

**TIÊU CHU N K N NG NGH**

**TÊN NGH : MAY CÔNG NGHỊ P**

**MÃ S NGH :**

## GIỚI THIỆU CHUNG

### I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

Tiêu chuẩn kỹ thuật ngành Máy công nghiệp để xây dựng theo hướng dẫn tại Quy định về nguyên tắc, quy trình xây dựng và ban hành Tiêu chuẩn kỹ thuật ngành quặng, ban hành kèm theo Quyết định số: 09/2008/QĐ-BL TBXH ngày 27/3/2008 của Bộ trưởng Bộ Lao động Thương binh và Xã hội.

Quá trình xây dựng được tiến hành theo các bước sau:

Ban Công tác xây dựng quy định số 3258/QĐ-BCT thành lập ban chuyên môn xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật ngành Máy công nghiệp gồm 11 thành viên là chuyên gia và cán bộ kỹ thuật có thâm niên hoạt động trong lĩnh vực kỹ thuật, trực tiếp tham gia sản xuất trong ngành Máy công nghiệp. Trong đó trình độ văn hóa: 01 Tiến sĩ, 05 Thạc sĩ, 05 Kỹ sư.

Ban chuyên môn đã các thành viên tham gia lập đề cương xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật ngành do Bộ Lao động Thương binh và Xã hội tổ chức tại Sơn - Hải Phòng.

Ban chuyên môn tiến hành khảo sát thực tế về quy trình công nghệ lắp ráp sản xuất của 5 doanh nghiệp sản xuất kinh doanh máy tiện thành phố Nam Định: Công ty máy Sơn Hải, công ty máy Nam Định, Việt Sinh, Ganet, và công ty máy 9 (Nhà Bè). Mời mời các chuyên gia của Tổng cục Kỹ thuật, Viện Khoa học Giáo dục Việt Nam tham gia hội thảo DACUM tại Trường Cao đẳng Công nghiệp Nam Định. Sau khi hội thảo các chuyên gia đã cùng thống nhất hoàn thiện nội dung phân tích ngành với 13 nhiệm vụ và 95 công việc trong tài liệu.

Tổ chức các tài liệu đã có và các văn bản hướng dẫn, Ban XDTCKNN tiến hành nghiên cứu, chỉnh sửa, bổ sung nội dung phân tích ngành, phân tích công việc để lập danh mục các công việc;

Các công việc phi phân tích công việc, tiến hành biên soạn tiêu chuẩn thực hiện công việc làm cơ sở để xây dựng XDTCKNN Quốc gia cho ngành: Máy công nghiệp.

Đưa vào mục phụ lục và yêu cầu công việc, ban chuyên môn tiến hành hội thảo xây dựng danh mục công việc theo trình độ kỹ thuật. Xây dựng phiếu góp ý kỹ thuật danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ thuật giai đoạn 50 phiếu xin ý kiến các cá nhân hoạt động trong ngành tại 5 công ty Máy tiện Nam Định đã thu được 40 ý kiến góp ý. Dựa trên cơ sở tài liệu đóng góp của các cá nhân giai đoạn, ban chuyên môn tiến hành hội thảo hoàn thiện nội dung phân tích ngành, phân tích công việc, hoàn thiện các phiếu tiêu chuẩn công việc và danh mục các công việc theo các bước trình độ kỹ thuật.

Trong suốt quá trình thực hiện, ban XDTCKNN ngành Máy công nghiệp đã nhận được sự quan tâm, ủng hộ ý kiến chỉ đạo của lãnh đạo Bộ Công Thương, Bộ Lao động Thương binh và Xã hội, các lãnh đạo và các chuyên gia tại các doanh nghiệp Máy, “Tiêu chuẩn kỹ thuật ngành, ngành Máy công nghiệp” để xây dựng là cơ sở để thực hiện quy trình hoạt động Máy công nghiệp và là cơ sở đánh giá trình độ ngành của người lao động tại các doanh nghiệp Máy hiện tại và trong tương lai.

**II. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG:**

<b>TT</b>	<b>Họ và tên</b>	<b>Nhiệm vụ</b>
1	Đông T. Bình	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
2	Nguyễn Gia Tín	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
3	T. Th. Ga	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
4	Trần Th. Thanh Thy	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
5	Nguyễn Xuân Long	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
6	Phùng Th. Hoa	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
7	Phạm Lan Phương	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
8	V. Th. Lan Hằng	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
9	Đoãn Minh Toàn	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
10	Trần Thy Liên	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
11	Trần Thu Th. o	Trưởng Cao công nghệ p Nam nh
12	T. Hoàng Giang	Công ty May Sông Hằng Nam nh
13	Trần Th. Th. ng	Công ty May Sông Hằng Nam nh
14	Nguyễn Th. Trâm	Công ty May Sông Hằng Nam nh
15	Nguyễn Công Thành	Công ty May Sông Hằng Nam nh
16	Ngô Thu Thy	V. T. ch. c. cán b. - B. Công Th. ng
17	Trần Minh	V. Khoa h. c. Công ngh. - B. Công Th. ng

### III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA TH M NH:

TT	H và tên	N i làm vi c
1	Tr n V n Thanh	V t ch c - B Công Th ng
2	V Qu c Huy	Công ty May 9 - Nhà Bè - Nam nh
3	Nguy n Thi n Nam	V t ch c - B Công Th ng
4	Nguy n Xuân Khán	Tr ng C Công nghi p D t-May th i trang - HN
5	Nguy n Th Tuy n	Tr ng HKT - KT Công nghi p
6	Lâm Quang L p	Tr ng Cao ng Công nghi p - H ng Yên
7	Nguy n V n Ý	Công ty May Sông H ng - Nam nh
8	Tr n Phong S n	Công ty May 9 - Nhà Bè - Nam nh

## MÔ T NGH

**TÊN NGH : MAY CÔNG NGHI P**

**MÃ S NGH :**

**Mô t ngh :** May công nghi p là ngh s n xu t hàng lo t các s n ph m may m c trên dây chuy n theo m t qui trình nh t nh, c th c hi n t khâu chu n b s n xu t, c t, may, hoàn thi n, t ch c qu n lý và i u hành s n xu t nh m m b o v các tiêu chu n c a s n ph m và th i gian ký k t v i khách hàng.

Ng i làm ngh May công nghi p có th tr c ti p làm vi c t i các v trí c a dây chuy n May ho c làm nhi m v qu n lý, t ch c dây chuy n, có th tham gia thi t k m u, ki m tra ch t l ng s n ph m trong các c s s n xu t c a ngành may m c.

Thi t bi, d ng c ch y u c a ngh : G m các lo i máy tr i, máy c t, các lo i máy may, máy khâu, in, gi t mài, thi t b là, máy vi tính, các ph n m m thi t k trang ph c và các thi t b chuyên dùng khác.

hành ngh , ng i làm ngh May công nghi p c n có s c kho , có kh n ng làm vi c c l p, theo nhóm ho c theo dây chuy n trong môi tr ng an toàn, lành m nh, có h p ng lao ng và ch ãi ng theo úng quy nh c a pháp lu t.

## DANH MỤC CÁC CÔNG VIỆC

TÊN NGHỊ : MÁY CÔNG NGHỊ P

MÃ S NGHỊ :

T T	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	<b>A.</b>	<b>Chức năng kỹ thuật</b>					
1	A1	Nhận nhiệm vụ			x		
2	A2	Thi công lắp đặt					x
3	A3	Máy móc thử nghiệm				x	
4	A4	Duy trì máy				x	
5	A5	Nhận máy			x		
6	A6	Giác ngộ			x		
7	A7	Xây dựng nhóm kỹ thuật				x	
8	A8	Lập quy trình công nghệ				x	
9	A9	Xây dựng tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm					x
	<b>B</b>	<b>Chiến lược thành phẩm</b>					
10.	B1	Trình bày	x				
11.	B2	Chiến lược chi tiết			x		
12.	B3	Ánh xạ	x				
13.	B4	In				x	
14.	B5	Thêu				x	
15.	B6	Phiên bản			x		
16.	B7	Hệ thống bàn tính			x		
	<b>C</b>	<b>Máy công cụ</b>					
17.	C1	Máy li, chi tiết		x			
18.	C2	Máy túi ngoài		x			
19.	C3	Máy túi hộp			x		
20.	C4	Máy túi cầm tay		x			
21.	C5	Máy túi cầm tay			x		
22.	C6	Máy túi 2 vị trí có khóa			x		

23.	C7	Máy túi 2 vị n b c có n p			x		
24.	C8	Máy túi d c r		x			
25.	C9	Máy túi d c l t			x		
26.	C10	Máy c ng chân r i có d ng mex			x		
27.	C11	Máy c lá sen		x			
28.	C12	Máy c 2ve			x		
29.	C13	Máy x c a tay		x			
30.	C14	Máy bác tay (manchette)		x			
31.	C15	Máy bác tay áo Jacket có chun		x			
32.	C16	Máy n p áo s mi (ki u n p bong)			x		
33.	C17	Máy n p áo ki u x khít (2 s i vị n)			x		
34.	C18	Máy n p áo ki u x chòm (2t m n p)			x		
35.	C19	Máy tra khoá n p áo Jacket		x			
36.	C20	Máy c a qu n cài cúc		x			
37.	C21	Máy c a qu n kéo khoá		x			
38.	C22	Máy tra khoá d u		x			
39.	C23	Máy ai chun áo Jacket			x		
40.	C24	Máy c p qu n âu			x		
	<b>D</b>	<b>Máy ráp s n ph m</b>					
41.	D1	Máy ráp áo s mi n		x			
42.	D2	Máy ráp áo s mi nam			x		
43.	D3	Máy ráp qu n âu n			x		
44.	D4	Máy ráp qu n âu nam			x		
45.	D5	Máy ráp qu n th thao			x		
46.	D6	Máy ráp váy		x			
47.	D7	Máy ráp áo jacket g u bo				x	
48.	D8	Máy ráp áo jacket g u bông			x		
49.	D9	Máy ráp áo dài Vi t Nam				x	
50.	D10	Máy ráp áo vest n l l p				x	
51.	D11	Máy ráp áo veston					x
52.	D12	Máy ráp áo m ng tô					x
	<b>E</b>	<b>Là, ép</b>					

53.	E1	Là ép mex	x				
54.	E2	Là nh hình		x			
55.	E3	Là công o n		x			
56.	E4	Là hoàn thi n			x		
	<b>F</b>	<b>Hoàn thi n s n ph m</b>					
57.	F1	Gi t mài s n ph m			x		
58.	F2	Làm s ch s n ph m	x				
59.	F3	Ki m tra s n ph m			x		
60.	F4	G p x p, dán nhãn s n ph m		x			
61.	F5	Phân c , óng gói s n ph m		x			
62.	F6	óng ki n		x			
	<b>G</b>	<b>Th c hi n công tác an toàn và v sinh môi tr ng</b>					
63.	G1	Th c hi n các quy nh v an toàn lao ng	x				
64.	G2	Th c hi n các quy nh v v sinh môi tr ng làm vi c	x				
65.	G3	Th c hi n bi n pháp phòng ch ng cháy n		x			
66.	G4	S c ung i b n n		x			
	<b>H</b>	<b>Qu n lý và i u hành dây chuy n may</b>					
67.	H1	Phân công lao ng trên dây chuy n may				x	
68.	H2	Tri n khai k thu t chuy n				x	
69.	H3	i u hành dây chuy n may				x	
70.	H4	Qu n lý dây chuy n may				x	
	<b>I</b>	<b>Qu n lý ch t l ng s n ph m</b>					
71.	I1	Xây d ng k ho ch qu n lý ch t l ng s n ph m				x	
72.	I2	Ki m tra chu n b k thu t					x
73.	I3	Ki m tra công o n c t				x	
74.	I4	Ki m tra công o n may					x
75.	I5	Ki m tra công o n hoàn thi n				x	



76.	I6	Kiểm tra và xử lý hàng hóa				x	
77.	I7	Kiểm tra và xử lý các thiết bị an toàn, vệ sinh và môi trường				x	
	<b>J</b>	<b>Quản lý thị trường, đấu giá</b>					
78.	J1	Lập kế hoạch đấu giá thị trường				x	
79.	J2	Chức vụ đấu giá					x
80.	J3	Tiếp nhận và xử lý đơn đấu giá			x		
81.	J4	Sách đấu giá, đấu giá				x	
	<b>K</b>	<b>Quản lý vận tải, nguyên, phụ liệu</b>					
82.	K1	Lập kế hoạch vận tải, nguyên, phụ liệu				x	
83.	K2	Tiếp nhận vận tải, nguyên, phụ liệu			x		
84.	K3	Kiểm tra chất lượng vận tải, nguyên, phụ liệu			x		
85.	K4	Thực hiện, cấp phát vận tải, nguyên, phụ liệu				x	
	<b>L</b>	<b>Quản lý lao động</b>					
86.	L1	Xây dựng kế hoạch lao động				x	
87.	L2	Tiếp nhận lao động				x	
88.	L3	Ánh giá phân loại lao động				x	
	<b>M</b>	<b>Phát triển nghề nghiệp</b>					
89.	M1	Thực hiện các chính sách lao động	x				
90.	M2	Giao tiếp khách hàng				x	
91.	M3	Giao tiếp nghề nghiệp		x			
92.	M4	Thực hiện nâng cao nghiệp vụ chuyên môn			x		
93.	M5	Thực hiện thu thập, công nghệ mới					x
94.	M6	Đào tạo thực hành					x
95.	M7	Tham gia thi tay nghề, nâng bậc		x			

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc:** NHẬN NHÌN M V

**Mã số công việc:** A1

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tìm kiếm tài liệu, kiểm tra tài liệu, nghiên cứu, phân tích tài liệu

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận ý các tài liệu
- Thời gian tìm kiếm cần thiết
- Phân tích tài liệu rõ ràng, chính xác,

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Giao tiếp
- Ghi chép, cập nhật, truy cập thông tin
- Phân tích tài liệu

#### 2. Kiến thức

- Hiểu biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Biết phương pháp kiểm tra
- Hiểu biết về thị trường, công nghệ máy

### IV. CÁC CÔNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sử dụng tài liệu khách hàng.
- Bút
- Túi lưu giữ tài liệu
- Tài liệu kỹ thuật, sản phẩm mẫu, mẫu vẽ (nếu có)

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khả năng tìm kiếm, cập nhật, truy cập thông tin	- Quan sát, kiểm tra sử dụng tìm kiếm, lý giải kỹ năng đánh giá của các bộ phận liên quan
- Mức độ chính xác, rõ ràng của bản vẽ tài liệu	- Các bộ phận, đội ngũ về tài liệu kỹ thuật của mã hàng, theo dõi quá trình thực hiện các công việc

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **THIẾT KẾ MẪU**

Mã số công việc: **A2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiên cứu tài liệu, sản phẩm mẫu (học mẫu phác thảo); thiết kế các chi tiết; xác định công máy; kiểm tra, kiểm soát; thiết kế các loại mẫu phác thảo xuất

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định, rõ chính xác các kích thước theo tài liệu học sản phẩm mẫu
- Xác định ứng dụng cơ cấu nguyên lý
- Các chi tiết ứng dụng hình dáng, kích thước
- Lựa chọn công máy áp dụng yêu cầu kỹ thuật, mẫu mẫu sản phẩm
- Các nét vẽ trên, ngoài, ứng dụng chuẩn
- Các loại mẫu phác thảo, chính xác

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Nghiên cứu tài liệu
- Tính toán, vẽ kỹ thuật
- Sản phẩm thành thạo các thiết bị dụng cụ, vẽ
- Thiết kế mẫu trên máy vi tính (nếu có)

#### 2. Kỹ thuật

- Hiểu biết về vẽ kỹ thuật, vẽ kỹ thuật
- Biết phương pháp kích thước trên sản phẩm mẫu
- Hiểu biết về phương pháp thiết kế các loại khuôn
- Hiểu biết về cấu tạo, tính chất cơ bản nguyên lý
- Hiểu biết về công nghệ sản xuất các loại khuôn
- Hiểu biết về cấu tạo, tính năng, tác dụng của các loại thiết bị, công cụ, dụng cụ
- Hiểu biết về thiết kế mẫu trên máy vi tính

### IV. CÁC DỤNG CỤ THIẾT YẾU CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật, sản phẩm mẫu, phiếu khảo sát cơ
- Thước, bút vẽ các loại, bìa, kéo, kim bấm dũa, dao tra, dũa ghim
- Máy vi tính, phần mềm thiết kế mẫu (nếu có)

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác về thông số kích thước, hình dáng của các chi tiết	- Kiểm tra về phiếu khảo sát cơ, bảng thông số kích thước, sản phẩm mẫu
- Phù hợp cấu tạo công máy vẽ kỹ thuật	- So sánh về sản phẩm mẫu
- Trên, ngoài, ứng dụng chuẩn của nét vẽ	- Quan sát
- Chuẩn xác của mẫu phác thảo	- Quan sát theo dõi quá trình sản xuất

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: MAY MÀU THỜI NGHIỆM**

**Mã số công việc: A3**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cắt bán thành phẩm, may thời nghiệm, hoàn thiện mũ thời nghiệm

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cắt chính xác theo mẫu thời t k (học mẫu của khách hàng)
- Các chi tiết bán thành phẩm đúng cạnh s i, đúng chỉ u
- Quy trình công nghệ may hợp lý
- Sản phẩm thời t b, công c, giá
- An toàn cho người, thời t b và sản phẩm

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Cắt mẫu, cắt bán thành phẩm
- Sản phẩm thành thạo các loại thời t b, công c, giá
- May ráp sản phẩm
- Là, hoàn thiện sản phẩm, kiểm tra

### 2. Kiến thức

- Biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Hiểu biết công nghệ may quần áo
- Biết thế hệ các chi tiết của sản phẩm
- Hiểu biết các dấu hiệu, ký hiệu ghi trên mẫu thời t k
- Biết phương pháp sắp đặt các chi tiết trên vải
- Hiểu tính chất của nguyên liệu
- Biết nguyên lý làm việc, tính năng công dụng của thời t b, dụng cụ, giá
- Biết phương pháp là, làm sạch sản phẩm
- Hiểu biết về an toàn

## IV. CÁC DỤNG CỤ THIẾT YẾU CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Sản phẩm mẫu
- Mẫu phôi học mẫu thời t k
- Bàn cắt, kéo cắt vải, kéo b m, thước, ph n
- Bán thành phẩm
- Ch may, máy may
- Máy chuyên dùng (Máy vắt s, thừa khuy, in hình...)
- Các loại giá, ke c, mẫu đường..
- Các thời t b, dụng cụ là ép
- Máy giặt, mài, sấy (nếu có)
- Hóa chất, dụng cụ, thời t b làm sạch sản phẩm

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KINH

Tiêu chí ánh giá	Cách thức ánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn xác a nét c t các chi t t m u r p h o c m u thi t k</li> <li>- S l ñ ng các chi t t</li> <li>- m b o úng chi u, úng canh s i</li> <li>- S d ñ g úng nguyên, ph li u</li> <li>- M c h p lý c a quy trình công ngh</li> <li>- T i u hóa s d ñ g thi t b chuyên d ñ g, công c , gá</li> <li>- Hình dáng, kích th c s n ph m</li> <li>- Chuẩn xác a ñ g may theo tiêu chu n, s n ph m m u</li> <li>- An toàn, v sinh</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát thao tác c t m u</li> <li>- Ki m tra i chi u v i b ñ g th ñ g kê các chi t t, s n ph m m u</li> <li>- Ki m tra theo m u chu n</li> <li>- i chi u theo tài li u</li> <li>- Theo dõi quá trình may th ñ ghi m</li> <li>- i chi u v i i u ki n th c ti n</li> <li>- Ki m tra s n ph m may th ñ ghi m, i chi u theo b ñ g thông s kích th c, s n ph m m u</li> <li>- Quan sát, i chi u v i tài li u khách hàng, s n ph m m u</li> <li>- Theo dõi quá trình th c hi n, i chi u v i tiêu chu n ch t l ñ g s n ph m, các bi n pháp an toàn</li> </ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: DUY T M U**

**Mã số công việc: A4**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra mẫu thử nghiệm, duy trì mẫu, chứng minh

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm ứng hình dáng, thông số kích thước, êm phẳng
- Nguyên mẫu ứng tiêu chuẩn, mẫu yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm ứng loại nguyên, phân loại, thí nghiệm, công cụ, giá
- Sản phẩm sạch, an toàn
- Xác định ứng nguyên nhân dẫn đến mẫu may khố sát không ứng với mẫu gốc, tài liệu kỹ thuật
- Xuất hiện chứng minh phù hợp, phương pháp nhận xét và kết luận ý trong quá trình sản xuất

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Thí nghiệm mẫu
- May mẫu
- Giao tiếp, kiểm tra

### 2. Kiến thức

- Hiểu biết tiêu chuẩn kỹ thuật
- Biết các phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Biết phương pháp đo kích thước
- Hiểu biết công nghệ may ráp sản phẩm
- Biết phương pháp đánh dấu
- Hiểu tính chất cơ lý của nguyên liệu
- Hiểu tính năng công dụng của các loại thí nghiệm, giá
- Hiểu biết phương pháp chứng minh

## IV. CÁC CÔNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút viết
- Sổ ghi chép
- Sản phẩm mẫu gốc
- Sản phẩm may thử nghiệm
- Thước các loại
- Bảng duy trì mẫu
- Dao tra, kim bấm dũi
- Bàn công
- Máy vi tính, phần mềm thí nghiệm mẫu (nếu có)

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mục đích chính xác và thông số kích thước của sản phẩm máy thử nghiệm</li> <li>- Mục tiêu và chỉ tiêu kỹ thuật máy theo tiêu chuẩn, mục đích</li> <li>- Việc sử dụng nguyên, phụ liệu</li> <li>- Mục tiêu của mẫu máy thử nghiệm</li> <li>- Chuẩn xác sau khi hiệu chỉnh mẫu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- So sánh với sản phẩm mẫu, tài liệu kỹ thuật</li> <li>- Kiểm tra sản phẩm thử nghiệm về chi phí tài liệu kỹ thuật, mục đích</li> <li>- Việc chi phí và ngân sách dự định sử dụng nguyên, phụ liệu</li> <li>- Việc chi phí và ngân sách xét của khách hàng</li> <li>- Theo dõi thao tác hiệu chỉnh mẫu về chi phí và ngân sách thực hiện hiệu chỉnh</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: NHẬN MẪU

Mã số công việc: A5

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị mẫu, nhận mẫu, nhận mẫu

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định đúng mẫu chuẩn nhận
- Xác định đúng và các chi tiết nhận
- Các chi tiết mẫu sau khi nhận phải đảm bảo hình dáng theo mẫu chuẩn
- Mẫu sau khi nhận phải đúng thông số các cỡ trong mã hàng
- Mẫu sau khi nhận phải ghi rõ các dấu hiệu, ký hiệu
- Đảm bảo số lượng các chi tiết, các cỡ trong mã hàng
- Xác định đúng và yêu cầu mẫu, các số nhận mẫu
- Xác định đúng các lỗi mẫu dùng trong sản xuất

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THỰC HIỆN

#### 1. Kỹ năng

- Đọc hiểu tài liệu, bản vẽ
- Kiểm tra mẫu
- Tính toán, thi công các lỗi mẫu dùng trong sản xuất
- Sửa đổi các lỗi đáng chú ý
- Cắt, sao mẫu
- Sửa đổi máy vi tính, phần mềm thi công nhận mẫu (nếu có)

#### 2. Kỹ thuật

- Kỹ thuật pháp kiểm tra mẫu
- Kỹ thuật pháp thi công các lỗi sản phẩm may
- Kỹ thuật giao tiếp
- Kỹ thuật pháp nhận mẫu
- Kỹ thuật kiểm thu
- Kỹ thuật hình thức chuyên ngành
- Kỹ thuật pháp cắt
- Kỹ thuật pháp thi công các mẫu
- Hiểu công nghệ may các lỗi sản phẩm

### IV. CÁC DỤNG CỤ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Mẫu chuẩn
- Bảng thông số kích thước thành phẩm
- Thước các loại
- Các loại bút chì, bút viết
- Sợi chếp
- Bìa, kéo, kim bấm dùi, dao tra, dùi ghim
- Máy vi tính, phần mềm thi công, nhận mẫu (nếu có)



**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xác định đúng các chỉ tiêu kỹ thuật</li> <li>- Sử dụng đúng bộ mẫu chuẩn kỹ thuật</li> <li>- Các chỉ tiêu mẫu sau khi nhận phẩm mẫu bố hình dáng theo mẫu chuẩn</li> <li>- Mẫu sau khi nhận phẩm đúng thông số các chỉ tiêu trong mã hàng</li> <li>- Các dấu hiệu, ký hiệu ghi trên mẫu phẩm rõ ràng, chính xác, đầy đủ</li> <li>- Mẫu bố số lượng các chỉ tiêu, các chỉ số trong mã hàng</li> <li>- Xác định đúng và đầy đủ bộ mẫu, các chỉ số kỹ thuật mẫu</li> <li>- Các lỗi mẫu dùng trong sản xuất phẩm bố dấu đúng, chính xác, phù hợp với công nghệ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra, kiểm tra vị trí tài liệu của khách hàng</li> <li>- Theo dõi quá trình nhận mẫu</li> <li>- Kiểm tra vị trí bộ mẫu chuẩn</li> <li>- Kiểm tra vị trí bảng thông số kích thước</li> <li>- Quan sát, kiểm tra các thông tin trên mẫu, các dấu hiệu, ký hiệu</li> <li>- Kiểm tra vị trí bảng kê các chỉ tiêu, bảng số lượng của mã hàng</li> <li>- Kiểm tra vị trí bảng tác nghiệp kỹ thuật</li> <li>- Kiểm tra vị trí công nghệ gia công sản phẩm</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: GIÁC S**

**Mã số công việc: A6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập bảng tác nghiệp phức tạp, giác s, kiểm tra s

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Số lượng sản phẩm, tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng
- Số lượng bàn c t
- Khảo sát trên giấy hoặc trên máy giác
- Tất cả các chi tiết m u
- Nhận m c nguyên li u
- Thời gian giác s
- Hiệu quả giác s

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THI TIỆN

#### 1. Kỹ năng

- Đọc hiểu tài li u
- Tính toán, thống kê
- Kiểm tra m u, sắp xếp các chi tiết m u, v m u
- Kiểm tra s
- Giác s trên máy (nếu có)

#### 2. Kỹ thuật

- Kỹ thuật ghép c
- Kỹ thuật ngoi ng chuyên ngành
- Hiểu h th ng c s
- Hiểu biết công nghệ sản xuất
- Kỹ thuật sắp xếp kiểm tra m u
- Kỹ thuật sắp xếp giác s
- Hiểu biết giác s trên máy vi tính

### IV. CÁC DỤNG CỤ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng sản lượng của mã hàng
- Bút
- Sổ ghi chép
- Máy tính
- Bộ m u các c s c n giác
- Giấy giác s
- Bút v
- Máy vi tính, phần mềm giác s, máy v (nếu có)

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo đúng số lượng sản phẩm, tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng</li> <li>- Số lượng bàn cọt là ít nhất</li> <li>- Xác nhận đúng khối lượng trên giấy hoặc trên máy tính</li> <li>- Giá trị chi tiêu, chi phí theo bảng tác nghiệp quyết</li> <li>- Đảm bảo đúng cạnh sọt</li> <li>- Các chi tiêu không ghi lên nhau</li> <li>- Tính kỹ lưỡng nguyên liệu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra trực tiếp số lượng của mã hàng</li> <li>- Kiểm tra trực tiếp tài liệu kỹ thuật</li> <li>- Kiểm tra trực tiếp bảng tác nghiệp quyết, bảng thống kê chi tiêu</li> <li>- Quan sát thao tác và cách đảm bảo</li> <li>- Kiểm tra trực tiếp nhân viên cho trực tiếp khách hàng</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: XÂY DỰNG NHÓM CÔNG THUYẾT

Mã số công việc: A7

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xây dựng nhóm công tiêu hao nguyên, vật liệu; nhóm công thi công; nhóm công lao động, thi công

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định chính xác các loại nhóm công
- Các thông tin về nhóm công rõ ràng

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THI THỰC

#### 1. Kỹ năng

- Khảo sát, thí nghiệm
- Phân tích thao tác
- Sản xuất thành thạo công nghệ
- Phối hợp thực hiện công việc

#### 2. Kỹ thuật

- Biện pháp pháp xác định nhóm công nguyên, vật liệu
- Hiểu biết quy trình công nghệ máy móc
- Biện pháp pháp xác định nhóm công thi công
- Hiểu nguyên lý hoạt động của công nghệ
- Biện pháp công nghệ vật liệu công nghệ thi công làm việc
- Biện pháp trình bày
- Biện pháp pháp tính toán số lượng lao động, thi công

### IV. CÁC DỤNG CỤ THI THỰC CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật khách hàng, sản phẩm mẫu, sơ đồ giám sát.
- Máy tính
- Công nghệ
- Giấy, bút
- Camera

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Rõ ràng, rõ ràng các thông tin về nhóm công: Tên mã hàng; chủng loại nguyên, vật liệu; chi phí; màu sắc; chi phí; kích thước; mức tiêu hao, năng suất tiêu hao</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra chi phí về nguyên, vật liệu, chi phí</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác về nhóm công nguyên, vật liệu</li><li>- Chuẩn xác về nhóm công lao động, số lượng thi công, giá thực hiện nguyên công</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra chi phí về tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật</li><li>- Giám sát thực tế sản xuất</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Phù hợp thực tế sản xuất về thi công máy móc nguyên công</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thao tác, so sánh về thực tế sản xuất</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: LẬP QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

Mã số công việc: A8

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiên cứu, lập bảng quy trình công nghệ, tổng hợp

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thông tin về khách hàng, mã hàng..
- Quy trình may ráp sản phẩm hợp lý, phù hợp với kỹ thuật sản xuất
- Tính ưu việt về mặt kinh tế, công nghệ, giá thực hiện nguyên công

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Kỹ thuật tài liệu, bản vẽ
- Nghiên cứu
- Lập quy trình công nghệ
- Tính toán, lập kế hoạch
- Sử dụng thành thạo máy vi tính
- Tổng hợp

#### 2. Kỹ thuật

- Hiểu biết công nghệ may, vật liệu may, thiết kế
- Hiểu biết các loại thiết bị, công nghệ, giá
- Biết trình bày, báo cáo

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật của khách hàng
- Sản phẩm may thử nghiệm
- Giấy, bút
- Máy vi tính

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Mục đích chính xác, thông tin cần thiết về khách hàng, mã hàng..</li><li>- Mục đích phù hợp, rõ ràng của quy trình may ráp sản phẩm với kỹ thuật sản xuất</li><li>- Mục đích khai thác triệt để về mặt kinh tế, công nghệ, giá thực hiện nguyên công</li><li>- Mục đích phù hợp giữa báo cáo với công việc</li><li>- Đảm bảo nhóm thiết kế phù hợp với thiết kế</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra, chỉ ra ưu và nhược điểm của khách hàng</li><li>- Theo dõi quá trình công nghệ may ráp sản phẩm</li><li>- Theo dõi thiết kế sản xuất, so sánh năng suất lao động</li><li>- Chỉ ra ưu và nhược điểm phân công lao động trên dây chuyền, thông qua năng suất lao động</li><li>- Theo dõi thiết kế sản xuất, so sánh năng suất lao động với quy trình</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: XÂY DỰNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT SẢN PHẨM**  
**Mã số công việc: A9**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mô tả mục đích, nội dung màu, xây dựng tiêu chuẩn (cốt, may, là, hoàn thiện sản phẩm, bao gói, đóng kiện)

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bản vẽ kỹ thuật hình dáng, cấu tạo sản phẩm, cách đo kích thước
- Bảng hướng dẫn sử dụng nguyên, phụ liệu kỹ thuật, yêu cầu, rõ ràng các loại nguyên, phụ liệu sử dụng may thành sản phẩm
- Quy cách, tiêu chuẩn cắt thêu kỹ thuật, chi tiết, rõ ràng, chính xác
- Tiêu chuẩn công may và các yêu cầu kỹ thuật chính xác, rõ ràng
- Phương pháp may sản phẩm cụ thể, rõ ràng, dễ hiểu
- Tiêu chuẩn thừa khuy, in dấu, may nhãn, mác... ứng dụng yêu cầu của khách hàng
- Bảng thông số kích thước các cỡ, số lượng sản phẩm của mã hàng
- Quy định rõ loại vải, chất liệu, loại ép, thời gian, phương pháp là và các yêu cầu kỹ thuật
- Quy định làm sạch sản phẩm ứng dụng yêu cầu kỹ thuật
- Quy định rõ kích thước gấp, cách gấp
- Quy định đóng thùng, kiểm tra vận chuyển, màu sắc, cỡ số, cách đóng, cách ghi ...

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Hiểu tài liệu, bản vẽ
- Vận hành máy móc trên máy vi tính
- Sử dụng phần mềm, cắt, dán
- Ghi chép
- Khảo sát, thử nghiệm
- Phân tích, đánh giá
- Sử dụng thành thạo các thiết bị cơ khí, máy vi tính
- Sử dụng phần mềm tài liệu
- Kiểm tra
- Sử dụng thành thạo công cụ, thiết bị là
- Quan sát, nhận biết
- May ráp sản phẩm
- Sử dụng thành thạo các công cụ, thiết bị làm sạch, đóng gói, đóng kiện

#### 2. Kiến thức

- Hiểu biết về kỹ thuật, vận hành chuyên ngành
- Biết nguyên lý, thuật ngữ chuyên ngành may
- Biết các loại nguyên, phụ liệu

- Hi u c u t o, tính ch t c a nguyê n, ph li u
- Bi t các yêu c u k thu t c t
- Hi u tính n ng, công d ng c a các lo i thi t b , công c gá
- Bi t bi n pháp an toàn lao ng.
- Bi t công ngh may qu n áo
- Bi t h th ng c s
- Bi t ph ng pháp là các lo i s n ph m
- Bi t yêu c u k thu t làm s ch, g p gói, óng thùng

#### IV. CÁC I U KI N TH CHI N CÔNG VI C

- Tài li u c a khách hàng
- S n ph m may th nghi m, s n ph m m u
- Gi y, bút, máy vi tính, b ng dính, d p ghim
- B ng h ng d n s d ng nguyê n, ph li u
- B n v m u
- Các thi t b s d ng may ráp s n ph m
- Các thi t b , d ng c là

#### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH TH C ÁNH GIÁ K N NG

Tiêu chí ánh giá	Cách th c ánh giá
- M c chu n xác, rõ ràng c a b n v	- Quan sát, i chi u v i tài li u c a khách hàng, m u i
- M c chu n xác, rõ ràng c a b ng h ng d n s d ng nguyê n, ph li u	- Quan sát, i chi u v i tài li u c a khách hàng, m u i
- M c chu n xác, rõ ràng, c th v quy cách, tiêu chu n c t	- Quan sát, theo dõi quá trình th c hi n công vi c c t bán thành ph m
- M c chu n xác, rõ ràng, c th v tiêu chu n ng may và các yêu c u k thu t	- Quan sát, i chi u v i tài li u c a khách hàng, m u ã duy t
- M c chu n xác, rõ ràng, c th v ph ng pháp may	- Quan sát, theo dõi thao tác trong quá trình th c hi n công vi c
- M c chu n xác, rõ ràng, c th v tiêu chu n thừa khuy, ính cúc, may nhãn, móc...	- Quan sát, i chi u v i tài li u c a khách hàng, m u i
- thông s kích th c các c s , s l ng s n ph m c a mã hàng	- Quan sát, i chi u v i b ng thông s , b ng s n l ng c a mã hàng
- M c chu n xác, rõ ràng, c th v tiêu chu n là, ép và các yêu c u k thu t	- Quan sát, theo dõi thao tác trong quá trình th c hi n công vi c là ép
- M c chu n xác, rõ ràng v tiêu chu n làm s ch s n ph m và các yêu c u k thu t	- Quan sát, i chi u v i các yêu c u c a khách hàng
- M c chu n xác v tiêu chu n g p gói, óng thùng, óng ki n	- Quan sát, i chi u v i tài li u c a khách hàng

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: TRIVI**

**Mã số công việc: B1**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, trình nguyên liệu, kiểm tra

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ, thiết bị chuyên dùng trình bày đẹp, sử dụng tốt.
- Ứng dụng lý thuyết, màu sắc, khía cạnh nguyên liệu cẩn thận.
- Ứng dụng trình bày theo tiêu chuẩn kỹ thuật
- Trình bày đẹp trên mặt bàn theo phi vụ tác nghiệp cụ thể
- Xác định ứng dụng dài hạn và ngắn hạn
- Các loại vật phẩm trình bày, sắp xếp vật phẩm trình bày thành
- Cấu trúc bàn trình bày vuông góc, không chéo khúc
- Ánh sáng dịu và ứng dụng yêu cầu
- Chăm sóc lên mặt vật phẩm trình bày
- Kiểm tra trình bày chi tiết

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Quan sát
- Trình bày vật phẩm
- Tổ chức thức ăn
- Sử dụng dụng cụ, thiết bị
- Kiểm tra, phân tích, tổng hợp

### 2. Kiến thức

- Bí quyết trình bày và phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị trình bày
- Hiểu biết về cấu tạo, tính chất và phương pháp kiểm tra nguyên liệu
- Bí quyết trình bày pháp trình bày
- Bí quyết quản lý nhân viên, an toàn vệ sinh

## IV. CÁC DỤNG CỤ THIẾT YẾU CÔNG VIỆC

- Bảng tiêu chuẩn sử dụng nguyên liệu
- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật trình bày
- Phiếu kiểm tra nguyên liệu
- Phiếu tác nghiệp cụ thể
- Nguyên liệu
- Sản phẩm
- Thức ăn, đồ uống
- Bàn trình bày nguyên liệu
- Máy trình bày; máy khoan đục, khoan dính
- Máy xén gỗ
- Dụng cụ trình bày, vẽ, kiểm tra
- Bảng đánh giá trình bày



## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- chú ý xác định chất liệu, màu sắc, mặt vết, kích thước, dài ngắn, số lượng vị trí</li> <li>- chú ý xác định thao tác vận hành các loại thiết bị</li> <li>- Đảm bảo an toàn cho người lao động và thiết bị</li> <li>- phù hợp với thời gian quy định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát và kiểm tra chi tiết vận hành máy móc dựa trên nguyên lý</li> <li>- Quan sát thao tác, số lần vận hành của người chi vận vận dụng tiêu chuẩn thực hiện</li> <li>- Theo dõi thao tác người làm và kiểm tra chi vận vận dụng tiêu chuẩn quy định về kỹ thuật an toàn và bảo vệ lao động</li> <li>- Theo dõi thời gian thực hiện và kiểm tra chi vận vận dụng quy định</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **CÁC CHI TIẾT**

Mã số công việc: **B2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị các khi cần, các phá, các tình

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, tiêu chuẩn các
- Các chi tiết trên bàn vẽ các nh và các ch
- Các các chính xác, đúng theo các giác m
- Đảm bảo an toàn lao động
- Đảm bảo nh các th i gian

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Quan sát
- Sử dụng các thiết bị các
- Sử dụng dụng cụ

#### 2. Kỹ năng

- Hiểu biết về các loại, tính chất các các loại nguy hiểm, phòng ngừa
- Hiểu các tính năng, công dụng, phương pháp sử dụng các thiết bị các
- Biết các yêu cầu kỹ thuật, phương pháp các
- Biết pháp toàn lao động, an toàn i n

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật các
- Phiếu tác nghiệp các
- Các giác m, bàn vẽ
- Máy các phá, máy các g t, máy khoan, máy các t t ng
- Bàn kỹ vẽ

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các chi tiết sau khi các</li><li>- Chuẩn xác và thao tác v n hành các loại thiết bị</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người lao động và thiết bị</li><li>- Phù hợp về thời gian các với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, so sánh về m u</li><li>- Quan sát thao tác các</li><li>- Giám sát thao tác các người làm và người chỉ u về qui nh an toàn lao động</li><li>- Theo dõi thời gian các thực t i chi u về thời gian qui nh</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **ÁNH SÁNG**

Mã số công việc: **B3**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

ánh sáng, phân màu, phân cực

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- ánh sáng đúng vị trí, mức độ
- Sản phẩm rõ ràng, đúng kỹ thuật, không nhiễu xạ, mất mát
- Phân màu sắc, các chi tiết bán thành phẩm chính xác
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát
- Sử dụng dụng cụ
- Thao tác ánh sáng
- Sử dụng phần mềm làm việc khoa học

#### 2. Kiến thức

- Kỹ thuật công nghệ máy ráp sản phẩm
- Kỹ thuật cắt, tính chất của nguyên liệu
- Kỹ thuật nguyên tắc, phương pháp ánh sáng
- Kỹ thuật các hình dáng cấu trúc của các chi tiết sản phẩm
- Kỹ thuật hình thức sản phẩm

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC CÔNG VIỆC

- Bản tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút sáp, bút chì, phấn giun
- Bán thành phẩm
- Bàn ánh sáng, máy ánh sáng

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác về vị trí, mức độ ánh sáng, kỹ thuật theo quy định</li><li>- Chuẩn xác về màu sắc, các chi tiết bán thành phẩm</li><li>- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li><li>- Phù hợp về thời gian ánh sáng với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, kiểm tra các chi tiết đã ánh sáng để chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong tài liệu kỹ thuật</li><li>- Quan sát bán thành phẩm để chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định về vệ sinh</li><li>- Theo dõi thời gian ánh sáng thực tế và chỉ ra vị trí thời gian định mức</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: IN

Mã số công việc: B4

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi, khuôn, mẫu in,
- In hình trên phôi;
- Kiểm tra sản phẩm sau in

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Yêu cầu các dung cụ, thiết bị
- Chọn mẫu bố cục hình dáng, kích thước
- In đúng màu sắc, vị trí, màu sắc, không nhoè hình, lệch hình
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Chọn in
- Quan sát, nhận biết
- Sản phẩm dung cụ, thiết bị
- Pha màu, gọt mẫu in
- Nhận xét vị trí in

#### 2. Kỹ thuật

- Tổ chức in;
- Pha màu;
- Công nghệ in
- Thiết bị in lỗi
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng sản phẩm.

### IV. CÁC DỤNG CỤ KỸ THUẬT CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Bàn thành phẩm
- Bàn in, lưỡi in, mẫu in, dao gọt mẫu, băng dính
- Máy sấy, máy ép sau khi in
- Dây phôi sản phẩm
- Hoá chất tẩy rửa

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chính xác về màu sắc, vị trí, màu sắc	- Quan sát, kiểm tra vị trí tài liệu kỹ thuật
- Màu sắc	- Quan sát màu sắc sau khi giặt
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện kiểm tra vị trí tiêu chuẩn quy định về vệ sinh
- Phù hợp về thời gian	- Kiểm tra vị trí thời gian nhận mẫu

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **THÊU**

Mã số công việc: **B5**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị phôi, mẫu thêu, khung thêu;
- Thêu;
- Kiểm tra sản phẩm.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Yêu cầu các đường c, thi t b
- Thêu đúng mẫu vẽ, vị trí, hình dáng, kích thước, màu sắc
- Mẫu thêu rõ, đúng mẫu, không sùich, b m i, anh, sắc nét
- Sản phẩm mẫu bao gồm phôi
- Mẫu bao an toàn, vệ sinh
- Thời gian

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy vi tính, phần mềm
- Vận hành, sử dụng máy thêu
- Nhận vẽ vị trí trên khung thêu

#### 2. Kiến thức

- Biết thiết kế mẫu thêu trên máy
- Biết phương pháp thêu
- Biết nguyên lý hoạt động của thiết bị thêu
- Biết phương pháp kiểm tra sản phẩm

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Khung thêu, máy thêu, chỉ thêu
- Mẫu vẽ vị trí, đường không dính, n n
- Máy scan
- Máy vi tính

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chính xác về mẫu vẽ, vị trí, hình dáng, kích thước, màu sắc	- Quan sát, kiểm tra chi tiết tài liệu kỹ thuật
- Chuẩn xác của mẫu thêu so với tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát, kiểm tra chi tiết tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Đảm bảo các sản phẩm	- Quan sát, theo dõi quá trình thực hiện
- An toàn, vệ sinh	- Kiểm tra chi tiết tiêu chuẩn quy định vệ sinh
- Phù hợp về thời gian	- Kiểm tra chi tiết thời gian nhận m c

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: PHÂN KIỂM**

**Mã số công việc: B6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Thực kê mã số nhập;
- Sản phẩm, phân loại sản phẩm theo loại, cỡ, hình dáng..
- Đóng kiện, ánh sáng, mã,
- Kiểm tra, thực kê, ghi sổ sách.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- MBO đúng số lượng, cỡ số, màu sắc, số bàn cút

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Quan sát
- Sản phẩm, bố cục khoa học
- Ghi chép, trình bày

#### 2. Kỹ thuật

- Biết các hình dáng của các chi tiết
- Biết công nghệ may ráp sản phẩm
- Biết hình thức
- Biết phương pháp thực kê
- Biết nguyên tắc và phương pháp kiểm tra

### IV. CÁC I U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bàn phân kiện
- Dây buộc
- Xe đẩy
- Giá bán thành phẩm
- Bán thành phẩm nguyên, phụ liệu
- Sổ ghi chép, bút

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kiểm soát đúng tiêu chuẩn; - Chuẩn xác về số lượng, màu sắc, cỡ số của các kiện hàng,	- Quan sát và so sánh với tiêu chuẩn - Mã số lượng cỡ số, màu sắc

## **TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

**Tên công việc: HỌC THỰC TẬP TOÁN BÀN CỜ T**

**Mã số công việc: B7**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

Xác định các số, màu sắc; tiêu hao nguyên liệu trên mỗi bàn cờ; tổng hợp mức tiêu hao nguyên liệu cho mã hàng

### **II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN**

- Tính toán các số lượng nguyên liệu tiêu hao cho mỗi bàn cờ
- Tổng hợp các số lượng vật tư còn lại
- Tính toán, xác định tỷ lệ, các số, màu sắc và mức tiêu hao nguyên liệu cho các mã hàng

### **III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU**

#### **1. Kỹ năng**

- Tính toán
- Tổng hợp, ghi chép

#### **2. Kiến thức**

- Biết cách xác định số, số màu trên bàn cờ
- Hiểu biết phương pháp tính toán, học toán bàn cờ

### **IV. CÁC I U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC**

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sổ, bút
- Nguyên liệu

### **V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG**

<b>Tiêu chí đánh giá</b>	<b>Cách thức đánh giá</b>
- Chuẩn xác về số lượng nguyên liệu tiêu hao cho mỗi bàn cờ	- Kiểm tra số giác, nhóm các chỉ số
- Chuẩn xác về số lượng vật tư còn lại	- Kiểm tra lượng vật tư còn lại sau khi cắt
- Chuẩn xác về số lượng, các số, màu sắc và mức tiêu hao nguyên liệu cho các mã hàng	- Căn cứ vào bảng số lượng, số giác đánh giá

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: MAY LY, CHIT**

**Mã số công việc: C1**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may ly, may chit, kiểm tra công việc

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Ly, chit đúng kích thước, vị trí, độ xấp xỉ và êm phồng
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kiến thức

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy và yêu cầu
- May ly, chit đúng kỹ thuật
- Thực hiện sơ đồ kỹ thuật, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kỹ năng

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ly, chit
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước
- Bán thành phẩm và phụ liệu may chit, ly
- Kéo, thước, phấn
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, sơ đồ may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của ly, chit về kích thước, vị trí, độ xấp xỉ, êm phồng, phom dáng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian qui định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí qui định an toàn lao động</li></ul>



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI P NGOÀI

Mã số công việc: C2

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may miêng túi, may nắp túi, may nắp túi và túi vào thân sản phẩm, kiểm tra công ơn

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, đúng kỹ thuật thao tác
- Túi và nắp túi đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp, êm phẳng
- Nắp túi che kín miêng túi, không có lỗ
- Không có biến dạng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Không có an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kiến thức

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May túi p ngoài đúng kỹ thuật
- Thực hiện các phép nối làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi p ngoài
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hiểu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước kẻ, kéo, thước, phấn
- Bán thành phẩm và phôi của may túi p ngoài
- Các loại thị trường, công cụ, dụng cụ
- Sản phẩm mẫu, xem máy

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của túi p ngoài về vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp, êm phẳng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Sản phẩm cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh về sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra về thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI HỘ P

Mã số công việc: C3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may nẹp túi, may lộn, diu mi ng túi, may c nh h p vào xung quanh thân túi, may nẹp túi và túi vào thân s n ph m, kiểm tra công o n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Túi và nẹp túi đúng vị trí, hình dáng, kích thước
- Nẹp túi che kín mi ng túi, thân túi che kín c nh h p
- M b o ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- M b o an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu nhóm máy tay yêu cầu
- May túi hộ p đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nhân lực làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi hộ p
- Hiểu các yêu cầu về an toàn lao động

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bản thành phẩm và phôi máy túi hộ p
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, x ng may, bút, s ghi, kéo, thước, ph n

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các túi hộ p về vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra vị trí gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI C I CHÌM

Mã số công việc: C4

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, ghim lót túi vào thân quần, may cúc, áp vào thân quần, bấm míng túi và may chun trong hai míng túi, may chân cúc, chân áp và chun míng túi, may lót túi, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ, kỹ thuật thao tác
- Túi cúc đúng vị trí, hình dáng, kích thước, êm phẳng
- Bên cúc to đều, míng túi khép kín, góc túi không b dúc, s s i
- M b o ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- M b o an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu biết về máy thiết yếu
- May túi cúc chìm đúng kỹ thuật
- Thực hiện sơ phạm làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kiến thức

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi cúc chìm
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC DỤNG CỤ THIÊN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước kẻ, kéo, thước, phấn, các loại chỉ, công cụ, gá
- Bán thành phẩm và phụ liệu may túi cúc chìm
- Sản phẩm mẫu, mẫu may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các túi cúc chìm về vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng</li><li>- Chuẩn xác các bên cúc, míng túi khép kín, góc túi không b dúc, s s i</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh về sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra về thời gian quy định</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sản phẩm cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI CỤN I

Mã số công việc: C5

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may bện cùi, may cùi, áp và lót túi vào thân sản phẩm, bện miêng túi, may mí chân cùi, chèn miêng túi, may lót túi, kiểm tra công việc

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Túi cùi đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp, êm phẳng
- Góc túi không bẹp, sứt
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- May túi cùi đúng kỹ thuật, thao tác chính xác
- Thực hiện sắp xếp nơi làm việc, hợp lý hóa thao tác

### 2. Kỹ thuật

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi cùi
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước
- Bán thành phẩm và phụ liệu may túi cùi
- Kéo, thước, phấn
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, mẫu may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác các túi cùi về vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian may với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY TÚI HAI VỊ N CÓ KHÓA**

Mã số công việc: **C6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may sẵn và lắp ráp vào thân sản phẩm, bấm míng túi, may áp, khoá vào lót túi, may tra khoá vào míng túi, may lót túi, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Túi đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ bền, êm phẳng
- Ràng buộc nghiêm ngặt khâu khâu, sẵn và lắp ráp và che kín khoá
- Đảm bảo đúng quy chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy và yêu cầu
- May túi hai vị n có khoá đúng kỹ thuật, thao tác chính xác
- Thực hiện các phép tính làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ thuật

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi hai vị n có khoá
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước, kéo, thước, phôi
- Bán thành phẩm và phôi của may túi hai vị n có khoá
- Các loại chỉ, công cụ, giá, sản phẩm mẫu, mẫu may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của túi hai vị n có khoá về vị trí, hình dáng, kích thước, độ bền, êm phẳng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra vị trí thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI HAI VIÊN CÓ NÚP

Mã số công việc: C7

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may nẹp túi, may ghim lót túi vào thân sản phẩm, may viền vào thân sản phẩm (viền có t đống), bấm mí nẹp túi và may chun trong mí nẹp túi, may áp túi vào lót túi, may kê viền túi trên viền nẹp túi, may lót túi và may chun mí nẹp túi, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ;
- Túi và nẹp túi đúng vị trí, hình dáng, kích thước,
- Sản phẩm to đều, mí nẹp túi khép kín, góc túi không b dúc, sắc s i
- Nẹp túi đúng vị trí, mó úp, đúng canh sắc viền thân sản phẩm
- Đảm bảo độ may đúng tiêu chuẩn,
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

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

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May túi 2 viền có nẹp đúng kỹ thuật
- Thực hiện sản phẩm làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi hai viền có nẹp
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bản thành phẩm và phôi của may túi hai viền có nẹp
- Các loại thiết bị, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của túi hai viền có nẹp về vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh về sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra về thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI D C R

Mã số công việc: C8

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may d c qu n, may áp vào lót túi, may áy túi, may c nh túi vào ng d c qu n, may ch n hai u mi ng túi, ki m tra công o n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Túi đúng vị trí, kích thước, độ x ng
- Mi ng túi êm ph ng, khép kín
- Đảm bảo độ may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- May đúng kỹ thuật, thao tác chính xác
- Thực hiện sơ phạm lỗi làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi d c r
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước, kéo, thước, phấn
- Bán thành phẩm và phụ liệu may túi d c r
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, mẫu may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các túi d c r về vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra về thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY TÚI D C L T

Mã số công việc: C9

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may áp vào lót túi, may đáy túi, may lót túi vào đc quần thân trước, may đc quần, may chần hai u mi ng túi, kiểm tra công ơn

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Túi đúng vị trí, kích thước, độ xẹp
- Mi ng túi êm phẳng, khép kín
- M b o ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- M b o an toàn, vệ sinh

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

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy và yêu cầu
- May đúng kỹ thuật, thao tác chính xác
- Thực hiện sơ phạm lỗi làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi đc l t
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC DỤNG CỤ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước kẻ, kéo, thước, phấn
- Bán thành phẩm và phôi u may túi đc l t
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, mẫu may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của túi đc l t về vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Sản phẩm mẫu, mẫu may và thời gian</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh về sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra về thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY CÀNG CHÂN RÌ CÓ DÂY MEX  
Mã số công việc: C10

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may phần bên trong, may dây chân còng, may phần bên ngoài chân còng, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Chuẩn hình dáng, kích thước, tỉ lệ. Bên trong êm phẳng, thoải mái
- Mẫu ngoài may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Mẫu ngoài an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May các áo đúng kỹ thuật, thao tác chính xác
- Thực hiện sơ phạm và làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may còng chân rì có dây mex
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước kẻ, kéo, thước, phần
- Bán thành phẩm và phần liệu may còng chân rì có dây mex
- Các loại chỉ, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu, mẫu may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các công đoạn chân rì có dây bên ngoài hình dáng, kích thước, tỉ lệ</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra ưu và nhược điểm tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra ưu và nhược điểm thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra ưu và nhược điểm an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY CÀ LÁ SEN

Mã số công việc: C11

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may lắp ráp, sắp xếp, kiểm tra công việc

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Chuẩn hình dáng, kích thước, độ chính xác
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May các áo đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nhân lực làm việc, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kiến thức

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cà lá sen
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YÊU CẦU KIẾN THỨC CÔNG VIỆC

- Hiểu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và phụ liệu may cà lá sen
- Kéo, thêu, phết, các loại thêu tay, công cụ, giá
- Sản phẩm may, xử lý may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các cà lá sen về hình dáng, kích thước, độ chính xác</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian may với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh về sản phẩm may, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra ưu và nhược điểm tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra ưu và nhược điểm</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra ưu và nhược điểm an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY CÀNG HAI VE

Mã số công việc: C12

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may lên bản vẽ, may vào thân áo, may vai con và may tra c vào thân áo, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Chuẩn vị trí, hình dáng, kích thước, tỉ lệ
- Vòng cổ thân áo tròn đều, êm phẳng
- Lắp ráp may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Lắp ráp an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- May cà áo đúng kỹ thuật
- Thực hiện các phép nối làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ thuật

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cà hai ve
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC DỤNG CỤ THIỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước, kéo, thước, phấn
- Bán thành phẩm và phụ liệu may cà hai ve
- Các loại chỉ, công cụ, giá, sản phẩm mẫu, xưởng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác các cà hai ve về vị trí, hình dáng, kích thước, tỉ lệ	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian may với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc: MAY XÁC A TAY**

**Mã số Công việc: C13**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị, may thép tay nhỏ, may thép tay to, chuẩn thép tay, kiểm tra công
- oản

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Xác a tay đúng, vị trí, hình dáng, kích thước.
- Đảm bảo cân bằng, êm dịu.
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

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

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- May xác a tay đúng kỹ thuật
- Thực hiện sắp xếp nơi làm việc, hợp lý hóa thao tác

### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may tay lo xi xác a tay
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YÊU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may xác a tay
- Kéo thước, phấn
- Các loại thiết bị, công cụ, gá
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác xác a tay đảm bảo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác cá nhân làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian may với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác cá nhân làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY BẮC TAY ( MANCHETTE )

Mã số Công việc: C14

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may lộn bắc tay, sửa lộn bắc tay, may diu bắc tay, kiểm tra công  
o n

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Bắc tay đúng mẫu hình dáng, kích thước, êm phẳng
- Công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May bắc tay đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nhân lực làm việc, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may từng loại bắc tay
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YÊU CẦU KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hiểu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và phụ liệu may bắc tay
- Kỹ thuật, phần
- Các loại thiết bị, công cụ, dụng cụ
- Sản phẩm mẫu
- Kỹ thuật may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác của bắc tay đúng mẫu hình dáng và yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc: MAY BÁC TAY ÁO JACKET**

**Mã số Công việc: C15**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị, may chun vào bác tay, kiểm tra công 0n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Bác tay đúng vị trí, hình dáng, kích thước, cân ivo à êm ph 0ng
- M 0b 0ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh 0m c
- M 0b 0ng an toàn, v 0sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy 0t yêu cầu
- May bác tay đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nơi làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may 0ng lo 0i bác tay áo Jacket
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và ph 0li 0ng may bác tay áo Jacket
- Kéo thước, ph 0n
- Các lo 0i thi 0t b
- Sản phẩm m 0u
- X 0ng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí 0nh giá	Cách thức 0nh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác c 0a bác tay áo Jacket</li><li>- M 0b 0ng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát 0nh giá so sánh v 0i sản phẩm m 0u, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác thao tác may 0ng qui trình.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác c 0a ng 0i làm, 0i chỉ 0u v 0i tiêu chuẩn qui nh 0ng trong phiếu công nghệ</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Phù hợp v 0 thời gian may v 0i định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế 0i chỉ 0u v 0i thời gian qui nh 0ng</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sản phẩm an toàn cho ng 0i sản xuất và thi 0t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác c 0a ng 0i làm và 0i chỉ 0u v 0i qui nh 0ng an toàn lao 0ng</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MÁY NẤU SƠ MI (KI UN P BONG)

Mã số Công việc: C16

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị, may bán thành phẩm, kiểm tra công nhân

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Máy đúng vị trí, hình dáng, kích thước, chính xác
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng như mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- Máy nấu sủi đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nhân viên làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp nấu sủi mi (Ki un p bong)
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu máy nấu sủi mi (Ki un p bong)
- Kéo thước, phôi
- Các loại thiết bị, công cụ, giá
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác bán thành phẩm nấu sủi mi Đảm bảo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian gia công với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian qui định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí qui định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY N PÁO KI UX KHÍT (2 S I VI N)

Mã số Công việc: C17

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Chuẩn bị, may vào thân áo, may chun b n to viền, kiểm tra công o n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- N p áo đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng và êm ph ng
- Độ may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THI T Y U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu ch nh m i máy t yêu cầu
- May n p áo đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nơi làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may n p áo ki ux khít (2 s i vi n)
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC I U KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bản thành phẩm và philiu may n p áo ki ux khít
- Kéo thước, ph n, bút, sổ ghi
- Các loại thit b, công c, gá
- Sản phẩm mẫu
- X ng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của n p áo ki ux khít</li><li>- Đảm bảo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thit b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động</li></ul>



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY N PÁO X CHÌM (2T M N P)

Mã số Công việc: C18

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may n p vào thân áo, may ch n trong uôi x , kiểm tra công o n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- N p đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ x ng và êm ph ng
- M b o ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- M b o an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy và yêu cầu
- May đúng kỹ thuật
- Thao tác chính xác
- Tổ chức sắp xếp nơi làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ thuật

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may n p áo ki u x chìm (2 t m n p)
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YẾU TỐ KIỂM THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và phụ liệu may n p áo ki u x khít
- Kéo thước, ph n, bút, s ghi
- Các loại chỉ, công cụ, gá
- Sản phẩm mẫu
- X ng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các n p áo ki u x khít</li><li>- M b o tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng qui trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác cá nhân làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian qui định</li><li>- Giám sát thao tác cá nhân làm và chỉ ra vị trí qui định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY TRA KHOÁ N PÁO JACKET

Mã số Công việc: C19

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, tra khóa vào lộn chính thân áo, may lộn khóa và lộn lót thân áo, kiểm tra công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Nẹp đúng vị trí, hình dáng, kích thước, độ xẹp
- Khóa nẹp tra êm phẳng,
- Mbro đúng quy chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Mbro an toàn, vệ sinh

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

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- May tra khóa nẹp áo Jacket
- Tổ chức sắp xếp nhân lực làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may tra khóa nẹp áo Jacket
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YÊU CẦU THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật, sản phẩm mẫu
- Bán thành phẩm và phôi may tra khóa nẹp áo Jacket
- Kéo thước, phôi, bút, sổ ghi
- Các loại chỉ thêu
- Xưởng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các tra khóa nẹp áo Jacket mbro tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thi công</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác các công việc làm, để chỉ ra vị trí tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế để chỉ ra vị trí thời gian qui định</li><li>- Giám sát thao tác các công việc làm và chỉ ra vị trí qui định an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY CÀ QUẦN CÀI CÚC

Mã số Công việc: C20

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may moi khuy, đính cúc a quần, may moi cúc vào quần, may quần trẻ em, kiểm tra công nhân

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Cà quần đúng vị trí, hình dáng, kích thước, cân nặng và êm phồng
- Mẫu bố may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Mẫu bố an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May cà quần cài cúc đúng kỹ thuật
- Thiết kế sơ đồ kỹ thuật, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kỹ thuật

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cà quần cài cúc
- Hiểu các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước
- Bán thành phẩm và phụ liệu may cà quần cài cúc
- Kéo thước, phấn
- Các loại chỉ thêu
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác các cà quần cài cúc mẫu bố tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.	- Giám sát thao tác cá nhân làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ
- Phù hợp về thời gian gia công với định mức	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác cá nhân làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MÁY CÀ QUẦN KÉO KHOÁ

Mã số Công việc: C21

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may quần thân trước, may khóa, áp vào cà quần bên phải, may khóa vào cà quần bên trái, kiểm tra công việc.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Cà quần đúng vị trí, hình dáng, kích thước và êm phẳng
- Mbro đúng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng định mức
- Mbro an toàn, vệ sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy để yêu cầu
- Máy cà quần kéo khóa đúng kỹ thuật
- Thực hiện sơ phạm lỗi làm việc, hợp lý hóa thao tác

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cà quần kéo khóa
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC ÍU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và phôi quần may cà quần kéo khóa
- Kéo thước, phấn, bút, sà-ghi
- Các loại chỉ thêu
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác cà quần kéo khóa mbro tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thi công</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác cà quần làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác cà quần làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY TRÁ KHOÁ DÙ

Mã số Công việc: C22

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may ráp thân sản phẩm, may khóa vào thân sản phẩm, kiểm tra công việc

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Khóa đúng vị trí, hình dáng, kích thước và êm phẳng
- Đảm bảo công may đúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng như mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kiến thức

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May tráp khóa đúng kỹ thuật
- Thiết kế sản phẩm làm việc, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may tráp khóa đúng
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YÊU CẦU KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bản thành phẩm và phôi của may tráp khóa đúng
- Kéo thước, phấn, bút, sığhi
- Các loại thiết bị, công cụ, chân vát má
- Sản phẩm mẫu
- Xưởng may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của tráp khóa đúng mẫu</li><li>- Đảm bảo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc: MAY AI CHUN ÁO JACKET**

**Mã số Công việc: C23**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may chun vào ai áo, may l n hai u ai v i ai áo, ki m tra công o n

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Ai chun áo Jacket đúng hình dáng, kích thước, êm phẳng
- M b o ng may đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- M b o an toàn, v sinh

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng máy và yêu cầu
- May chun chun đúng kỹ thuật
- Thực hiện sơ phạm làm việc, hợp lý hoá thao tác

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ai chun áo Jacket
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, s ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ai chun áo Jacket
- Kéo thước, ph n
- Các loại chỉ th t b, công c, gá l p
- Sản phẩm mẫu, X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác của ai chun áo Jacket</li><li>- M b o tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng qui trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Sản phẩm cho người sản xuất và thị trường</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ ra vị trí tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra vị trí thời gian qui định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí qui định an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: MAY CẤP QUẢN LÝ

Mã số Công việc: C24

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may lắp ráp, lắp ráp, kiểm tra công việc

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác
- Cấp quản lý đúng hình dáng, kích thước và êm phẳng
- Đảm bảo công may cấp đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Thời gian thực hiện đúng mức
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng máy may thành thạo, hiểu chức năng của máy để yêu cầu
- May cấp quản lý đúng kỹ thuật
- Tổ chức sắp xếp nhân lực làm việc, hợp lý hoá thao tác

### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cấp quản lý
- Các yêu cầu về an toàn sản xuất

## IV. CÁC YẾU TỐ KIẾN THỨC THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước
- Bán thành phẩm và phụ liệu may cấp quản lý
- Kéo thước, phấn
- Các loại chỉ thêu
- Sản phẩm mẫu, Xưởng may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn bị cấp quản lý đảm bảo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác thao tác may đúng quy trình.</li><li>- Phù hợp về thời gian gia công với định mức</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thi công</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác công việc làm, chỉ ra về tiêu chuẩn quy định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ ra về thời gian quy định</li><li>- Giám sát thao tác công việc làm và chỉ ra về quy định an toàn lao động</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP ÁO SẴM**

Mã số công việc: **D1**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Máy vá con, tra c, may s, n áo, tra bác tay, may b ng tay, tra tay, may g u áo

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp áo s ỉn
- úng k thu t thao tác
- m b o hình dáng, kích th c, v trí, h ng t c a các b ph n
- m b o ỉ x ng, êm ph ng c a các b ph n
- ng may úng tiêu chu n và yêu c u k thu t
- S n ph m s ch
- úng nh m c th i gian
- m b o an toàn cho ng ỉ, thi t b và s n ph m

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

### 1. Kỹ năng

- S d ng thành th o các lo ỉ thi t b, công c, gá
- May áo s ỉn phù h p v ỉ tính ch t nguyên li u
- Kỉ m tra, ánh giá theo tiêu chu n và yêu c u k thu t

### 2. Kiến thức

- Yêu c u k thu t và ph ng pháp may ráp áo s ỉn
- S d ng các lo ỉ thi t b may, gá
- Tính ch t c lý c a nguyên li u may
- Quy t c an toàn

## IV. CÁC Ỉ U KIẾN THỨC ỂN CÔNG VIỆC

- Phi u công nghệ, tiêu chu n k thu t
- Bút, s ghi
- Bán thành ph m và ph li u may ráp áo s ỉn
- Kéo, th c, ph n, s n ph m m u
- Các lo ỉ thi t b, công c, gá
- X ng may

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ỂNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí ểnh giá	Cách th c ểnh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- chu n xác v hình dáng, kích th c, v trí, h ng t c a các b ph n</li><li>- chu n xác v ỉ x ng, êm ph ng c a các b ph n</li><li>- chu n xác thao tác gia công may úng qui trình.</li><li>- phù h p v th i gian gia công v ỉ nh m c</li><li>- S an toàn cho ng ỉ s n xu t và thi t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát ánh giá so v ỉ s n ph m m u, tiêu chu n và yêu c u k thu t</li><li>- Giám sát thao tác c a ng ỉ làm, ỉ chỉ u v ỉ tiêu chu n qui nh trong phi u công nghệ</li><li>- Theo dõi th i gian gia công th c t ỉ chỉ u v ỉ th i gian qui nh</li><li>- Giám sát thao tác c a ng ỉ làm và ỉ chỉ u v ỉ qui nh an toàn lao ng</li></ul>



# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP ÁO S Mĩ NAM**

Mã số công việc: **D2**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May cúc vai, may vai con, tra cúc, tra tay, may sườn áo, bẻng tay, tra bác tay, may gấu áo

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp áo s mĩ nam
- úng kỹ thuật thao tác
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận
- m b o i x ng, êm ph ng c a các b ph n
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- S n ph m s ch, m b o hình dáng kích thước
- úng nh m c th i gian
- m b o an toàn cho ng i, thi t b và s n ph m

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THI TỰ

### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thi t b , công cụ , gá
- Thao tác thuần thục, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo s mĩ nam
- S d ng các thi t b may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

## IV. CÁC YẾU KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo s mĩ nam
- Kéo, thước, ph n, s n ph m m u
- Các loại thi t b , công cụ , gá
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>-chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận</li><li>-chuẩn xác về i x ng, êm ph ng c a các b ph n</li><li>-chuẩn xác thao tác gia công mayúng qui trình.</li><li>-phù hợp về thời gian gia công về i nh m c</li><li>-S an toàn cho ng i s n xu t và thi t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Quan sát đánh giá so với s n ph m m u, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>-Giám sát thao tác của người làm, i chỉ u v i tiêu chuẩn qui nh trong phiếu công nghệ</li><li>-Theo dõi thời gian gia công thực tế i chỉ u v i thời gian qui nh</li><li>-Giám sát thao tác của người làm và i chỉ u v i qui nh an toàn lao ng</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY RÁP QUẦN ÂU N

Mã số công việc: D3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May quần, may giàng quần, may vòng cổ, tra cổ, may gấu quần

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp quần âu n
- úng kỹ thuật thao tác
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng các bộ phận
- mặt bo viền, emphasis các bộ phận
- úng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Sởn phết, mặt bo hình dáng, kích thước
- úng nhấc thỉ gian
- mặt bo an toàn cho người, thỉ t b và sởn phết

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

#### 1. Kỹ năng

- Sởn thành thạo các loại thỉ t b, công cụ, giá
- Thao tác thuần thục, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kỹ thuật

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp quần âu n
- Sởn các thỉ t b may, giá
- Tính chất kỹ thuật nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, thước
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo quần âu n
- Kéo, thước, phấn
- Các loại thỉ t b, công cụ, giá
- Sởn phẩm
- Xưởng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>-chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng các bộ phận</li><li>-chuẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.</li><li>-phù hợp với thỉ gian gia công với nhấc</li><li>-An toàn cho người sản xuất và thỉ t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Quan sát đánh giá sản phẩm, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>-Giám sát thao tác công nhân làm, chỉ u v i tiêu chuẩn quy nh trong phiếu công nghệ</li><li>-Theo dõi thỉ gian gia công thỉ t b chỉ u v i thỉ gian quy nh</li><li>-Giám sát thao tác công nhân làm và chỉ u v i quy nh an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP QUẦN ÂU NAM**

Mã số công việc: **D4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May giàng quần, may vòng cổ, tra cổ, may gấu quần

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp quần âu nam
- úng kế thu hoạch
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức của các bộ phận
- mboi xng, êmpng của các bộ phận
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- S nph m s ch, mbo hình dáng, kích thước
- úng nh m c th i gian
- mbo an toàn cho ng i, thi t b và s nph m

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

#### 1. Kỹ năng

- S dng thành thạo các loại thi t b, công cụ, gá
- Thao tác thu hoạch, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kĩ m tra, ánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp quần âu nam
- Nguyên lý làm việc của thi t b may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phi u công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, s ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp quần âu nam
- Kéo, thước, phn
- Các loại thi t b, công cụ, gá
- S nph m m u
- Xng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí ánh giá	Cách thức ánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>-chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức của các bộ phận</li><li>-chuẩn xác về i xng, êmpng của các bộ phận</li><li>-chuẩn xác thao tác gia công mayúng qui trình.</li><li>-phù hợp về thi gian gia công về i nh m c</li><li>-S an toàn cho ng i s n xu t và thi t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Quan sát ánh giá so về i s nph m m u, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>-Giám sát thao tác của ng i làm, i chỉ u về i tiêu chuẩn qui nh trong phi u công nghệ</li><li>-Theo dõi thi gian gia công thực tế i chỉ u về i thi gian qui nh</li><li>-Giám sát thao tác của ng i làm và i chỉ u về i qui nh an toàn lao ng</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP QUẢN THẠO**

Mã số công việc: **D5**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Máy lắp chính, máy lắp lót, khâu sản phẩm

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- đúng quy trình công nghệ may ráp quản âu nam
- đúng kỹ thuật thao tác
- Máy đúng hình dáng, kích thước, vị trí, hướng các bộ phận
- mặt bo viền, êm phẳng các bộ phận, các lớp vải
- đường may đúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm sạch, mặt bo hình dáng, kích thước
- đúng nhấc thời gian
- mặt bo an toàn cho người, thời tiết và sản phẩm

## III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC TIỄN

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng thành thạo các loại thời tiết, công cụ, gá
- Thao tác thủ công, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

### 2. Kỹ thuật

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp quản âu nam
- Biết nguyên lý làm việc của thời tiết may, gá
- Hiểu tính chất kỹ thuật nguyên liệu may
- Hiểu các quy tắc an toàn

## IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp quản âu nam
- Kéo, thước, phấn
- Các loại thời tiết, công cụ, gá
- Sản phẩm mẫu, Xưởng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hướng các bộ phận</li><li>- chuẩn xác về viền, êm phẳng các bộ phận, các lớp vải</li><li>- chuẩn xác thao tác gia công may đúng qui trình.</li><li>- phù hợp về thời gian gia công về nhấc</li><li>- Sản phẩm mẫu, Xưởng may</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, chỉ số về tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ số về thời gian qui định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ số về qui định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP VÁY**

Mã số công việc: **D6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May cúp và nâng giá thân sau, may sườn váy, tra cạp, may gù

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp váy
- úng kế thu t thao tác
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng t c a các bộ phận
- m b o i x ng, êm ph ng c a các bộ phận
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thu t
- S n ph m s ch, m b o hình dáng, kích thước
- úng nh m c th i gian
- m b o an toàn cho ng i, thi t b và s n ph m

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

#### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thi t b , công c , gá
- May ráp váy phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Ki m tra, ánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thu t

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thu t và ph ng pháp may ráp váy
- S d ng các thi t b may, gá
- Tính chất c lý c a nguyên li u may
- Các quy t c an toàn

### IV. CÁC I U KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phi u công nghệ , tiêu chuẩn kỹ thu t
- Bút, s ghi
- Bán thành phẩm và ph li u may ráp váy
- Kéo, thước, ph n
- Các loại thi t b , công c , gá
- S n ph m m u
- X ng may

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí ánh giá	Cách thức ánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>-chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng t c a các bộ phận</li><li>-chuẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Quan sát ánh giá so với s n ph m m u, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thu t</li><li>-Giám sát thao tác c a ng i làm, i chỉ u v i tiêu chuẩn qui nh trong phi u công nghệ</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>-phù hợp về th i gian gia công và nh m c</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Theo dõi th i gian gia công th c t i chỉ u v i th i gian qui nh</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>-S an toàn cho ng i s n xu t và thi t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Giám sát thao tác c a ng i làm và i chỉ u v i qui nh an toàn lao ng</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY RÁP ÁO JACKET G U BO

Mã số công việc: D7

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May 1 p chính, may 1 p lót, quây áo

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp áo jacket g u bo
- úng k thu t thao tác
- May úng hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận
- m b o i x ng, êm ph ng c a các b ph n, các l p v i
- ng may úng tiêu chuẩn và yêu cầu k thu t
- S n ph m s ch, m b o hình dáng và kích thước
- úng nh m c th i gian
- m b o an toàn cho ng i, thi t b và s n ph m

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

#### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thi t b , công cụ , gá
- May ráp áo jacket g u bo phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Ki m tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu k thu t

#### 2. Kỹ thuật

- Yêu cầu k thu t và ph ng pháp may ráp áo jacket g u bo
- S d ng các thi t b may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phi u công nghệ , tiêu chuẩn k thu t
- Bút, s ghi
- Bán thành phẩm và ph li u may ráp áo jacket g u bo
- Kéo, thước, ph n, s n ph m m u
- Các loại thi t b , công cụ , gá
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
-chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận	-Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và các yêu cầu kỹ thuật
-chuẩn xác thao tác gia công may úng qui trình.	-Giám sát thao tác của người làm, chỉ u v i tiêu chuẩn qui nh trong phi u công nghệ
-phù hợp về thời gian gia công với nh m c	-Theo dõi thời gian gia công thực tế i chỉ u v i thời gian qui nh
-An toàn cho người sản xuất và thi t b	-Giám sát thao tác của người làm và i chỉ u v i qui nh an toàn lao ng

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY RÁP ÁO JACKET G U BUÔNG  
Mã số công việc: D8

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May lớp chính, may lớp lót, quây áo

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp áo jacket g u buông
- úng kỹ thuật thao tác
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận
- m b o i x ng, êm ph ng c a các b ph n, các l p v i
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- S n ph m s ch, m b o hình dáng và kích thước
- úng nh m c th i gian
- m b o an toàn cho ng i, thi t b và s n ph m

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

### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thi t b , công cụ , gá
- Thao tác thuần thục, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo jacket g u buông
- Nguyên lý làm việc của thi t b may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

## IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo jacket g u buông
- Kéo, thước, ph n, s n ph m m u
- Các loại thi t b , công cụ , gá
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
-chẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình thức các bộ phận	-Quan sát đánh giá so với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
-chẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.	-Giám sát thao tác của người làm, chỉ u v i tiêu chuẩn qui nh trong phiếu công nghệ
-phù hợp về thời gian gia công với nh m c	-Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉ u v i thời gian qui nh
-S an toàn cho người sản xuất và thi t b	-Giám sát thao tác của người làm và chỉ u v i qui nh an toàn lao ng

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP ÁO DÀI**

Mã số công việc: **D9**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May thân trước, may thân sau, may sườn áo, may tay áo, tra tay, tra cổ, vạt gù, tà

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác may ráp áo dài
- Mayúng hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng của các bộ phận
- Mbroixng, êm phng của các bộ phận
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm sạch, mbro hình dáng và kích thước
- úng nhmcthigian
- mbro an toàn cho người, thiết bị và sản phẩm

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

#### 1. Kỹ năng

- Sản xuất thành thạo các loại thiết bị, công cụ, gá
- may ráp áo dài thuần thục, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kỹ năng

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo dài
- Nguyên lý làm việc của thiết bị may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC YẾU TỐ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo dài
- Kéo, thước, phn, sản phẩm mẫu
- Các loại thiết bị, công cụ, gá
- Xng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác về hình dáng, kích thước, vị trí, hình dáng của các bộ phận	- Quan sát đánh giá so với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.	- Giám sát thao tác của người làm, chỉ chỉu vi tiêu chuẩn qui nh trong phiếu công nghệ
- phù hợp về thời gian gia công với nhm c	- Theo dõi thời gian gia công thực tế chỉu vi thời gian qui nh
- Sản phẩm an toàn cho người sản xuất và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉu vi qui nh an toàn lao động



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP ÁO VEST NAM TAY LƯP**

Mã số công việc: **D10**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May sẵn lòng, may vai con, tra c, may sẵn áo, may tay, tra tay, may g u

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- đúng quy trình công nghệ may ráp áo vest nam 1 l p
- đúng kỹ thuật thao tác
- May đúng kích thước, vị trí, hình dạng của các bộ phận
- M b o i x ng, êm ph ng, phom dáng của các bộ phận
- Ng may đúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm sạch, M b o hình dáng và kích thước
- đúng nh m c th i gian
- M b o an toàn cho ng i, thi t b và sản phẩm

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THI T Y U

#### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thi t b , công c , g á
- Thao tác thuần thục, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kiến thức

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo vest nam 1 l p
- Nguyên lý làm việc của thi t b may, g á
- Tính chất lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC I U KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phi u công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, s ghi
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo vest nam 1 l p
- Kéo, thước, ph n, sản phẩm m u
- Các loại thi t b , công c , g á
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- chuẩn xác về kích thước, vị trí, hình dạng của các bộ phận</li><li>- chuẩn xác thao tác gia công may đúng qui trình.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của ng i làm, i chỉ u v i tiêu chuẩn qui nh trong phi u công nghệ</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- phù hợp về thời gian gia công về i nh m c</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế i chỉ u v i thời gian qui nh</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sản phẩm sạch, an toàn cho ng i sản xuất và thi t b</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác của ng i làm và i chỉ u v i qui nh an toàn lao ng</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **MAY RÁP ÁO VESTON**

Mã số công việc: **D11**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

May ráp chính, may ráp lót, tra c, tra tay

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ và kỹ thuật thao tác may ráp áo veston
- Mayúng kích thước, vị trí, hình dạng của các bộ phận
- Mbro độ ỉx ng, êm ph ng, phom dáng của các bộ phận
- ụng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm sạch, mbro hình dáng và kích thước
- ụng nh m c thi gian
- Mbro an toàn cho người, thiết bị và sản phẩm

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ U

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng thành thạo các loại thiết bị, công cụ, gá
- May ráp áo veston thu nhập, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kỹ thuật

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo veston
- Phương pháp may ráp áo veston
- Nguyên lý làm việc của thiết bị may, gá
- Tính chất cơ lý của nguyên liệu may
- Các quy tắc an toàn

### IV. CÁC YẾU TỐ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo veston
- Kéo, thước, ph n, bút, s ghi
- Các loại thiết bị, công cụ, gá
- Sản phẩm mẫu
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- chuẩn xác về kích thước, vị trí, hình dạng của các bộ phận</li><li>- chuẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, ỉ chỉ u v ỉ tiêu chuẩn qui nh trong phiếu công nghệ</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- phù hợp về thi gian gia công về ỉ nh m c</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thi gian gia công thực tế ỉ chỉ u v ỉ thi gian qui nh</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sản phẩm mẫu an toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát thao tác của người làm và ỉ chỉ u v ỉ qui nh an toàn lao ng</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: MAY RÁP ÁO MÀNG TÔ

Mã số công việc: D12

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Máy lắp chính, máy lắp lót, tra c, tra tay

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- úng quy trình công nghệ may ráp áo măng tô
- úng kế thu t thao tác
- Mayúng kích thước, vị trí, hình dáng các bộ phận
- m b o i x ng, êm ph ng, phom dáng các bộ phận
- ng mayúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- S n phẩm sạch, m b o hình dáng và kích thước
- úng nh m c thời gian
- m b o an toàn cho người, thiết bị và sản phẩm

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

#### 1. Kỹ năng

- S d ng thành thạo các loại thiết bị, công cụ, gá
- Thao tác thu n thước, phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Kiểm tra, đánh giá theo tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật

#### 2. Kỹ năng

- Biết yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may ráp áo măng tô
- Biết nguyên lý làm việc của thiết bị may, gá
- Hiểu tính chất đặc lý của nguyên liệu may
- Hiểu các quy tắc an toàn

### IV. CÁC DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, s ghì
- Bán thành phẩm và phụ liệu may ráp áo măng tô
- Kéo, thước, ph n
- Các loại thiết bị, công cụ, gá
- Sản phẩm mẫu
- X ng may

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>-chuẩn xác về kích thước, vị trí, hình dáng các bộ phận</li><li>-chuẩn xác thao tác gia công mayúng quy trình.</li><li>-phù hợp về thời gian gia công và nh m c</li><li>-An toàn cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Quan sát đánh giá số liệu sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li><li>-Giám sát thao tác của người làm, i chi u v i tiêu chuẩn qui nh trong phiếu công nghệ</li><li>-Theo dõi thời gian gia công thực tế i chi u v i thời gian qui nh</li><li>-Giám sát thao tác của người làm và i chi u v i qui nh an toàn lao ng</li></ul>

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **LÀ, ÉP MEX**

Mã số công việc: **E1**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, là ép, kiểm tra

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Yêu cầu các chỉ tiêu, các số cần ép dán
- Thời gian ép dán mẫu hoặc tổng thể
- Xác định ứng dụng kỹ thuật của nguyên liệu
- Đảm bảo chính xác nhiệt độ, lực nén, thời gian cho máy ép
- Đảm bảo chất lượng ép dán
- Đảm bảo an toàn
- Ứng dụng thời gian nghỉ ngơi

## III. CÁC KỸ THUẬT VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ

### 1. Kỹ năng

- Sử dụng các loại dụng cụ và các thiết bị ép mex
- Sử dụng phương pháp

### 2. Kỹ thuật

- Biết các loại thiết bị, công cụ là
- Biết phương pháp kiểm tra sản phẩm, chất lượng bán thành phẩm
- Hiểu biết về tổ chức, tính chất, lý do của nguyên liệu
- Biết các hình dáng của các chỉ tiêu
- Biết phương pháp kiểm tra chất lượng là như hình

## IV. CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT CÔNG VIỆC

- Bản tiêu chuẩn là sản phẩm
- Bàn là hơi, bàn là điện
- Các loại máy ép mex
- Bán thành phẩm, mex

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Yêu cầu sản phẩm, ứng dụng</li><li>- Về hành trình thực hiện thiết bị ép dán</li><li>- Chuẩn xác về thông số ép dán</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, chỉ tiêu về tiêu chuẩn</li><li>- Theo dõi thao tác về hành</li><li>- Giám sát về chỉ tiêu về thông số cho máy ép</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm định của mex bên cạnh, không bong rộp, biến dạng hay thay đổi màu sắc</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra chất lượng ép dán bằng máy, bằng tay hoặc qua giá</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác về thời gian nghỉ ngơi</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chỉ tiêu về thời gian nghỉ ngơi</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- An toàn cho người, thiết bị và sản phẩm</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi chỉ tiêu về các quy định về an toàn</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: LÀM NH HÌNH

Mã số công việc: E2

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, làm nh hình, kiểm tra

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thời gian, độ chính xác, mức độ hoàn thành
- Yêu cầu kỹ thuật là đúng tiêu chuẩn
- Sản phẩm là đúng hình dáng, kích thước không cháy, bề mặt không bị phồng rộp, bóng
- Thời gian thực hiện đúng quy định
- Mức độ an toàn

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Quan sát, nhận biết
- Sử dụng các thiết bị, công cụ là

#### 2. Kỹ thuật

- Các thiết bị là
- Phương pháp làm nh hình sản phẩm
- Kỹ thuật xử lý nguyên liệu
- Biện pháp an toàn cho người, sản phẩm và thiết bị
- Phương pháp kiểm tra chất lượng là nh hình

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT CÔNG VIỆC

- Bàn là, bàn là hơi, bàn là điện, các loại là chuyên dụng, mù là
- Bàn tiêu chuẩn kỹ thuật dán
- Bán thành phẩm

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Bán thành phẩm mức độ sạch sẽ, đúng màu sắc, chất lượng</li><li>- Thời gian, độ chính xác, mức độ hoàn thành</li><li>- Yêu cầu kỹ thuật là đúng tiêu chuẩn</li><li>- Sản phẩm là đúng hình dáng, kích thước không cháy, bề mặt, không bị phồng rộp, bóng</li><li>- Chuẩn xác về thời gian so với quy định</li><li>- An toàn cho người, thiết bị và sản phẩm</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, chỉ định về tiêu chuẩn</li><li>- Kiểm tra công việc chuẩn bị</li><li>- Giám sát việc xử lý thông số cho bàn là</li><li>- Quan sát, chỉ định về tiêu chuẩn</li><li>- Chỉ định về thời gian quy định</li><li>- Theo dõi chỉ định về các quy định an toàn</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **LÀ CÔNG VIỆC**

Mã số công việc: **E3**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, là công việc, kiểm tra

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thời gian, độ chính xác, mức độ hoàn thành
- Yêu cầu kỹ thuật là đúng tiêu chuẩn
- Sản phẩm không bị cháy, biến dạng, hỏng hóc, bóng
- Thời gian thực hiện đúng quy định
- Mức độ an toàn

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Quan sát, nhận biết
- Sử dụng các thiết bị, công cụ là

#### 2. Kỹ thuật

- Phương pháp là công việc
- Thiết bị, công cụ là và phương pháp sử dụng các thiết bị là
- Tính chất kỹ thuật nguyên, phụ liệu
- Biện pháp an toàn cho người, sản phẩm và thiết bị
- Phương pháp kiểm tra chất lượng là công việc

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản tiêu chuẩn là sản phẩm
- Bàn là
- Bàn là hơi, bàn là điện, các loại dụng cụ là
- Sản phẩm

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Thời gian, độ chính xác, mức độ hoàn thành</li><li>- Yêu cầu kỹ thuật là đúng tiêu chuẩn</li><li>- Sản phẩm không bị cháy, biến dạng, hỏng hóc, bóng</li><li>- Sản phẩm là đúng quy cách, yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Kiểm tra đúng phương pháp</li><li>- Thời gian thực hiện đúng quy định</li><li>- Mức độ an toàn</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Giám sát, kiểm tra quá trình chuẩn bị</li><li>- Giám sát việc yêu cầu thông số cho bàn là</li><li>- Quan sát, chỉ định việc tiêu chuẩn</li><li>- Quan sát, chỉ định việc tiêu chuẩn</li><li>- Giám sát, quá trình kiểm tra</li><li>- Chỉ định việc thực hiện quy định</li><li>- Theo dõi chỉ định việc quy định và an toàn</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **LÀ THÀNH PHẨM**

Mã số công việc: **E4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Là toàn bộ diện tích bề mặt các sản phẩm

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các dụng cụ, thiết bị là máy móc dùng tốt
- Sản phẩm là ứng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật, vệ sinh
- Sản phẩm thành thạo, đúng là
- Thi gian thực hiện ứng nhu cầu
- An toàn lao động

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

#### 1. Kỹ năng

- Sản phẩm các loại thiết bị, dụng cụ là
- Quan sát, nhận biết, đánh giá

#### 2. Kỹ thuật

- Tính chất các loại nguyên, phụ liệu
- Tính năng, công dụng các loại thiết bị, dụng cụ là
- Phương pháp là các loại sản phẩm
- Biện pháp an toàn lao động
- Phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm

### IV. CÁC DỤNG CỤ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật các sản phẩm
- Sản phẩm
- Bàn là hơi, bàn là nhiệt
- Bàn hút chân không, máy thổi hơi
- Phom là, là chuyên dùng
- Máy tính bảng.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Mức độ tốt của sản phẩm sau khi là so với tiêu chuẩn là</li><li>- Mức độ thu nhận các thao tác là</li><li>- Phù hợp về thời gian so với nhu cầu</li><li>- An toàn cho người lao động, thiết bị, sản phẩm</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh với sản phẩm mẫu, tiêu chuẩn kỹ thuật, yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Quan sát thao tác của người thực hiện</li><li>- Theo dõi thời gian là thực tế người chi trả về thời gian nhu cầu</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và người chi trả về qui định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **GIỚI MÀIS NPHM**

Mã số công việc: **F1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, giới thiệu, kiểm tra sản phẩm

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đúng, các sản phẩm, hoá chất, dụng cụ, thiết bị
- Sản phẩm đúng tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- An toàn lao động
- Thời gian thực hiện công việc

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Kỹ năng tài liệu
- Sử dụng dụng cụ, thiết bị và hoá chất
- Quan sát

#### 2. Kiến thức

- Tính chất nguyên liệu và các loại hoá chất
- Sử dụng thiết bị giới thiệu, vận chuyển, sấy
- Công nghệ giới thiệu
- Vệ sinh, an toàn
- Phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Các tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật giới thiệu sản phẩm

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sản phẩm
- Hoá chất
- Máy giới thiệu
- Máy sấy
- Máy vận chuyển
- Máy sấy

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác về bố cục, màu sắc, kích thước các sản phẩm	- Quan sát sản phẩm để chỉ ra theo tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Sản phẩm an toàn cho người lao động và thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra vị trí như an toàn lao động
- Phù hợp về thời gian	- Thời gian hoàn thành công việc so với thời gian định mức



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **LÀM SẠCH SẢN PHẨM**

Mã số công việc: **F2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Làm sạch, xói, bôi; tẩy vết bẩn

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm làm sạch theo đúng phương pháp, quy trình
- Sản phẩm sạch, không rách, không còn ứ đọng, bong, bụi, sợi vải bám trên sản phẩm, không còn các vết bẩn như: phấn màu, sáp màu, dầu mỡ, nước trà, vết mực, rỉ sét...
- Không làm thay đổi bề mặt, màu sắc của sản phẩm
- Đảm bảo an toàn lao động

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, phân tích
- Sử dụng dụng cụ và hoá chất

#### 2. Kiến thức

- Biết cấu tạo, tính chất của các loại nguyên liệu
- Biết tác dụng của các loại máy
- Biết tính chất, tác dụng của các loại hoá chất
- Biết biện pháp an toàn, vệ sinh trong sản xuất

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sản phẩm
- Kéo
- Máy hút bụi
- Găng tay, bàn chải, các loại hóa chất, bột giặt chuyên dụng

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sạch và an toàn sản phẩm theo đúng tiêu chuẩn (không rách, xói, sợi vải trên sản phẩm, các vết bẩn như: phấn màu, dầu mỡ, vết mực, rỉ sét...)</li><li>- Chuẩn xác về bề mặt, màu sắc của sản phẩm</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người lao động và thiết bị</li><li>- Phù hợp về thời gian làm sạch sản phẩm với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát sản phẩm để chỉ ra theo tiêu chuẩn</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về qui định an toàn lao động</li><li>- Thời gian hoàn thành công việc so với thời gian định mức</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: KIỂM TRA SẢN PHẨM

Mã số công việc: F3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra thành sản phẩm, dò kim

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm đã may hoàn thiện và làm sạch
- Các chỉ tiêu sản phẩm đúng vị trí, hình dáng, kích thước, in ấn
- Các công may đúng tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật
- Xác nhận đúng sản phẩm có kim
- Xác nhận đúng nguyên nhân gây ra lỗi
- Đảm bảo an toàn, vệ sinh công nghiệp

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, kiểm tra
- Đo kích thước
- Sử dụng dụng cụ, thiết bị dò kim

#### 2. Kiến thức

- Tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm
- Phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Tính chất, cấu tạo của nguyên liệu
- Anh văn chuyên ngành
- Hiểu biết về công nghệ
- Công nghệ may, thiết kế trang phục
- Tính năng tác dụng của thiết bị, dụng cụ dùng trong sản xuất

### IV. CÁC CÔNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sản phẩm
- Thước, bút
- Phiếu kiểm tra
- Máy dò kim lỗi
- Bảng đánh giá lỗi

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác về vị trí, hình dáng, kích thước, in ấn của các chỉ tiêu, bố ph trên sản phẩm</li><li>- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát thao tác kiểm tra và chỉ ra vị tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Xác nhận chính xác sản phẩm có kim</li><li>- Phù hợp về thời gian kiểm tra sản phẩm với định mức</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát sản phẩm và chỉ ra vị tiêu chuẩn quy định về vệ sinh</li><li>- Theo dõi, kiểm tra thực tế</li><li>- Theo dõi thời gian kiểm tra thực tế và chỉ ra vị thời gian nhậm chức</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **G P X P, DÁN NHÃN SẢN PHẨM**

Mã số công việc: **F4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

G p x p t o hình, dán nhãn cho s n ph m

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm đã là hoàn thiện
- Các lỗi nhãn, vật liệu
- G p êm ph ãng, m b o i x ãng, t o hình ùng theo m u quy ãnh
- Nhãn dán ch c ch ãn, ùng v trí, ch ãng l o i, m àu s c, ch t l i u, s l ãng

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

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát
- G p x p
- S ã ãng ã ãng c

#### 2. Kỹ năng

- Tiêu chuẩn g p x p s n ph m
- Ph ãng ph á p g p x p, ãn ãnh ãn c á l o i s n ph m
- Tính ch t c a ãng ãn, ph l i u ãng ãnh m ay

### IV. CÁC CÔNG VIỆC THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật
- Sản phẩm
- Bàn g p, ã ãng g p, b i a c ãng, ãnh ã, ãnh ãnh ã, c á l o i t e m ãnh ã
- ã ãng c ch uy ên ã ãng

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- chính xác v thao tác g p x p, ãn ãnh ãn</li><li>- S ãn t o àn cho ãng i l o ã ãng, th i t b</li><li>- ph ã h ã p v th i g i ãn k i m t r a s n ph m v ã ã ãnh m ãc</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Q u ãn s á t t h a o t á c g p x p, ãn ãnh ãn s o s ánh v i s n ph m m u g c, t i e u c h u n, y e u c u k t h u t</li><li>- G i á m s á t t h a o t á c c a ãng i l à m v à i c h i u v i q u i ãnh ãn t o àn</li><li>- T h e o ã ã i t h i g i ãn g p x p t h c t i c h i u v i t h i g i ãn ãnh m c</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: PHÂN C, ÓNG GÓI

Mã số công việc: F5

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân c, phân màu; óng túi sản phẩm

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sản phẩm phải phân theo từng c
- Phân ứng màu theo yêu cầu của mã hàng
- Sản phẩm phải óng gói ứng màu, ứng c, ứng số lượng và ứng quy cách, êm phẳng
- Dán nhãn túi ứng vị trí

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết
- Thao tác óng túi, óng hộp
- Thợ kẻ, thợ h p

#### 2. Kiến thức

- phương pháp: phân loại có vỏc, óng túi, phân loại sản phẩm
- Hình thức
- Màu sắc trang phục

### IV. CÁC I U KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng
- Bảng sắc của mã hàng
- Sản phẩm giấy, túi nilon, bìa, d p ghim, băng dính, các loại dây treo
- Súng bắn giấy

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác số lượng, màu sắc, c s	- Quan sát so sánh với tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Chuẩn xác thao tác óng gói	- Quan sát thao tác óng gói để chỉ ra với tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật
- Đảm bảo an toàn cho người lao động, thiết bị	- Giám sát thao tác của người làm và chỉ ra về qui định an toàn
- Phù hợp với thời gian óng gói sản phẩm với định mức	- Theo dõi thời gian óng gói thực tế để chỉ ra về thời gian nhậm c

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **ỐNG KIỂM**

Mã số công việc: **F6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

ống thùng con, kiểm tra số lượng thùng con, xếp thùng con vào kiện, bao quấn

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- ống úng, số lượng, màu sắc, các số theo yêu cầu kỹ thuật
- Ghi ý chính mục đích từng vị trí trong thùng
- Sai sót chi tiết
- Ghi úng và ý nghĩa giao hàng, tên mã hàng, số lượng thùng con, số thùng, trọng lượng, khối lượng kiện hàng
- Xếp cách mặt, cách từng úng quy định đảm bảo an toàn
- Xếp chồng lên nhau không quá 5 kiện
- Xếp úng theo lô hàng
- Meticulous ký hiệu của kiện hàng phải quay ra ngoài

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát
- Chăm
- Vận hành máy móc xếp
- Sử dụng dụng cụ, khoa học

#### 2. Kiến thức

- Phương pháp kiểm tra số lượng mặt trước ống kiểm
- Tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng
- Các thiết bị ống kiểm, các xếp
- Biện pháp an toàn lao động

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng
- Bút, giấy
- Thùng con
- Các kiện hàng
- Máy ống kiểm
- Máy xếp kiện hàng

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn xác về số lượng, màu sắc, cấu trúc, công nghệ sản phẩm theo tiêu chuẩn và yêu cầu</li> <li>- Chuẩn xác về thông tin trên nhãn</li> <li>- Chuẩn xác về thao tác đóng gói</li> <li>- Chuẩn xác về thao tác vận hành thiết bị</li> <li>- Sản phẩm kiến hàng khoa học, ứng dụng quy trình</li> <li>- Đảm bảo an toàn cho người lao động, thiết bị</li> <li>- Phù hợp về thời gian đóng gói với định mức</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát so sánh về tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật</li> <li>- Kiểm tra chỉ số về tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật của mã hàng</li> <li>- Quan sát thao tác đóng gói chỉ số về tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật của mã hàng</li> <li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ số về quy trình an toàn</li> <li>- Theo dõi cách thức sản phẩm kiến hàng</li> <li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ số về quy trình an toàn</li> <li>- Theo dõi thời gian đóng gói, sản phẩm kiến hàng chỉ số về thời gian nhả</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: THỰC HIỆN QUY ĐỊNH AN TOÀN LAO ĐỘNG  
Mã số công việc: G1

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiên cứu, xây dựng, thực hiện quy định công tác an toàn lao động, kiểm tra công tác an toàn

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các quy định an toàn lao động phù hợp với điều kiện của doanh nghiệp và tuân thủ luật.
- Các trang thiết bị bảo hộ lao động
- Thực hiện đúng quy trình
- Các thiết bị phòng chống kiểm tra m bảo an toàn trực tiếp vào sản phẩm

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC TIỄN

#### 1. Kiến thức

- Sản phẩm thiết bị, dụng cụ nghề may.
- Sản phẩm thiết bị, dụng cụ bảo hộ.
- Tổ chức sản phẩm làm việc hợp lý, khoa học

#### 2. Kỹ năng

- Kỹ năng an toàn lao động
- Kỹ năng an toàn lao động và trang thiết bị, phòng cháy chữa cháy, an toàn điện

### IV. CÁC YÊU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản pháp quy về an toàn lao động Việt Nam
- Quy định trang thiết bị bảo hộ lao động, dụng cụ phòng cháy chữa cháy, y tế
- Các thiết bị dụng cụ phù hợp với công việc
- Xúc tác, may, hoàn thành

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Kỹ thuật thao tác chính xác</li><li>- Mức độ an toàn cho người và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát và so sánh với tiêu chuẩn thực hiện</li><li>- Kiểm tra trực tiếp</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm và chỉ ra với tiêu chuẩn quy định về kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: THỰC HIỆN CÁC QUY ĐỊNH VỀ SINH MÔI TRƯỜNG LÀM VIỆC**

**Mã số công việc: G2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

V sinh thi t b , v trí làm vi c, môi tr ùng làm vi c, ki m tra

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thi t b s ch ã m c d u bồi tr ùn
- Nhà x ùng s ch, g ãn
- Môi tr ùng s ch, ánh sáng, ã m b o thông thoáng.
- Ki m tra th ùng xuyên

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- S ã d ùng các công c ã thi t b v sinh
- Lau máy
- S p x p d ùng c ã, nguyên li u, ph ã li u, s ãn ph ã m g ãn g ãng, ùng quy ãnh

#### 2. Kiến thức

- Ki ãn th ã c v ã trang thi t b , d ùng c ã s ã d ùng b o v ã môi tr ùng
- Ki ãn th ã c v ã an toàn lao ùng, v ã sinh môi tr ùng

### IV. CÁC I U KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- V ãn b ãn quy ãnh v ã v ã sinh an toàn lao ùng
- Các thi t b , d ùng c ã phù h ãp v ã i t ùng lo ãi công vi c
- Kho nguyên li u, phòng chu ãn b ã s ãn xu t, x ùng c ã t, máy, hoàn thành

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí ãnh giá	Cách th ã c ãnh giá
- chu ãn xác v ã yêu c ãu v ã sinh lao ùng	- Quan sát ãnh giá so v ã i quy ãnh
- chu ãn xác thao tác v ã sinh lao ùng ùng qui trình.	- Giám sát thao tác c ã ãng ãi làm, ãi chỉ u v ã i tiêu chu ãn qui ãnh v ã sinh



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc:** THỰC HIỆN BIÊN PHÁP PHÒNG CHỐNG CHÁY, N  
**Mã số Công việc:** G3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tìm hiểu luật, khảo sát, xây dựng, chuẩn bị, lắp đặt, kiểm tra các phòng ngừa và thực hiện, rút kinh nghiệm

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định tính chất, nguyên nhân, nguyên nhân khi xảy ra cháy nổ ở khu vực khảo sát.
- Phòng cháy phòng chống cháy, nổ hợp lý phù hợp với điều kiện.
- Chuẩn bị và lắp đặt các phòng ngừa phòng chống cháy, nổ đúng chủng loại, đúng qui định.
- Sơ đồ đường thoát hiểm hợp lý khi có sự cố xảy ra.

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

#### 1. Kỹ năng

- Sơ đồ đường thoát hiểm
- Phân tích, phán đoán sự cố
- Thực hiện sơ cứu sơ cấp cứu, y học, khoa học

#### 2. Kỹ năng

- Kỹ năng an toàn lao động và vệ sinh, trang thiết bị
- Kỹ năng an toàn vệ sinh, môi trường
- Kỹ năng phòng chống cháy, nổ

### IV. CÁC YÊU CẦU KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vận dụng pháp quy về an toàn lao động Việt Nam
- Quy định, đường lối, trang thiết bị bảo hộ lao động
- Đường lối kiểm tra thiết bị
- Thiết bị phòng chống cháy, nổ
- Xử lý sự cố, may, hoàn thành

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác yêu cầu an toàn</li><li>- Chuẩn xác thao tác thực hiện đúng qui trình.</li><li>- Nhanh, nhẹ và chính xác xử lý các tình huống</li><li>- Đảm bảo cho người sản xuất và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát đánh giá so sánh quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm, người chỉ dẫn và tiêu chuẩn qui định</li><li>- Quan sát thực tế</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và người chỉ dẫn và qui định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: THỰC HIỆN SỬ DỤNG IBNN

Mã số công việc: G4

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị công tác sức khỏe, tiếp nhận nhân viên, xác định tình trạng chung thể lực, thực hiện sức khỏe, an toàn nhân viên quan trọng

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị ứng phó, các loại vật tư dùng cho sức khỏe thể lực, chấy máu, bệnh, gãy xương
- Phản ứng nhanh nhậy hợp lý
- Phân biệt các loại chấn thương: gãy xương, bầm tím, bầm tím do ngã, nguyên nhân gây chấy máu, hay do bị ngã
- Sử dụng hợp lý, ứng phó pháp, quy trình theo tình trạng và loại chấn thương
- An toàn nhân viên quan trọng kịp thời
- Thực hiện xuyên theo dõi tình trạng của nhân viên

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ LỰC

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát, chẩn đoán loại tai nạn, mức độ thương tích của nhân viên
- Sử dụng các phương tiện y tế cấp cứu nhân viên khi xảy ra tai nạn

#### 2. Kỹ thuật

- Kỹ thuật an toàn lao động và thi công
- Kỹ thuật sử dụng thiết bị

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Văn bản pháp quy về an toàn lao động Việt Nam
- Quy định trang thiết bị bảo hộ lao động
- Các thiết bị dụng cụ cấp cứu
- Phòng y tế

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác về các yêu cầu sức khỏe</li><li>- Chuẩn xác thao tác sức khỏe ứng dụng quy trình.</li><li>- Kịp thời an toàn nhân viên quan trọng</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát trực tiếp thực tế</li><li>- Sử dụng hợp lý theo tình trạng và loại chấn thương</li><li>- Phản ứng kịp thời di chuyển, cách xử lý quan trọng ngay xảy ra tai nạn</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: PHÂN CÔNG LAO ĐỘNG TRÊN DÂY CHUYỀN MÁY**  
**Mã số công việc: H1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nhận kế hoạch sản xuất, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật, bố trí, triển khai lao động trên dây chuyền máy.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Ứng dụng hàng, khách hàng, thời gian gia công.
- Xác định ứng các yêu cầu kỹ thuật của hàng.
- Thống kê các bộ công việc và số lượng lao động trực tiếp tham gia.
- Phân công lao động hợp lý, ứng dụng công nghệ lao động.
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC TIỄN.

#### 1. Kỹ năng:

- Phân công nhiệm vụ sản xuất
- Triển khai kế hoạch sản xuất
- Sắp xếp thành tổ thi công, dụng cụ, giá
- Kiểm tra, đánh giá
- Quản lý

#### 2. Kỹ thuật:

- Nhận biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Quy trình công nghệ gia công sản phẩm
- Phân công pháp thực sản xuất, quản lý sản xuất

### IV. CÁC YÊU CẦU THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Số bố trí chuyên
- Danh sách lao động, bộ phận của dây chuyền
- Tài liệu kỹ thuật
- Bảng thống kê phân công sản xuất thực tế của ngày
- Xưởng máy.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sắp xếp hợp lý của thi công và vị trí quá trình gia công sản phẩm. - Sắp xếp hợp lý của người làm việc công việc giao. - Sắp xếp hợp lý của sản phẩm và tiêu chuẩn kỹ thuật. - Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thi công.	- Quan sát, so sánh và biện pháp qui trình công nghệ gia công sản phẩm.  - Quan sát, đánh giá và biện pháp tiêu chuẩn kỹ thuật. - Đánh giá thao tác của người làm việc chi tiết và qui định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **TRÌNH KHAI KẾT THÚC CHUYỂN**

Mã số công việc: **H2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, may mẫu thử nghiệm, hàng dệt kỹ thuật trên chuyền và kiểm tra chất lượng sản phẩm mẫu.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Xác định thời gian, đơn giá, phù hợp với ngân hàng.
- Xác định ứng dụng pháp gia công sản phẩm.
- Xác định chính xác thời gian nghiệm mẫu cho dây chuyền.
- Hàng dệt kỹ thuật nhanh, chính xác, hiệu quả cao.
- Kiểm tra sản phẩm mẫu ứng tiêu chuẩn kỹ thuật.
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất.
- Nghiệm mẫu có ý thức tiết kiệm cao

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

#### 1. Kỹ năng:

- Sử dụng thời gian, đơn giá
- Thao tác may phù hợp với tính chất nguyên liệu
- Truy cập thông tin
- Kiểm tra, đánh giá

#### 2. Kỹ năng:

- Nhận biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Nhận biết các hình dáng, cấu trúc các sản phẩm
- Quy trình công nghệ gia công sản phẩm
- Công dụng của thời gian, đơn giá
- Phương pháp kiểm tra, đánh giá
- Phương pháp tiết kiệm sản xuất

### IV. CÁC YẾU TỐ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Bút, sổ tay nhân tài liệu
- Tài liệu kỹ thuật
- Sản phẩm mẫu
- Thời gian, đơn giá, đơn giá kiểm tra
- Xưởng may.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng phù hợp của thời gian và chi phí quá trình gia công sản phẩm.	- So sánh với bảng quy trình công nghệ gia công sản phẩm.
- Phù hợp của phương pháp gia công và chi phí sản phẩm.	- So sánh với tiêu chuẩn kỹ thuật và qui định của doanh nghiệp.
- Phù hợp của sản phẩm và tiêu chuẩn kỹ thuật.	- So sánh với bảng tiêu chuẩn kỹ thuật.
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thời gian.	- Theo dõi thao tác của người làm việc chi tiết về qui định an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc:** LƯU HÀNH DÂY CHUYỂN MÁY

**Mã số công việc:** H3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Kiểm tra tỉ lệ sản xuất, lưu chuyển lao động trên dây chuyền máy và kiểm soát dây chuyền.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Xác định chính xác năng suất chuyền.
- Tìm kiếm nguyên nhân gây ngừng hàng.
- Lưu chuyển phù hợp với trình độ, năng lực cá nhân lao động
- Đảm bảo công suất, chất lượng và tính liên tục của dây chuyền
- Nâng cao làm việc có ý thức trách nhiệm cao

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

#### 1. Kỹ năng:

- Tổ chức, quản lý và triển khai sản xuất.

#### 2. Kỹ năng:

- Tổ chức sản xuất.
- Quy trình công nghệ gia công sản phẩm.
- Pháp pháp kiểm tra, quản lý.

### IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Tài liệu kỹ thuật
- Bảng phân công lao động trong dây chuyền
- Công cụ hỗ trợ thi công.
- Bút, sổ.

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

Chỉ tiêu đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Sự phù hợp cá nhân làm việc công việc gia đình.</li><li>- Sự tuân thủ các công việc gia đình trong dây chuyền.</li><li>- Tổ chức sản phẩm làm ra trong 1ca theo quy định.</li><li>- Sự an toàn cho người sản xuất và thiết bị.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh với nhóm công việc và nhóm công việc phẩm.</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế và chi phí thời gian quy định.</li><li>- So sánh, đánh giá với nhóm công việc của dây chuyền.</li><li>- Theo dõi thao tác, chi phí và quy định an toàn lao động</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **QUẢN LÝ DÂY CHUYỀN MAY**

Mã số công việc: **H4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân tích quá trình sản xuất của dây chuyền, các nguyên nhân gây hao phí, chi phí nguyên vật liệu và các chi phí khác.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Xác định và các số liệu: Thời gian làm việc 1ca, thời gian gia công, chi phí nguyên vật liệu, chi phí, chi phí nhân công...
- Thiết kế chính xác số lượng sản phẩm làm việc trong 1gi, 1ca của 1 người làm và của dây chuyền.
- Loại bỏ các thao tác thừa, thời gian chờ
- Giám sát phù hợp chi phí, môi trường sản xuất và phân xưởng và tiêu chuẩn của doanh nghiệp
- Sản phẩm tốt nhất, chi phí
- Nâng cao chất lượng kỹ thuật

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU.

#### 1. Kỹ năng:

- Quan sát, phân tích, tổng hợp
- Thiết kế, quản lý sản xuất theo dây chuyền

#### 2. Kỹ thuật:

- Phương pháp thiết kế, quản lý sản xuất
- Kỹ thuật và công nghệ may
- Phương pháp chi tiết sản xuất lao động và chi phí sản phẩm.
- Các phương pháp kiểm tra.

### IV. CÁC DỤNG CỤ KỸ THUẬT CÔNG VIỆC.

- Xăng sản xuất
- Đồng hồ thời gian.
- Camera ghi hình thao tác hoạt động máy.
- Bút, sổ
- Bảng phân tích chi phí chi phí máy.
- Các tài liệu hướng dẫn kỹ thuật sản xuất lao động và chi phí sản phẩm.
- Các công cụ kiểm tra.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG.

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chi phí xác định trong thao tác của người sản xuất.	- So sánh với thao tác chuẩn theo quy định của doanh nghiệp.
- Số phù hợp của giám sát so với chi phí nhân công sản xuất của doanh nghiệp.	- So sánh với chi phí nhân công của doanh nghiệp.
- Sự an toàn cho người sản xuất và thiết bị.	- Theo dõi thao tác của người làm việc chi phí về chi phí an toàn lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **XÂY DỰNG KẾ HOẠCH QUẢN LÝ CHI TIẾT NG  
SẢN PHẨM**

Mã số công việc: **I1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị và xây dựng kế hoạch quản lý chi tiết sản phẩm

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hiểu kế hoạch sản xuất
- Kế hoạch quản lý chi tiết sản phẩm phải cụ thể xây dựng chi tiết, hợp lý, rõ ràng, phù hợp với thực tế sản xuất.
- Ngăn ngừa có ý thức chi tiết chi tiết cao

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

#### 1. Kiến thức

- Lập kế hoạch
- Quản lý chi tiết sản phẩm

#### 2. Kỹ năng

- Kỹ năng vận dụng chuyên môn, kỹ thuật ngành may
- Kỹ năng vận dụng quản lý chi tiết sản phẩm.

### IV. CÁC CÔNG CỤ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Kế hoạch sản xuất của doanh nghiệp

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phù hợp các kế hoạch	- Thang kê, so sánh với nhân công.
- Chính xác các kế hoạch	- Thang kê chi tiết, so sánh với kế hoạch
- Tính khả thi các kế hoạch	- Theo dõi quá trình thực hiện, chỉ số vận hành kế hoạch

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA CHUẨN BỊ KỸ THUẬT**

Mã số công việc: **I2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra thi công, kiểm tra công nghệ và kiểm tra nhân công.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ các tài liệu, tiêu chuẩn cho việc kiểm tra
- Mời thi công vào sản xuất đảm bảo yêu cầu kỹ thuật
- Quy trình công nghệ phù hợp với sản phẩm
- Thực hiện đúng quy trình công nghệ
- Ngăn ngừa có ý thức để giảm thiểu tai nạn

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng tài liệu kỹ thuật
- Kiểm tra mời thi công
- Kiểm tra yêu cầu kỹ thuật và quy trình thực hiện.
- Kiểm tra yêu cầu về nhân công sản phẩm

#### 2. Kiến thức

- Kỹ thuật, công nghệ chuyên ngành
- Phương pháp định hình thi công các chi tiết sản phẩm.
- Phương pháp xây dựng quy trình công nghệ.
- Phương pháp xây dựng nhân công

### IV. CÁC I U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu kỹ thuật
- Sản phẩm mẫu
- Mục đích chi tiết
- Bút, sổ ghi
- Sự giác ngộ
- Thực tế các loại

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn xác về tài liệu kỹ thuật	- So sánh tài liệu kỹ thuật với thi công thực tế các sản phẩm
- Chuẩn xác các sản phẩm mẫu	- So sánh, kiểm tra về tiêu chuẩn quy trình trong tài liệu kỹ thuật
- Phù hợp với mời thi công sản phẩm mẫu.	- So sánh, kiểm tra về sản phẩm mẫu
- Đảm bảo an toàn cho công nhân và thi công	- Theo dõi thao tác của công nhân làm và kiểm tra về quy trình an toàn lao động.



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA CÔNG O N C T**

Mã số công việc: **I3**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, kiểm tra công o n c t, tổng hợp kết quả kiểm tra và báo cáo pháp lý.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ
- Bán thành phẩm c c t m b o v kích thước, vị trí m c d u... y theo tác nghiệp s .
- Phối hợp kỹ thuật cho công o n may.
- Sản phẩm đúng hình dạng chính xác.
- Thời gian thực hiện đúng nh m c
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Quan sát
- Kiểm tra công o n c t.
- Tính toán thành phẩm c c t
- Lựa chọn các loại dụng cụ và thiết bị phù hợp
- Lựa chọn các phương pháp thực hiện thi u qu

#### 2. Kiến thức

- Quy trình c t
- Yêu cầu về an toàn c t

### IV. CÁC DỤNG CỤ THIẾT YẾU

- Tiêu chuẩn kỹ thuật, bút, sổ ghi
- Sản phẩm, tác nghiệp c t
- Máy c t
- Xưởng c t

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các góc.</li><li>- Chuẩn xác các dao c t</li><li>- Phù hợp về quy trình c t.</li><li>- An toàn cho con người và thiết bị</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh sản phẩm v i m u giác</li><li>- Kiểm tra nh k góc c t c a dao, mài mịn so v i tiêu chuẩn dao</li><li>- Theo dõi quy trình c t thực tế i chi u v i tiêu chuẩn.</li><li>- Giám sát thao tác c a người làm và i chi u v i qui nh an toàn lao ng.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA CÔNG O N MẠY**

Mã số công việc: **I4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, kiểm tra công o n máy, tổng hợp kết quả kiểm tra và báo cáo pháp lý.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ
- Các chỉ tiêu trên sản phẩm công may đúng qui cách, yêu cầu kỹ thuật, mẫu bố hình dáng, kích thước và chất lượng công may.
- Thời gian thực hiện đúng nhẩm
- Số liệu tổng hợp chính xác.
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất.
- Người làm nghề có ý thức trách nhiệm cao

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng tài liệu kỹ thuật
- Nhận biết các lỗi trên sản phẩm.
- Lựa chọn các phương pháp thực hiện thi công

#### 2. Kiến thức

- Hiểu các quy trình kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Biết các qui trình và yêu cầu kỹ thuật may công o n
- Nhận biết các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC DỤNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu công nghệ, tiêu chuẩn kỹ thuật
- Bút, sổ ghi
- Sản phẩm mẫu

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các sản phẩm phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Chuẩn xác các công may đúng với qui định.</li><li>- Phù hợp về thời gian may về nhẩm</li><li>- An toàn cho con người và thiết bị.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh sản phẩm với mẫu và các yêu cầu kỹ thuật các sản phẩm</li><li>- Đo kích thước máy để chiểu với tiêu chuẩn qui định trong phiếu công nghệ</li><li>- Thời gian kê thời gian gia công thực tế để chiểu với nhẩm</li><li>- Giám sát thao tác các người làm, để chiểu với qui định an toàn lao động.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA CÔNG VIỆC HOÀN THIỆN**

Mã số công việc: **I5**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, kiểm tra công việc hoàn thiện, tổng hợp kết quả kiểm tra và báo cáo pháp lý.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình công nghệ
- Sản phẩm hoàn thiện các kiểm tra chất lượng, đảm bảo theo yêu cầu kỹ thuật  
v: Hình dáng, thông số kích thước, màu sắc, sản phẩm sạch
- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất.
- Người làm nghề có ý thức trách nhiệm cao

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kỹ năng

- Sử dụng tài liệu kỹ thuật
- Nhận biết lỗi sản phẩm.
- Nắm vững tiêu chuẩn, yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
- Lựa chọn các loại dụng cụ và thiết bị phù hợp
- Lựa chọn các phương pháp thực hiện thi công

#### 2. Kiến thức

- Nắm vững quy trình kiểm tra.
- Nắm vững phương pháp hoàn thiện sản phẩm.
- Hiểu tài liệu tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm.
- Nắm vững các yêu cầu về an toàn sản xuất

### IV. CÁC CÔNG VIỆC KIẾN THỨC THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tiêu chuẩn kỹ thuật, bút, sổ ghi
- Sản phẩm hoàn thiện.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Thực hiện đúng quy trình và phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật</li><li>- Phù hợp về thời gian và chi phí</li><li>- Đảm bảo an toàn cho con người và thiết bị.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo dõi thực hiện, so sánh với quy trình công nghệ</li><li>- Theo dõi thời gian gia công thực tế chi phí chi phí nhân công</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và người chi trả về qui định an toàn lao động.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA XUẤT XỨ HÀNG HÓA**

Mã số công việc: **I6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị, kiểm tra xuất xứ hàng hóa, tổng hợp kết quả kiểm tra và biên pháp xử lý.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xuất xứ hàng hóa rõ ràng.
- Các biên bản kiểm tra chính xác và đầy đủ.
- Sản phẩm hàng hóa đạt tiêu chuẩn về: chất lượng, an toàn, vệ sinh,...
- Đảm bảo an toàn cho người sử dụng

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Sử dụng các thiết bị kiểm tra.
- Lựa chọn các loại dụng cụ và thiết bị phù hợp
- Lựa chọn các phương pháp thực hiện thí nghiệm

#### 2. Kỹ năng

- Hiểu và biết vận dụng các yêu cầu sản phẩm.
- Biết các yêu cầu về an toàn sản phẩm

### IV. CÁC I U KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tiêu chuẩn kỹ thuật
- Quy định của mã hàng, doanh nghiệp
- Bút, sổ ghi
- Biên bản kiểm tra chính xác, xuất xứ hàng hóa

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo an toàn của sản phẩm về các quy định của mã hàng, doanh nghiệp</li><li>- Chuẩn xác của các thiết bị kiểm tra</li><li>- Phù hợp của tiêu chuẩn kiểm tra về môi trường sản phẩm</li><li>- An toàn cho người sử dụng.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh về quy định về an toàn sản phẩm, an toàn sản xuất trong nước và quốc tế</li><li>- So sánh kết quả kiểm tra, chỉ số vận hành của các cơ quan kiểm tra trên</li><li>- Giám sát tiêu chuẩn kiểm tra thực tế chỉ số về tiêu chuẩn quy định</li><li>- Giám sát thao tác của người làm và chỉ số về quy định an toàn lao động.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **KIỂM TRA THỰC HIỆN AN TOÀN VÀ VỆ SINH MÔI TRƯỜNG**

Mã số công việc: **I7**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị và kiểm tra việc thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện các quy định về an toàn lao động của doanh nghiệp, nhà máy.
- Thực hiện đúng quy định trang thiết bị, phòng ngừa ô nhiễm lao động
- Thực hiện đúng các quy định về vệ sinh môi trường.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

#### 1. Kiến thức

- Kiểm tra việc thực hiện an toàn lao động và vệ sinh môi trường
- Nhận biết các biện pháp vệ sinh môi trường.

#### 2. Kỹ năng

- Hiểu các tài liệu hướng dẫn việc thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các văn bản pháp quy an toàn lao động trong doanh nghiệp.
- Các văn bản hướng dẫn về vệ sinh môi trường.
- Dụng cụ và trang phục bảo hộ lao động.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn xác các tiêu chuẩn quy định về an toàn và vệ sinh môi trường của doanh nghiệp, nhà máy</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh các quy định về an toàn của doanh nghiệp với tiêu chuẩn quốc gia, quốc tế.</li><li>- Theo dõi thao tác của người làm và chỉ ra những thiếu sót về an toàn lao động.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: LẬP KẾ HOẠCH SẢN XUẤT, XÁC ĐỊNH THỊ TRƯỜNG SẢN PHẨM, THỊ TRƯỜNG CÓ

Mã số công việc: J1

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nghiên cứu kế hoạch sản xuất, xác định thị trường sản phẩm, thị trường có và thị trường bổ sung.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Kế hoạch sản xuất rõ ràng theo qui định
- Số lượng thị trường đúng và đáp ứng quá trình gia công sản phẩm.
- Thành kế chính xác số lượng thị trường hiện có và khả năng làm việc thực tế của các chủng loại thị trường trong doanh nghiệp.
- Thành kế chính xác số lượng thị trường bổ sung.
- Đảm bảo yêu cầu về chất lượng và tiến độ sản xuất.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THI TỰ.

#### 1. Kỹ năng:

- Lập kế hoạch.
- Tổng hợp, phân tích, tổng hợp.
- Tính toán, thành kế.
- Nhận biết các chủng loại thị trường.

#### 2. Kỹ thuật:

- Hiểu phương pháp lập kế hoạch.
- Biết cách tính kế thu và công đoạn của các chủng loại thị trường.
- Biết phân tích, tổng hợp.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Tài liệu về chiến lược phát triển của doanh nghiệp.
- Số lượng thực tế các ngành chu chuyển vào sản xuất.
- Máy vi tính
- Số quản lý thị trường
- Biết theo dõi tình hình hoạt động của thị trường.

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG.

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng và số lượng thị trường doanh nghiệp sản phẩm.	- Quan sát, so sánh với kế hoạch sản xuất.
- Đúng số lượng thị trường hiện có và khả năng làm việc thực tế của thị trường trong doanh nghiệp.	- Quan sát, so sánh với số quản lý, theo dõi tình hình hoạt động của thị trường.
- Số lượng thị trường bổ sung.	- Quan sát, so sánh với số liệu thị trường sản phẩm và số liệu thị trường có.
- Đảm bảo cho ngành sản xuất và thị trường.	- Giám sát sự phù hợp của thị trường với quá trình sản xuất và ngành lao động.

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **CHẾ TẠO GÁ**

Mã số công việc: **J2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Nghiên cứu bản vẽ, tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm, chế tạo gá cho từng mã hàng. Kiểm tra, hiệu chỉnh, giám sát quá trình sản xuất gá đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn cho người sử dụng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Gá chế tạo chính xác đảm bảo yêu cầu bản vẽ
- Hiệu chỉnh, thay thế linh kiện, thông số kỹ thuật gá phù hợp với yêu cầu sản xuất.
- Lắp đặt các loại gá cần thiết trong sản xuất đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
- Gá sử dụng trong sản xuất phải hợp lý, tận dụng hiệu quả công suất.
- Kiểm tra, giám sát quá trình sản xuất gá đảm bảo đúng tiến độ và an toàn cho người sử dụng.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU.

#### 1. Kỹ năng:

- Đọc hiểu tài liệu
- T duy
- Nhận biết và sản xuất các loại gá.
- Lắp đặt và hiệu chỉnh gá.
- Kiểm tra

#### 2. Kỹ thuật:

- Biết các bản vẽ.
- Hiểu yêu cầu công nghệ và phương pháp gia công mã hàng
- Biết tính kỹ thuật của các chi tiết, dụng cụ, gá
- Hiểu, biết các phương pháp chế tạo gá và kiểm tra
- Hiểu các quy định về an toàn lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Kế hoạch sản xuất của nhà hàng
- Tài liệu kỹ thuật của nhà hàng, bản vẽ chế tạo gá
- Sản phẩm mẫu
- Thiết bị, dụng cụ và vật liệu chế tạo gá
- Các công cụ kiểm tra chất lượng chi tiết, gá

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ.**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chính xác về hình dáng, kích thước của giá.</li> <li>- Sự phù hợp của giá về yêu cầu sản xuất trong quá trình lắp đặt và sử dụng.</li> <li>- Mức hợp lý và tận dụng hiệu quả công suất thiết bị, giá trong sản xuất.</li> <li>- Sự an toàn cho người sản xuất và thiết bị.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra và chỉ định vị trí lắp đặt</li> <li>- Theo dõi thực tế sử dụng</li> <li>- Giám sát sự phù hợp của thiết bị, giá chỉ định về tiêu chuẩn của doanh nghiệp.</li> <li>- Quan sát thiết bị, giá so sánh, chỉ định qui định an toàn lao động.</li> </ul>



## **TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC**

**Tên công việc: TIẾP NHẬN VÀ LƯU NGỮ THIẾT BỊ**  
**Mã số công việc: J3**

### **I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC**

- Tiếp nhận hồ sơ và bàn giao thiết bị cho các nhân viên. Thực hiện tiếp nhận thiết bị theo dây chuyền sản xuất.

### **II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.**

- Tiếp nhận hồ sơ và lưu trữ thiết bị theo đúng quy định của công ty.  
- Đảm bảo phù hợp các yêu cầu của gia công sản phẩm và đáp ứng nhu cầu sử dụng.  
- Thực hiện nhanh, chính xác, phù hợp với qui trình công nghệ gia công sản phẩm của mã hàng.  
- Kiểm tra các thông số kỹ thuật và đánh giá tình trạng an toàn của thiết bị và người sử dụng.

### **III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU.**

#### **1. Kỹ năng:**

- Tiếp nhận hồ sơ  
- Giao tiếp  
- Nhận biết và sử dụng các loại thiết bị  
- Vận chuyển máy nhanh, an toàn.  
- Kiểm tra, phân tích, đánh giá và quản lý thiết bị

#### **2. Kỹ thuật:**

- Hiểu biết kỹ thuật và công nghệ máy  
- Hiểu qui trình tiếp nhận hồ sơ  
- Hiểu các phương pháp thực hiện quản lý sản xuất  
- Hiểu, biết các phương pháp kiểm tra, đánh giá thiết bị

### **IV. CÁC YẾU TỐ THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.**

- Bàn theo dõi tình hình thiết bị.  
- Kế hoạch phân bổ sản xuất của nhà hàng  
- Bút, sổ bàn giao  
- Máy vi tính  
- Bảng qui trình công nghệ gia công sản phẩm  
- Bảng tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm  
- Sổ theo dõi quản lý thiết bị.

**V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ.**

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kế hoạch ưu tiên thi đấu thể thao thể thao, phù hợp kế hoạch sản xuất.</li> <li>- Sự phù hợp của thể thao đối với yêu cầu gia công sản phẩm.</li> <li>- Bàn giao thi đấu thể thao đáp ứng nhu cầu sử dụng của các nhân viên sản xuất.</li> <li>- Thời gian sản xuất nhanh, chính xác, phù hợp với quy trình công nghệ gia công sản phẩm.</li> <li>- Đảm bảo an toàn cho người sản xuất và thể thao.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quan sát, so sánh với kế hoạch sản xuất.</li> <li>- Quan sát, đánh giá về quy trình công nghệ gia công sản phẩm.</li> <li>- Quan sát, so sánh với kế hoạch sản xuất.</li> <li>- Giám sát sự phù hợp của thể thao đối với quy trình gia công sản phẩm.</li> <li>- Giám sát thao tác của người làm và thể thao đối với yêu cầu kỹ thuật và quy định an toàn lao động.</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: SÁCH A, B O ĐĂNG THI T B

Mã số công việc: J4

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Lập kế hoạch, bố trí, sách a thi t b .

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Bố trí, sách a nh k đúng theo quy định của doanh nghiệp.

- Sách a k p thi, chi tiết sách a t t.

- Kiểm tra thi xuyên vi c s d thi t b theo qui định của doanh nghiệp.

- Các thi t b chuyên dùng c bi t ph i có h ãng đ n v n hành treo ngay n i s d thi t b .

- Thi t b t m thi không s d ng ph i c che ph , b o đ ng.

- m b o an toàn cho ng i s d ng và thi t b .

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI T Y U.

#### 1. Kỹ năng:

- Nhận biết và s d ng thành thạo các loại thi t b

- Thao l p thi t b

- S d ng các công c vào vi c b o đ ng và sách a thi t b

- Kiểm tra, kiểm soát

- Quản lý thi t b .

#### 2. Kỹ năng:

- Am hi u các thi t b ngành may

- Hi u và bi t c các n i qui, các i u kho n v an toàn lao ãng, s d ng thi t b

- Bi t c tính k thu t c a các ch ãng lo i máy

- Hi u nguyên lý ho t ãng c a thi t b

- Hi u, bi t các ph ãng pháp ánh giá, kiểm tra.

### IV. CÁC I U KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- H s thi t b

- Bi u theo dõi tình hình thi t b

- Các v t t c n thi t ph c v b o đ ng và sách a thi t b

- Các công c kiểm tra, b o đ ng và sách a

- S theo dõi quản lý thi t b

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỰC HIỆN ÁNH GIÁ KỸ NĂNG.

Tiêu chí ánh giá	Cách thực hiện ánh giá
- Chi tiết bố trí, sách a t t đúng quy định.	- Quan sát, so sánh vi quy định của doanh nghiệp.
- S d ng và b o qu n thi t b ãng làm vi c và thi t b t m thi không s d ng theo qui định	- Quan sát, so sánh vi quy định của doanh nghiệp.
- S an toàn cho ng i s d ng và thi t b .	- Quan sát, so sánh và i chi u v i qui ãnh an toàn lao ãng.

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **LẬP KẾ HOẠCH SẢN XUẤT VÀ XÁC ĐỊNH VẬT TƯ, NGUYÊN, PHỤ LIỆU**

Mã số công việc: **K1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nghiên cứu kế hoạch sản xuất và xác định vật tư, nguyên, phụ liệu cần sử dụng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Kế hoạch sản xuất rõ ràng theo qui định.
- Xác định chính xác vật tư cần sử dụng cho đơn hàng.
- Xác định chính xác nguyên, phụ liệu sử dụng cho đơn hàng đáp ứng yêu cầu gia công sản phẩm.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU.

#### 1. Kỹ năng:

- Giao tiếp
- Cập nhật tài liệu
- Tư duy, phân tích, tổng hợp
- Kỹ thuật lập kế hoạch
- Nhận biết và phân biệt các loại vật tư, nguyên, phụ liệu

#### 2. Kiến thức:

- Nhận biết các loại tài liệu kỹ thuật
- Kỹ thuật tính toán các loại vật tư, nguyên, phụ liệu
- Tính toán chi tiêu nguyên, phụ liệu cần mua sắm
- Hiểu các kiến thức về nghiệp vụ cung ứng vật tư

### IV. CÁC CÔNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Tài liệu về kế hoạch sản xuất
- Dữ liệu về sản phẩm.
- Máy tính, nguyên, phụ liệu
- Bút, sổ ghi chép
- Máy vi tính

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG.

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Tên mã hàng, khách hàng, thị trường gia công mã hàng ...</li><li>- Sự phù hợp của vật tư, nguyên, phụ liệu đáp ứng yêu cầu gia công sản phẩm.</li><li>- Đúng thị trường qui định</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, so sánh với kế hoạch và tài liệu kỹ thuật.</li><li>- Quan sát, so sánh với yêu cầu của khách hàng.</li><li>- So sánh với thị trường gia công đơn hàng.</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: TI P NH N V T T , NGUYÊN, PH LI U

Mã số công việc: K2

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ti p nh nh s nh p v t t , nguyên, ph li u, nh n v t t , nguyên, ph li u và ki m tra v t t , nguyên, ph li u nh p kho.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Nh n úng tên khách hàng, mã hàng, lo i v t t , nguyên, ph li u...
- s l ng, úng ch ng lo i, quy cách v t t , nguyên, ph li u.
- Giao, nh n s l ng, m b o ch t l ng và úng th i gian giao, nh n.
- V t t , nguyên, ph li u nh p kho c ghi c th v s l ng, ch ng lo i, qui cách, th i gian giao, nh n theo úng qui nh c a doanh nghi p

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

#### 1. Kỹ năng:

- c, hi u tài li u
- Ghi chép, t ng h p
- Nh n bi t và phân bi t các lo i v t t , nguyên, ph li u.
- Tính toán, th ng kê
- Ki m tra, ánh giá

#### 2. Kỹ năng:

- Bi t nguyên t c giao, nh n v t t , nguyên, ph li u
- Nh n bi t v t t , nguyên, ph li u
- Hi u tính ch t v t t , nguyên, ph li u
- Bi t ph ng pháp ki m tra, th ng kê
- Hi u c ki n th c v nghi p v cung ng v t t

### IV. CÁC I U KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- K ho ch s n xu t c a doanh nghi p
- H s nh p v t t , nguyên, ph li u
- M u v t t , nguyên, ph li u
- Thi t b, d ng c ki m tra

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG.

Tiêu chí ánh giá	Cách thức ánh giá
- úng tên khách hàng, mã hàng, lo i v t t , nguyên, ph li u...	- Quan sát, so sánh v i k ho ch.
- úng và s l ng v t t , nguyên, ph li u c n s d ng.	- Quan sát, so sánh v i qui nh c a n hàng.
- S l ng, ch t l ng v t t , nguyên, ph li u nh p kho úng tiêu chu n.	- Quan sát, i chi u v i h p ng.

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công vi c: KIỂM TRA CHỨC VỤ NGƯỜI VI VI, NGUYỄN,  
PH LI U

Mã s công vi c: K3

### I. MÔ T CÔNG VI C

Chu n b , ki m tra ch t l ng v t t , nguyên, ph li u

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Kiểm tra ứng quy nh mã hàng và tiêu chu n doanh nghi p
- V t t m b o ứng qui cách, ch t l ng, và s l ng theo yêu c u c a mã hàng.
- Nguyễn, ph li u m b o ứng qui cách, ch t l ng, và s l ng theo yêu c u c a mã hàng.

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

#### 1. K n ng:

- c, hi u tài li u
- Phân lo i v t t , nguyên, ph li u
- Kiểm tra, ánh giá

#### 2. Ki n th c:

- Hi u ph ng pháp và các tiêu chu n ki m tra
- Bi t các lo i v t t , nguyên, ph li u
- Hi u ph ng pháp v n hành thi t b , d ng c ki m tra
- Bi t ph ng pháp ki m tra, th ng kê

### IV. CÁC I U KI N TH C HI N CÔNG VI C.

- M u v t t , nguyên, ph li u
- Thi t b , d ng c ki m tra
- H s nh p v t t , nguyên, ph li u
- Thi t b , d ng c ki m tra
- Bút, s

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH TH C ÁNH GIÁ K N NG.

Tiêu chí  ánh giá	Cách th  c  ánh giá
- V t t , nguyên, ph  li u  ứng quy cách, ch t l  ng, s l  ng. - S  an toàn cho ng  i lao  ng.	- Quan sát,  i chi u v i h p  ng và b ng h  ng d n s  d ng nguyên, ph  li u. - Giám sát thao tác c a ng  i làm  i chi u v i yêu c u k  thu t và qui  nh an toàn lao  ng.

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **TỔ CHỨC CẬP PHÁT VẬT TƯ, NGUYÊN, PHỤ LI U**

Mã số công việc: **K4**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sơ cấp, bổ sung kho, cấp phát vật tư, nguyên, phụ liệu.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN.

- Kho bãi cấp sơ cấp an toàn, thuận tiện trong vận chuyển và bổ sung.
- Thực hiện sơ cấp, bổ sung đúng quy định của doanh nghiệp.
- Vật tư, nguyên, phụ liệu nhập kho, xuất kho chính xác, ghi chép sổ sách, chi phí, quy cách, thời gian giao, nhận theo đúng quy định của doanh nghiệp.
- Kiểm tra sổ sách, chứng từ vật tư, nguyên, phụ liệu nhập xuất kho.
- Vật tư, nguyên, phụ liệu trong kho phải sơ cấp, bổ sung và báo nhận đúng theo quy định mã hàng và đúng tiêu chuẩn của doanh nghiệp.
- Thực tế giao, nhận vật tư, nguyên, phụ liệu phải có đầy đủ chứng từ xuất, nhập và cấp nhập vào kho theo quy định.
- Thực hiện chi phí áp dụng công cụ hỗ trợ xây dựng.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI VIỆC.

#### 1. Kỹ năng:

- Sơ cấp, bổ sung vật tư, nguyên, phụ liệu
- Nhập, xuất vật tư, nguyên, phụ liệu theo kế hoạch sản xuất
- Kiểm tra, đánh giá, thực tế kho, giao, nhận vật tư, nguyên, phụ liệu
- Tính toán, thống kê
- Quản lý kho.

#### 2. Kiến thức:

- Hiểu các kiến thức về nghiệp vụ cung cấp vật tư.
- Hiểu các phương pháp thực sản xuất
- Biết nghiệp vụ ghi sổ sách, chứng từ
- Hiểu, biết các phương pháp đánh giá, kiểm tra vật tư, nguyên, phụ liệu
- Biết phương pháp thống kê vật tư, nguyên, phụ liệu nhập kho, xuất kho
- Hiểu nguyên tắc giao, nhận vật tư, nguyên, phụ liệu
- Biết công tác quản lý kho.

### IV. CÁC CÔNG CỤ KỸ NĂNG THỰC HIỆN CÔNG VIỆC.

- Tài liệu về kế hoạch sản xuất
- Bảng danh mục tiêu dùng nguyên, phụ liệu.
- Mẫu vật tư, nguyên, phụ liệu
- Lựa chọn vật tư
- Phụ liệu nhập, xuất kho
- Bút, sổ ghi chép
- Máy vi tính
- Packing list
- Dụng cụ kiểm tra (Máy kiểm tra vị, các loại cân, thước dây...)

## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KINH DOANH.

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo an toàn, thuận tiện trong vận chuyển và bảo quản các hàng hóa.</li><li>- Rõ ràng, nhanh gọn trong thủ tục giao, nhận và trả, nguyên, phôi.</li><li>- Đảm bảo an toàn cho người lao động.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn của doanh nghiệp.</li><li>- Giám sát quá trình thực hiện và so sánh với quy định của doanh nghiệp.</li><li>- Giám sát thao tác của người làm việc chi tiết về yêu cầu kỹ thuật và quy định an toàn lao động.</li></ul>



## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **XÂY DỰNG KHU CHỖ DẠNG LAO ĐỘNG**  
Mã số công việc: **L1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Nghiên cứu kỹ thuật, thiết kế sơ đồ lao động cần thiết, xác định số lao động cần bổ sung, cân đối công và nghỉ bổ sung lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Thiết kế yếu, chính xác sơ đồ lao động cho từng loại công việc cụ thể và bố trí từng người phù hợp với quy trình công nghệ gia công sản phẩm.
- Xác định chính xác số lao động cần bổ sung từng loại vị trí bố trí phù hợp với từng công việc.
- Cân đối lao động bố trí đúng tỉ lệ người nhân lực sản có
- Nghỉ bổ sung lao động rõ ràng theo số lượng và bố trí từng loại

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Quan sát, phân tích từng hợp, đánh giá, xử lý tình huống nhanh, chính xác
- Có khả năng tư duy sáng tạo trong công việc

#### 2. Kiến thức:

- Có năng lực toàn diện về mặt (tính toán, quản lý, chuyên môn...)
- Hiểu biết sâu về lao động và các chính sách lao động áp dụng trong lĩnh vực

### IV. CÁC YẾU KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Kỹ thuật, tỉ lệ sản xuất, nhu cầu lao động của các nhân viên
- Máy móc tính, các thiết bị vận phòng

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Mức độ phù hợp của kỹ thuật lao động và số lượng, bố trí cần thiết</li><li>- Kỹ thuật cân đối công lao động phù hợp</li><li>- Nghỉ bổ sung lao động hợp lý, phù hợp</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chỉ số so sánh với quy trình công nghệ</li><li>- Quan sát so sánh quá trình tính toán sản xuất thực tế</li><li>- Chỉ số về mức độ nghỉ, chỉ số so sánh với yếu tố kiến thức và các quy định quản lý lao động của doanh nghiệp</li></ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: TI P NH N LAO NG

Mã số công việc: L2

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Nghiên cứu học tập và quy trình thực hiện, thực hiện lao động, hướng dẫn nhân viên quy lao động, bố trí, phân công lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Lao động thực hiện có học thức lý luận rõ ràng, sức khỏe, không vi phạm pháp luật, có trình độ chuyên môn phù hợp đáp ứng yêu cầu sản xuất
- Người lao động nắm các quy định lao động, hiểu quy định, nghĩa vụ và trách nhiệm của mình.
- Bố trí phân công công việc phù hợp phát huy được năng lực cá nhân

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ NĂNG THỰC THI TỰ DO:

#### 1. Kỹ năng:

- Giao tiếp, tổ chức và quản lý
- Quan sát, phân tích tình hình, đánh giá nhanh, chính xác khi cần ứng dụng
- Có khả năng tự duy trì lập sáng tạo trong công việc
- Có khả năng phán đoán năng lực và trình độ người lao động

#### 2. Kỹ năng:

- Có Kỹ năng toàn diện về mặt (tổ chức, quản lý, chuyên môn, kinh tế chính trị, văn hóa xã hội...), xử lý tất cả tình huống trong chức năng.
- Hiểu biết luật lao động và các chính sách đang áp dụng về người lao động.

### IV. CÁC YÊU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Học thức, quy trình thực hiện và các hình thức lao động
- Quy định lao động và các văn bản liên quan chính sách của người lao động.
- Bảng quy trình công nghệ, sơ đồ bố trí chuyên

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Học thức lý luận rõ ràng, mức độ yêu cầu tự nguyện	Chỉ dựa vào các văn bản pháp luật không vi phạm pháp luật, không trong thời gian truy cứu trách nhiệm hình sự
- Mức độ sức khỏe, ngoại hình phù hợp với công việc	Chỉ dựa vào giấy khám sức khỏe của bệnh viện nội thành, quan sát trực tiếp
- Trình độ chuyên môn, bậc thang, nghiệp vụ đáp ứng nhu cầu công việc	- Theo kết quả thi tuyển và phỏng vấn trực tiếp so với yêu cầu tự nguyện
- Bố trí lao động hợp lý	- Theo dõi hiệu quả công việc và khả năng sáng tạo trong công việc của người lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc:** ÁNH GIÁ PHÂN CÔNG LAO ĐỘNG  
**Mã số công việc:** L3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Quản lý ngày công, theo dõi năng suất, hiệu quả và đánh giá phân loại lao động

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chăm công chính xác, khách quan thể hiện rõ các loại công: làm việc, công nghệ việc có lý do, không lý do, công nghệ chế tạo...
- Theo dõi thực nghiệm xuyên suốt từ đầu đến cuối cá nhân.
- Phát hiện kịp thời bất hợp lý trong bố trí phân công lao động
- Hiệu quả phân công lao động hợp lý phát huy năng lực người lao động
- Đánh giá phân loại chính xác, khách quan tuân thủ quy định lao động

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Giao tiếp, tổ chức, quản lý, hiệu quả và phân công lao động
- Có khả năng tự lập sáng tạo trong công việc
- Có khả năng phán đoán năng lực và trình độ người lao động

#### 2. Kiến thức:

- Có hiểu biết toàn diện về môi trường (tổ chức, quản lý, chuyên môn, kinh tế chính trị, văn hóa xã hội...), xử lý tất cả tình huống trong chế độ tổ chức.
- Hiểu biết sâu về lao động và các chính sách an toàn áp dụng người lao động.

### IV. CÁC YẾU KIẾN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Bảo đảm công
- Báo cáo năng suất cá nhân
- Sự phân chuyên
- Bảo quy trình công nghệ

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bảo đảm năng suất, tỉ lệ sản phẩm hàng ngày	- So sánh với biểu mẫu nhằm mục đích doanh nghiệp
- Theo dõi, cập nhật năng suất cá nhân kịp thời, chính xác	- Theo dõi thực tế sản xuất
- Hiệu quả và trình độ lao động kịp thời, hợp lý	- Quan sát đánh giá qua hiệu quả công việc và khả năng sáng tạo trong công việc của người lao động
- Đánh giá, phân loại lao động chính xác và khách quan	- So sánh với quy định và thái độ người lao động
	- Quan sát phẩm chất và thái độ người lao động

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **HỢC TẬP CÁC CHẾ ĐỘ CHÍNH SÁCH LAO ĐỘNG**  
Mã số công việc: **M1**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Tham gia các khóa học, tập huấn, hội thảo về chế độ chính sách lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chủ trì nội dung học tập.
- Tham gia học, nghiêm túc vì chế độ chính sách lao động.
- Hiểu biết và liên hệ các chế độ, chính sách lao động cá nhân công nhân.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Nghe, phân tích, tổng hợp và tổng nghiên cứu.
- So sánh liên hệ thực tiễn.

#### 2. Kỹ thuật:

- Hiểu các chế độ chính sách cơ bản nhất về lao động.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Các tài liệu về chế độ chính sách;
- Giấy, bút, các tài liệu liên quan...
- Thời gian và điều kiện học tập.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự uyển chuyển của việc chủ trì nội dung học tập về chế độ chính sách lao động - Việc tham gia học, nghiêm túc học tập các chế độ chính sách lao động. - Sự liên hệ và hiểu biết các chế độ chính sách lao động mà cá nhân và công nhân gặp phải.	- Kiểm tra, chỉ ra các chế độ chính sách trong nội dung học tập. - Kiểm tra, đánh giá quá trình tham gia học tập. - Kiểm tra đánh giá qua thực tế.

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **GIAO TIẾP KHÁCH HÀNG**

Mã số công việc: **M2**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Thu thập, xử lý thông tin từ khách hàng và ký kết hợp đồng.

Công thức: Thu thập các thông tin liên quan đến khách hàng, tiếp nhận các phản hồi của khách hàng, gặp gỡ trao đổi và ký kết các văn bản hợp đồng liên quan đến khách hàng và thực hiện các cuộc họp định kỳ với khách hàng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chủ động, tiếp nhận đầy đủ thông tin, Xác định nhu cầu khách hàng.
- Có đầy đủ các nội dung ghi ký kết các hợp đồng với khách hàng
- Trao đổi thân thiện, thẳng thắn và có kết quả làm việc tốt nhất đạt được cho công ty.
- Thực hiện tốt mối quan hệ thân thiện với khách hàng và tranh thủ tối ưu kỹ thuật khoa học, công nghệ hiện đại khách hàng.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Thu thập thông tin, phân tích, tổng hợp và tìm kiếm chuyên gia.
- Giao tiếp, đàm phán với khách hàng.

#### 2. Kiến thức:

- Có kiến thức về kinh tế chính trị, văn hóa, xã hội, chuyên môn, ngoại ngữ và marketing và nghệ thuật giao tiếp.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Các tài liệu chứa thông tin liên quan đến khách hàng;
- Các tài liệu chứa các văn bản hợp đồng với khách hàng.

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Giao tiếp, tìm kiếm mối quan hệ thân thiện với khách hàng	- Quan sát phản hồi từ phía khách hàng
- Ghi ký kết các văn bản hợp đồng một cách thỏa đáng	- Căn cứ vào kết quả đàm phán 2 bên và tình hình thực tế ghi ký kết Quan sát phản hồi từ phía khách hàng

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: GIAO TIẾP VÀ NGHE NGHI P

Mã số công việc: M3

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Chuẩn bị giao tiếp, lắng nghe, trao đổi và tiếp nhận yêu cầu và bàn giao công việc

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chuẩn bị tác phong, thái độ, nội dung giao tiếp phù hợp
- Hiểu rõ yêu cầu công việc, trao đổi kinh nghiệm, mở rộng và nâng cao kỹ năng giao tiếp

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Giao tiếp, lắng nghe, phân tích tình huống

#### 2. Kiến thức:

- Giao tiếp, lắng nghe, có kiến thức chuyên môn, hiểu biết xã hội, pháp luật

### IV. CÁC CÔNG CỤ KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Các tài liệu chứa thông tin liên quan đến công việc

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sẵn sàng và chú ý trong việc lắng nghe các ý kiến của công nhân viên	- Quan sát, lắng nghe, đánh giá quá trình thu thập ý kiến công nhân viên
- Giao tiếp, tạo mối quan hệ thân thiện với công nhân viên	- Quan sát phản hồi phía công nhân viên
- Giới thiệu các vấn đề khúc mắc một cách thoải mái với công nhân viên	- Quan sát phản hồi phía công nhân viên

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: TẬP HUẤN NÂNG CAO NGHỊ QUYẾT CHUYÊN MÔN  
Mã số công việc: M4

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Tham gia các khóa học tập huấn, hội thảo... về chuyên môn.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chuẩn bị tài liệu, đăng ký trang thi tập huấn, viết phù hợp với tập huấn
- Tham gia đầy đủ, nghiêm túc kế hoạch học tập.
- Tập huấn đầy đủ, chính xác nội dung học tập.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KẾT QUẢ THỰC TIỄN:

#### 1. Kỹ năng:

- Ghi chép, chú ý tài liệu, phân tích và tổng hợp.
- Hội thảo, nghiên cứu

#### 2. Kết quả:

- Giao tiếp, nghiên cứu, có kiến thức chuyên môn, hiểu biết xã hội, pháp luật

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Các tài liệu liên quan học tập, tập huấn, hội thảo.
- Các trang thi tập huấn, viết tập huấn cho học tập, tập huấn, hội thảo

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tham gia học tập, tập huấn đầy đủ - Tập huấn đầy đủ, chính xác nội dung học tập	- So sánh bảng chấm công hàng ngày - Báo cáo thu hoạch và liên hệ thực tiễn, bản thân

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: CẬP NHẬT KẾT THÚC CÔNG NGHỆ MỚI  
Mã số công việc: M5

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Phát hiện, phân tích khả năng, phạm vi sử dụng các kỹ thuật công nghệ mới, cập nhật và áp dụng kỹ thuật công nghệ mới tức thì.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Phát hiện kịp thời, phân tích chính xác có cơ sở khoa học khả năng và phạm vi áp dụng các kỹ thuật, công nghệ mới.
- Áp dụng thử nghiệm công nghệ mới vào các sản phẩm, nghiêm túc.
- Kết luận, nghiệm thu quá trình thử nghiệm công nghệ mới chính xác và đầy đủ, khách quan và trung thực.
- Áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất kịp thời và mang lại hiệu quả cao.

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

#### 1. Kỹ năng:

- Tìm kiếm, cập nhật kỹ thuật, công nghệ mới từ các nguồn thông tin.
- Cập nhật và đưa vào thử nghiệm kỹ thuật, công nghệ mới tức thì.
- Phân tích, tổng hợp, đánh giá, nghiệm thu tài liệu áp dụng vào thực tiễn sản xuất.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình cập nhật, thử nghiệm và áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất.

#### 2. Kiến thức:

- Hiểu biết về các kiến thức kỹ thuật công nghệ chuyên ngành mới.
- Hiểu các quy trình thử nghiệm kỹ thuật, công nghệ mới tức thì.
- Biết tổ chức triển khai áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào sản xuất.

### IV. CÁC TƯ LIỆU KIẾN THỨC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Các tài liệu chuyên môn, tài liệu cập nhật về kỹ thuật, công nghệ mới, tiêu chuẩn kỹ năng nghề và các tài liệu liên quan khác.
- Số lượng nhân lực cần thiết: Ít nhất 2 người trở lên.
- Thời điểm thực hiện: trong suốt quá trình hành nghề.



## V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KẾT QUẢ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
<ul style="list-style-type: none"> <li>- chính xác trong việc phát hiện kết thu t, công nghệ m i</li> <li>- chính xác trong việc phân tích kh n ng và ph m vi áp d ng c a k thu t, công nghệ m i t i c s .</li> <li>- chính xác c a quá trình c p nh t công nghệ m i.</li> <li>- S th n tr ng, nghiêm túc trong quá trình th nghi m công nghệ m i.</li> <li>- chính xác và y c a vi c k t lu n quá trình th nghi m.</li> <li>- S khách quan, trung th c, có c s khoa h c v vi c nghi m thu tài.</li> <li>- S k p th i và hi u qu c a vi c áp d ng k thu t, công nghệ m i vào th c t i n s n xu t.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- T ng h p ánh giá tính kh thi c a công nghệ m i.</li> <li>- Ki m tra, i chi u v i i u ki n th c t c a c s .</li> <li>- Ki m tra các thông s , i chi u công nghệ m i.</li> <li>- Quan sát tr c ti p quá trình th nghi m.</li> <li>- Ki m tra các thông s th nghi m, i chi u v i công nghệ m i.</li> <li>- ánh giá tính kh thi c a công nghệ m i, hi u qu , kinh t ...</li> <li>- ánh giá k t qu s n xu t thông qua vi c áp d ng k thu t, công nghệ m i vào th c t i n s n xu t.</li> </ul>

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: **ÀO T O TH B C TH P**

Mã số công việc: **M6**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Lập kế hoạch, bố trí công, hướng dẫn kỹ thuật chuyên môn, tay nghề và kỹ thuật khác cho thợ b c th p, tổng kết đánh giá quá trình ào t o

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Kế hoạch yêu cầu nội dung, thời gian, địa điểm..., có công chi tiết
- Thực hiện kèm theo các nội dung theo công
- Kiểm tra thực nghiệm xuyên và nhắc theo từng giai đoạn kèm theo
- Báo cáo kết luận chính xác và có hình ảnh chụp kèm theo phù hợp

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KỸ THUẬT THI TIÊU:

#### 1. Kỹ năng:

- Năng lực chuyên môn công nghệ sản xuất và lập kế hoạch.
- Năng lực truyền thông công nghệ hướng dẫn thực hành trong từng giai đoạn
- Năng lực kiểm tra, đánh giá

#### 2. Kỹ thuật:

- Hiểu biết chuyên môn, sản phẩm dự định
- Biết tổ chức, triển khai ào t o thợ b c th p.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Kế hoạch ào t o kèm theo, công nghệ sản xuất và các tài liệu có liên quan.
- Các trang thiết bị, vật tư, dụng cụ cần thiết phục vụ cho quá trình ào t o

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

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kế hoạch, nội dung ào t o phù hợp, thiết thực - Ngăn ngừa các trang bị các kỹ thuật, kỹ năng cần thiết và áp dụng tốt vào công việc	- Quan sát ý thức, phản ứng và sản phẩm tình cảm người học - Sát hạch qua các bài kiểm tra nhắc nhở cá nhân tiếp, thông qua hiểu quả công việc hàng ngày sau khóa học tiếp

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: THAM DỰ THI TAY NGHỀ NÂNG BẬC

Mã số công việc: M7

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Ánh giá trình độ chuyên môn cá nhân thân, năng lực, thể hiện kết quả công tác chu đáo và tham gia thi tay nghề, thi nâng bậc...

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nghiêm túc và tận trọng trong ánh giá trình độ chuyên môn cá nhân thân so với yêu cầu của cuộc thi.
- Năng ký dự thi nghiêm túc, ý thức các nội dung yêu cầu
- Nghiêm túc trong công tác chuẩn bị đề cương, thi tập, viết, ôn luyện lý thuyết, tay nghề.
- Tỉ mỉ, nghiêm túc và nỗ lực trong quá trình tham gia dự thi tay nghề, thi nâng bậc...

### III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THI TAY NGHỀ:

#### 1. Kỹ năng:

- Tỉ mỉ ánh giá trình độ lý thuyết, tay nghề cá nhân thân
- Tỉ mỉ hợp kiến thức, chuyên môn tay nghề, tỉ mỉ, viết nhanh và thể hiện thu nhập

#### 2. Kiến thức:

- Hiểu biết sâu về chuyên môn lĩnh vực thi và mức độ lĩnh vực kỹ thuật xã hội khác.
- Biết quy chế thi và các quy định khác có liên quan đến kỳ thi.

### IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Kế hoạch thi, quy chế thi và mức độ quy định khác có liên quan.
- Các trang thi tập, viết, đề cương cần thiết phục vụ cho quá trình thi

### V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí ánh giá	Cách thức ánh giá
<ul style="list-style-type: none"><li>- Năng ký dự thi đúng, thể hiện</li><li>- Chuẩn bị chu đáo, nghiêm túc trước kỳ thi</li><li>- Tham dự kỳ thi nghiêm túc, nỗ lực trong suốt kỳ thi</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- So sánh với quy định quy chế thi</li><li>- Theo dõi quá trình chuẩn bị và trong suốt thời gian ôn luyện</li><li>- So sánh với quy định quy chế thi</li><li>- Theo dõi kết quả kỳ thi</li></ul>