để để lưu trữ dầu mỡ bôi trơn theo quy trình báo động
- Khe hở giữa má tĩnh và má động, chiều rộng khe hở ra ở trạng thái mở 180mm. Giữ hở định chỉnh chiều rộng của khe hở ra khi các tấm đỡ bơm ở 120 mm
- Gian máy có đầy đủ ánh sáng, các thiết bị dùng điện đã được nối đất báo và trình bày khi vận hành theo TCVN “Quy phạm nối đất và nối không các thiết bị điện”
- Báo động thiết bị lắp ráp để yêu cầu kỹ thuật
- Ghi sổ theo dõi đúng nội dung đầy đủ
- Thực hiện kiểm tra và quản lý định mức 8 giờ cho mỗi ca làm việc
- Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Cần thận, tỉ mỉ, nghiêm túc có trách nhiệm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Được báo và số để yêu cầu thiết bị lắp ráp
- Đo được khe hở giữa má tĩnh và má động
- Kiểm tra các bộ phận thiết bị lắp ráp
- Báo động thiết bị lắp ráp
- Sửa động cơ báo động

2. Kiến thức:

- Các ký hiệu, quy ước trong bản vẽ sơ đồ
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động thiết bị kiểm soát
- Quy trình kiểm tra
- Tính chất dầu mỡ bôi trơn
- Phương pháp bôi trơn

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Thiết bị kiểm soát
- Quy trình bảo dưỡng thiết bị kiểm soát
- Bản vẽ sơ đồ cấu tạo của thiết bị
- Dụng cụ kiểm tra
- Bản vẽ sơ đồ mạch điện động
- Bản vẽ sơ đồ hệ thống bôi trơn
- Trang bị bảo hộ lao động
- Sổ ghi chép
- Thiết bị thông tin

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng kiểm tra hệ thống điều khiển trên tủ điều khiển tại chỗ của thiết bị	- Các công việc vận hành đúng vị trí và còn hoạt động tốt
- Kỹ năng kiểm tra các thiết bị an toàn	- Quan sát các thiết bị cảnh báo nhồi còi, đèn báo các thiết bị giám sát còn hoạt động tốt
- Kỹ năng kiểm tra khe hở giữa má tĩnh và má động	- Khe hở giữa má tĩnh và má động phải nằm trong tiêu chuẩn cho phép
- Xác định vị trí bôi trơn, kiểm tra vị trí bôi trơn	- Quan sát, so sánh với tài liệu kỹ thuật của thiết bị, lưu ý động, mức phải đủ và số lượng và chất theo quy định của nhà sản xuất
- Đọc chuẩn xác và số liệu ghi trong sổ	- Kiểm tra theo dõi để chiểu với mức theo quy định hiện hành
- Kỹ năng sơ động động cơ thiết bị dùng cho quá trình thực hiện	- Theo dõi thao tác của người sơ động động cơ và để chiểu với tiêu chuẩn quy định
- Thời gian bảo dưỡng	- So sánh quá trình thực hiện với thời gian định mức
- Mức độ thực hiện các biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường	- Theo dõi quá trình thực hiện của người vận hành để chiểu với quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: BƠ ĐỖ VÀ NG THỊT BẾ ĐẬP BÚA

Mã số Công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Là công việc được thực hiện trước khi vận hành và trong quá trình vận hành để đảm bảo thiết bị hoạt động êm không có tín hiệu báo lỗi công việc bảo dưỡng thực hiện theo trình tự như: Xiết chặt, hiệu chỉnh các mối ghép cần khí thông thoáng cửa thiết bị đập búa theo các thông số kỹ thuật, lau chùi bề mặt sơn. Để thực hiện công việc này cần tiến hành các bước công việc sau:

- Thợ kỹ thuật viên bảo dưỡng
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, nguyên vật liệu dùng cho bảo dưỡng
- Bảo dưỡng thiết bị đập búa
- Kiểm tra thiết bị sau khi bảo dưỡng
- Ghi sổ theo dõi thiết bị

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Đảm bảo, đảm bảo cửa dây đai truyền động, mô tơ điện động, hộp số, các khớp nối để đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật
- Bu lông móc ghi, bu lông tời để ghi được vận chuyển 2 lần trong một ngày
- Hiệu chỉnh bôi trơn để dầu, mỡ theo quy định cửa nhà sản xuất
- Đảm bảo cửa búa $H \geq 2/3B$ để cửa búa. Cân búa trọng lượng 75 ÷ 80% so với khi lắp ban đầu thay búa mới
- Đảm bảo cửa thanh ghi lưu ra nếu chiều dày cửa thanh ghi mòn từ 20 ÷ 30 mm phải thay ghi mới
- Điều chỉnh khoảng cách từ bề mặt đập cửa quai búa đến bề mặt làm việc cửa thanh ghi ra lưu tại đáy trong khoảng 20 ÷ 25mm, điều chỉnh khoảng cách từ bề mặt đập cửa quai búa đến bề mặt làm việc cửa hàng tời lót để động từ 30 ÷ 35mm, điều chỉnh khoảng cách từ bề mặt đập cửa búa đến bề mặt làm việc cửa thanh ghi ra lưu phía đầu cửa ra luôn ở trong khoảng 30 ÷ 35mm, điều chỉnh khoảng cách từ bề mặt đập cửa búa đến bề mặt làm việc cửa thanh ghi ra lưu phía cuối đầu ra trong khoảng 12 ÷ 15mm
- Vệ sinh vật liệu bám dính trên roto để hạn chế mất cân bằng cửa máy
- Các chỉ số an toàn, thiết bị giám sát tốc độ, giám sát nhiệt độ bảo vệ cho thiết bị hoạt động tốt
- Bảo dưỡng thiết bị để đảm bảo yêu cầu kỹ thuật
- Ghi sổ đúng nội dung đầy đủ
- Thực hiện kiểm tra và quản lý định mức 8 giờ cho mỗi ca làm việc
- Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Cần thận trọng, nghiêm túc

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ sơ đồ thiết bị lắp ráp
- Kiểm tra các bộ phận thiết bị lắp ráp
- Lắp ráp thiết bị lắp ráp đúng quy trình
- Sửa chữa hỏng của bộ phận

2. Kiến thức:

- Các ký hiệu quy định trong bản vẽ sơ đồ
- Sơ đồ cấu tạo, nguyên lý hoạt động của thiết bị lắp ráp
- Quy trình lắp ráp thiết bị lắp ráp
- Đọc tính kỹ thuật của sản phẩm
- Tính chất các loại dầu mỡ bôi trơn
- Phương pháp kiểm tra

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THIẾT YẾU CÔNG VIỆC:

- Quy trình lắp ráp thiết bị lắp ráp
- Bảng tính kỹ thuật
- Thiết bị lắp ráp
- Bản vẽ sơ đồ cấu tạo của thiết bị
- Bản vẽ sơ đồ hệ thống bôi trơn
- Dụng cụ kiểm tra
- Trang bị bảo hộ lao động
- Sổ ghi chép, bút

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ năng kiểm tra và tình trạng cơ khí	- Đòi hỏi chi tiêu và chi phí và quy trình kiểm tra
- Kỹ năng kiểm tra hệ thống bôi trơn	- Quan sát, đòi hỏi chi tiêu và tiêu chuẩn của nhà sản xuất dầu, mức phải đủ và số lượng, chất theo quy định nhà sản xuất
- Đo chuẩn xác và số liệu ghi trong sổ theo dõi	- Kiểm tra theo dõi đòi hỏi chi tiêu và mức theo quy định hiện hành
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ thiết bị dùng cho quá trình thực hiện	- Theo dõi thao tác của người sử dụng thiết bị, dụng cụ, thiết bị và đòi hỏi chi tiêu và tiêu chuẩn quy định
- Kỹ năng báo động thiết bị gặp sự cố	- Đòi hỏi chi tiêu và chi phí và quy trình báo động
- Thời gian kiểm tra và báo động đúng	- So sánh quá trình thực hiện và thời gian định mức
- Các biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường.	- Theo dõi quá trình thực hiện của người vận hành đòi hỏi chi tiêu và quy định về an toàn và vệ sinh môi trường.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
Tên Công việc: BỒ DƯỠNG THIẾT BỊ CÁN TRƯỞNG
Mã số Công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Là công việc được thực hiện trước khi vận hành và trong quá trình vận hành đảm bảo thiết bị hoạt động êm không có tín hiệu báo lỗi công việc bảo dưỡng thực hiện theo trình tự như: Xiết chặt, hiệu chỉnh các mối ghép có khí thông thoáng cửa thiết bị cán trục theo các thông số kỹ thuật, lau chùi bổ sung dầu mỡ. Đối thực hiện công việc này cần tiến hành các bước công việc sau:

- Xác định bộ phận bảo dưỡng
- Chuẩn bị thiết bị dụng cụ, nguyên vật liệu dùng cho bảo dưỡng
- Điều chỉnh khe hở thiết bị cán trục
- Bảo dưỡng thiết bị cán trục

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Bu lông nở, bu lông trên vỏ máy được xiết chặt theo đúng quy định
- Hệ thống bôi trơn được duy trì, mỡ theo quy định của nhà sản xuất
- Đai căng, dây mòn cửa dây đai dẫn động, mô tơ dẫn động đảm bảo đúng tiêu chuẩn của catalog
- Dây mòn cửa răng đĩa trên hai trục thiết bị cán đảm bảo yêu cầu kỹ thuật
- Điều chỉnh khoảng cách giữa hai trục thiết bị cán đảm bảo thông số
- Phải đảm bảo thanh gạt luôn ở vị trí để làm sạch dầu mỡ trên bề mặt cán cửa rulô cán
- Ghi sổ đúng nội dung đầy đủ
- Thời gian kiểm tra và quản lý định mức 8 giờ cho mỗi ca làm việc
- Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Cần thận, tỉ mỉ, nghiêm túc có trách nhiệm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI THỰC TẾ

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ sơ đồ thiết bị cán trục
- Kiểm tra các bộ phận cửa thiết bị cán trục
- Bảo dưỡng thiết bị cán trục
- Sửa chữa dụng cụ kiểm tra, bảo dưỡng

2. Kiến thức:

- Các ký hiệu quy định trong bản vẽ sơ đồ
- Cấu tạo, nguyên lý hoạt động cửa thiết bị cán trục
- Quy trình bảo dưỡng thiết bị cán trục
- Đọc tính kỹ thuật của mô tơ dẫn động
- Tính chất các loại dầu mỡ bôi trơn

- Phương pháp kiểm tra

IV. CÁC ĐỐI ƯU KỸ THUẬT HIỆN CÔNG VIỆC:

- Quy trình báo động thiết bị cản trở
- Bảng tính kết quả
- Thiết bị cản trở
- Dụng cụ, thiết bị báo động
- Trang bị bảo hộ lao động
- Nhà xưởng
- Số theo dõi

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo xác định số liệu ghi trong sổ theo dõi	- Kiểm tra theo dõi đối chiếu với mẫu theo quy định hiện hành
- Kỹ năng kiểm tra hệ thống bôi trơn	- Hệ thống bôi trơn làm việc tốt, đủ số lượng và chất lượng theo quy định của nhà sản xuất
- Kỹ năng kiểm tra vận hành trạng thái khí	- Đối chiếu với chế độ và quy trình kiểm tra
- Kỹ năng sử dụng dụng cụ dùng cho quá trình thực hiện	- Theo dõi thao tác của người sử dụng dụng cụ và đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Thời gian báo động	- So sánh quá trình thực hiện với thời gian định mức
- Mục đích thực hiện các biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường	- Theo dõi quá trình thực hiện của người vận hành đối chiếu với quy định về an toàn và vệ sinh môi trường.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: BƠ O DƯỠNG THIẾT BỊ ĐÓP NÓN

Mã số Công việc: A5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Là công việc được thực hiện trước khi vận hành và trong quá trình vận hành để đảm bảo thiết bị hoạt động êm không có tín hiệu báo lỗi công việc bảo dưỡng thực hiện theo trình tự như: Xiết chặt, hiệu chỉnh các mối ghép cần khí thông thoáng của thiết bị để nạp nòng theo các thông số kỹ thuật, vệ sinh, lau chùi, bổ sung dầu mỡ. Để thực hiện công việc này cần tiến hành các bước công việc sau:

- Xác định bộ phận bảo dưỡng
- Chuẩn bị dụng cụ thiết bị, nguyên vật liệu
- Bảo dưỡng thiết bị để nạp nòng
- Kiểm tra sau khi bảo dưỡng

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Khe hở giữa nón và vách để nạp nòng trong tiêu chuẩn cho phép
- Hệ thống bôi trơn phải đủ dầu, mỡ theo quy định của nhà sản xuất
- Để căng, để mòn của dây đai chuyển động, mô tơ điện động, hộp số, các khớp nối để đảm bảo yêu cầu kỹ thuật theo đúng hướng dẫn của catalog
- Các nút bấm, công tắc vận hành còn hoạt động tốt, đúng chức năng vận hành trên bảng điều khiển tại chỗ
- Các sensor giám sát, chuông, còi, đèn báo động hoạt động tốt
- Bảo dưỡng thiết bị để nạp nòng theo chế độ
- Thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Cần thận, tỉ mỉ, nghiêm túc có trách nhiệm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ sơ đồ cấu tạo
- Bảo dưỡng
- Đo, để để kích thước khe hở trên động cơ đo
- Kiểm tra hệ thống bôi trơn
- Sửa động cơ của bộ phận

2. Kỹ thuật:

- Các ký hiệu, quy định trên bản vẽ sơ đồ
- Cấu tạo, nguyên lý làm việc
- Các thông số khe hở của thiết bị
- Nguyên lý cấu tạo của cấu trúc bôi trơn
- Tính chất của dầu mỡ bôi trơn

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Bảng quy trình báo động thiệt bị đập nón
- Bản vẽ sơ đồ hệ thống bôi trơn
- Bản vẽ sơ đồ cấu tạo
- Thiệt bị đập nón
- Dụng cụ kiểm tra báo động
- Trang bị bảo hộ lao động
- Sổ ghi chép
- Thiệt bị thông tin

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đảm bảo xác thực lưu giữ trong sổ theo dõi	- Kiểm tra, theo dõi đối chiếu với mẫu theo quy định hiện hành
- Khả năng kiểm tra hệ thống bôi trơn	- Quan sát, theo dõi hệ thống bôi trơn dầu, mỡ để vẽ sơ đồ và chốt lỗi theo quy định của nhà sản xuất
- Khả năng kiểm tra khe hở giữa nón và vách đập	- Quan sát khe hở phải đảm bảo nằm trong giới hạn cho phép
- Khả năng kiểm tra vận hành trình công khí	- Quan sát, đối chiếu với chế độ và quy trình kiểm tra, báo động
- Khả năng sơ động động cơ dùng cho quá trình thực hiện	- Theo dõi thao tác của người sơ động động cơ và đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Thời gian báo động đúng	- So sánh quá trình thực hiện với thời gian định mức
- Các biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường	- Theo dõi quá trình thực hiện của người vận hành đối chiếu với quy định về an toàn và vệ sinh môi trường