



**ការបណ្តុះបណ្តាលសំរាប់ការកែលម្អការអនុវត្តន៍ការងារ
ព័ត៌មានលំអិតរបស់កម្មវិធីឆ្នាំ ២០០៨**

១. គោលបំណង

ដើម្បីសំរេចឱ្យបានសេណារីយ៉ូឈ្នះ-ឈ្នះ សំរាប់និយោជក និង កម្មករនិយោជិត តាមរយៈការកែលម្អលក្ខខណ្ឌការងារ និង ការអនុវត្តន៍ការងាររបស់រោងចក្រ ។

២. សកម្មភាពបណ្តុះបណ្តាលសំរាប់អ្នកបម្រើ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា

សកម្មភាពបណ្តុះបណ្តាលរបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ជា កម្មវិធីបន្ថែមលើការពិនិត្យឃ្នាំមើល ដែលធ្វើឡើងដោយគំរោងនេះ ។

រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ មានកម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាលគាំទ្រច្រើន ប្រភេទដូចជា:

- ការបណ្តុះបណ្តាលបែបម៉ូឌុល (៧ ម៉ូឌុល ក្នុងរយៈពេល ១២ ខែ)
- ការបណ្តុះបណ្តាលផ្តោតលើបញ្ហាជាក់លាក់ណាមួយ (ប្រធានបទឆ្នាំ ២០០៥ រួមមាន: កិច្ចសហការនៅ កន្លែងការងារ សុវត្ថិភាពនិងសុខភាពការងារ ការបណ្តុះបណ្តាលសង្គ្រោះបឋម ។
- កម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាលតាមរោងចក្រ (តាមរយៈការប្រើប្រាស់ខ្សែវីដេអូបែបជារឿង)
- កញ្ចប់បណ្តុះបណ្តាលណែនាំការងារ (ខ្សែវីដេអូ សៀវភៅចិវិចល និង សៀវភៅណែនាំសំរាប់អ្នកបណ្តុះបណ្តាល) សំរាប់អោយអ្នកគ្រប់គ្រងធនធានមនុស្ស ឬ គ្រូបណ្តុះបណ្តាលនៅតាមរោងចក្រ ប្រើប្រាស់ ។

ចំនុចដែលជាសក្តានុពលបំផុតនោះគឺការបណ្តុះបណ្តាលបែបម៉ូឌុល ដែលមានរោងចក្រ ១៤ ចូលរួម (២ ក្រុម ដែលមួយក្រុមមាន ៧ រោងចក្រ) ក្នុង ៧ ម៉ូឌុល ។

៣. ការបណ្តុះបណ្តាលបែបម៉ូឌុល

៣.១ គោលការណ៍

ការបណ្តុះបណ្តាលគួរ:

១. ដាក់បញ្ចូលទាំងមាតិកាស្នូល និង មាតិកា ដែលផ្អែកទៅលើអាទិភាពរបស់រោងចក្រដែលចូលរួម ។

២. មានការចូលរួមពីតំណាងអ្នកគ្រប់គ្រង និង តំណាងកម្មករ ព្រមទាំង លើកទឹកចិត្តឱ្យមានកិច្ចសហការនៅកន្លែងការងារ ។
៣. ត្រូវមាននិរន្តរភាព និង កសាងសមត្ថភាពដល់អ្នកបណ្តុះបណ្តាលក្នុងស្រុក ដើម្បីអាចផ្តល់ការបណ្តុះ បណ្តាលដែលសមស្របក្នុងរយៈពេលវែង ។
៤. គាំទ្រដល់គោលដៅរបស់អង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ស្តីពីសមភាពយេនឌ័រ ។
៥. លើកទឹកចិត្តឱ្យមានការអនុវត្តន៍អ្វីដែលបានសិក្សា តាមរយៈការគាំទ្រនៅកំរិតរោងចក្រដល់ការអនុវត្តន៍ផែនការកែលម្អរោងចក្រ (Factory Improvement Plans - FIPs) ។
៦. បង្កើតធនធាន និង ឯកសារនានា ដែលអាចចែករំលែកជាមួយនិងឧស្សាហកម្មទាំងមូល ។
៧. ត្រូវផ្អែកលើគោលការណ៍សិក្សារបស់មនុស្សពេញវ័យ និង វិធីសាស្ត្រដែលមានការចូលរួម ។
៨. លើកទឹកចិត្តឱ្យមានបណ្តាញការងារ ការចែករំលែកបទពិសោធន៍ និង ការសិក្សាពីគ្នាទៅវិញទៅមក ដើម្បីធានាឱ្យមានការអនុវត្តន៍ល្អបំផុតនាពេលអនាគត ។
៩. គាំទ្រ និង លើកទឹកចិត្តឱ្យមានការកែលម្អជាបន្ត ។
១០. មានប្រសិទ្ធភាពលើការចំណាយ និង មានភាពប្រាកដនិយម ។

៣.២ មាតិកា

នឹងមានម៉ូឌុលចំនួន ៧ ដែលនឹងធ្វើឡើងប្រហែលជារៀងរាល់ ២ ខែ ។ ម៉ូឌុលទាំងនេះរួមមាន៖

១. បរិបទជាសកល (ម៉ូឌុលនេះចំណាយពេលតែ ១ ថ្ងៃប៉ុណ្ណោះ)
២. ការសហការនៅកន្លែងការងារ
៣. គុណភាព
៤. សុវត្ថិភាព និង សុខភាពការងារ
៥. ផលិតភាព
៦. ការគ្រប់គ្រងធនធានមនុស្ស និង លក្ខខណ្ឌការងារ
៧. ការកែលម្អជាបន្ត (ម៉ូឌុលនេះចំណាយពេលតែ ១ ថ្ងៃប៉ុណ្ណោះ)

៣.៣ វិធីសាស្ត្រ

ការបណ្តុះបណ្តាលនេះនឹងផ្អែកលើគោលការណ៍នៃការសិក្សារបស់មនុស្សពេញវ័យ និង គោលការណ៍បណ្តុះបណ្តាលដែលផ្អែកលើសកម្មភាព ។ ការអនុវត្តន៍នៅកំរិតរោងចក្រគឺជាអាទិភាព ។ វិធីសាស្ត្រមាន បញ្ចូល៖

- សិក្ខាសាលាបណ្តុះបណ្តាលចំនួន ២ ថ្ងៃ លើប្រធានបទដែលបានជ្រើសរើស ដោយមានការប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្របណ្តុះបណ្តាលដែលមានការចូលរួម ។

- បន្ទាប់ពីសិក្ខាសាលា មន្ត្រីអង្គការកែលំអរបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ និង គ្រូបណ្តុះបណ្តាលមកពី VBNK នឹងចុះពិនិត្យរោងចក្រនីមួយៗចំនួន ២ ដង (លើកទី ១ ពីរបីថ្ងៃក្រោយពីសិក្ខាសាលាភ្លាម និង លើកទី ២ ប្រហែលជា ២ ឬ ៣ សប្តាហ៍ក្រោយមកទៀត) បន្ទាប់ពីម៉ូឌុលនីមួយៗ ។ តួនាទីរបស់ពួកគេនឹងជួយដល់សិក្ខាកាមដែលបានចូលរួមក្នុងការបណ្តុះបណ្តាលឱ្យផ្ទេរព័ត៌មានទៅឱ្យគណកម្មាធិការប្រឹក្សាការកែលំអររោងចក្រ (PICC) និង ជួយពួកគេក្នុងការបង្កើតផែនការកែលំអររោងចក្រ (FIP) ។
- ផែនការកែលំអររោងចក្រត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយ និង ជាប់រវាងរោងចក្រផ្ទាល់ ។ ផែនការនេះត្រូវមានគោលដៅដែលមានភាពប្រាកដនិយមលើការអនុវត្តន៍ការកែលំអររាប់ម៉ូឌុលនីមួយៗ ដូចនេះវាត្រូវមានព្រំដែនកំរិតច្បាស់លាស់ ។
- មន្ត្រីអង្គការកែលំអរបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ នឹងបន្តគាំទ្រ និង តាមដានការអនុវត្តន៍ផែនការនេះ ។
- ប្រហែលជា ៦ សប្តាហ៍ បន្ទាប់ពីម៉ូឌុលដំបូង នឹងមានសិក្ខាសាលារយៈពេលកន្លះថ្ងៃមួយទៀតសំរាប់ម៉ូឌុលនីមួយៗ ។ សិក្ខាសាលានេះនឹងផ្តល់ឱកាសឱ្យមានការចែករំលែកគំនិតស្តីពីជោគជ័យ និង បញ្ហាប្រឈមមុខនានាក្នុងការអនុវត្តន៍អ្វីដែលបានសិក្សារួចមកហើយនៅកន្លែងការងារ ។

នៅពេលដែលម៉ូឌុល និង ប្រធានបទ ត្រូវបានរៀបចំរួចរាល់ហើយ សេចក្តីលំអិតនៃការបណ្តុះបណ្តាលត្រូវមានភាពបត់បែន ដើម្បីសំរាប់ទៅតាមកាលៈទេសៈ ពេលវេលាចាំបាច់ នៅពេលដែលកម្មវិធីមានការអភិវឌ្ឍន៍ ។ ដូចនេះ កម្មវិធីនេះនឹងប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្រ "រចនា និង សាងសង់" ដែលនៅក្នុងនោះការរចនាលំអិតរបស់ម៉ូឌុលនីមួយៗអាចកែតម្រូវបាន និង ប្រែប្រួលទៅតាមលទ្ធផលរបស់គំរោងដែលលេចឡើង ។

៣.៤ ការចូលរួមក្នុងកម្មវិធី

រោងចក្រដែលបានចូលរួម

មានរោងចក្រចូលរួមចំនួន ១៤ ដែលចែកចេញជា ២ ក្រុម ។

សមាជិកភាពរោងចក្ររបស់ក្រុមនីមួយៗ នឹងមិនផ្លាស់ប្តូរឡើយ ។ រោងចក្រចូលរួមនីមួយៗត្រូវចុះហត្ថលេខាលើ MOU ដែលមានចែងពីការប្តេជ្ញាចិត្ត និង ការទទួលខុសត្រូវរបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ VBNK និង រោងចក្រទាំងនោះ ។

រោងចក្រដែលចូលរួមនីមួយៗត្រូវបំពេញ "អាំងឌីកាទ័រ" ប្រចាំខែ លើប្រធានបទនីមួយៗ ដែលជាឧបករណ៍មួយ ដើម្បីតាមដានរកផលប៉ះពាល់នានា ដែលកម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាលតាមម៉ូឌុលនេះមានមកលើគំនិតផ្តួចផ្តើមកែលំអរបស់រោងចក្រនីមួយៗ ។

អ្នកចូលរួម

រោងចក្រនីមួយៗមានសិទ្ធិចាត់អ្នកចូលរួមក្នុងសិក្ខាសាលាចំនួន ៤ នាក់ - ២ នាក់ មកពីតំណាងអ្នកគ្រប់គ្រង និង ២ នាក់ទៀតមកពីតំណាងកម្មករ ។ មានន័យថា អ្នកចូលរួមសរុបនឹងមានចំនួន ៥៦ នាក់ (២ ក្រុមក្នុង ១ ក្រុមមានអ្នកចូលរួម ២៨ នាក់) ដែលនឹងត្រូវចូលរួមផ្ទាល់ នៅក្នុងជំនួយៗរបស់ការបណ្តុះបណ្តាល ។

តំណាងកម្មករត្រូវតែងតាំងដោយសហជីពដែលពាក់ព័ន្ធ និង ជាទូទៅត្រូវមានប្រធានសហជីព និង អនុប្រធានសហជីព ។

តំណាងកម្មករ និង យ៉ាងហោចណាស់តំណាងអ្នកគ្រប់គ្រងម្នាក់ ជាអ្នកចូលរួមសិក្ខាសាលាជាអចិន្ត្រៃយ៍ ។ ចំណែកតំណាងអ្នកគ្រប់គ្រងម្នាក់ទៀតអាចប្រែប្រួលទៅតាមប្រធានបទនៃសិក្ខាសាលា ។

យ៉ាងហោចណាស់ពាក់កណ្តាលអ្នកចូលរួមជាស្ត្រី ។

រោងចក្រចូលរួមត្រូវទទួលខុសត្រូវធានាថាគ្រប់អ្នកចូលរួមទាំងអស់ (រួមទាំងតំណាងសហជីព/ កម្មករ) នឹងត្រូវបានផ្តល់ឱ្យនូវមធ្យោបាយធ្វើដំណើរទៅ និង មកពីទីកន្លែងបណ្តុះបណ្តាល និង ផលប្រយោជន៍ដ៏ទៃទៀត) ។

អ្នកទទួលខុសត្រូវ

រោងចក្រត្រូវតែងតាំងមនុស្សម្នាក់ឱ្យទទួលខុសត្រូវសំរាប់ការអនុវត្តនីវែនការកែលំអរោងចក្រ និង មានតួនាទីជាអ្នកទំនាក់ទំនងសំរាប់មន្ត្រី រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ។

គណៈកម្មាធិការប្រឹក្សាការកែលំអរោងចក្រ

រោងចក្រចូលរួមនីមួយៗត្រូវបង្កើតគណៈកម្មាធិការប្រឹក្សាការកែលំអរោងចក្រ (Performance Improvement Consultative Committee - PICC) ដែលមានគ្នាពី ៨-១០នាក់ ហើយ ដែលមានសមាសភាពស្មើគ្នាពីខាងអ្នកគ្រប់គ្រង និង តំណាងកម្មករដែលត្រូវបានទទួលស្គាល់ ។ គណៈកម្មាធិការនេះត្រូវដឹកនាំដោយនាយកចាត់ការទូទៅ ឬ អ្នកគ្រប់គ្រងជាន់ខ្ពស់ផ្សេងទៀត ។ សហគ្រាស ត្រូវព្យាយាមធានាអោយបានច្បាស់ថា យ៉ាងហោចណាស់ពាក់កណ្តាលនៃសមាជិករបស់គណៈកម្មាធិការនេះជាស្ត្រី ។ គណៈកម្មាធិការនេះនឹងជួបប្រជុំជាទៀងទាត់យ៉ាងហោចណាស់ជារៀងរាល់ខែ ដើម្បីពិភាក្សាពីវឌ្ឍនភាពក្រោមផែនការកែលំអរោងចក្រ (FIP) ដែលពាក់ព័ន្ធជាមួយនឹងការបណ្តុះបណ្តាល ។

ការបង់ថ្លៃ

រោងចក្រនីមួយៗត្រូវបង់ថ្លៃសរុប ២៥០០ ដុល្លារអាមេរិកសំរាប់កម្មវិធីទាំងមូល ។ ការបង់ថ្លៃនេះគ្របដណ្តប់លើការចំណាយធំៗរបស់ VBNK ប្រសិនបើស្ថាប័ននេះរៀបចំកម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាលដោយឯករាជ្យខ្លួនឯង ។

អង្គការពលកម្មអន្តរជាតិនឹងចំណាយលើ៖

- អ្នកជំនាញការបច្ចេកទេសជាតិ និង អន្តរជាតិ ក្នុងរយៈពេលនៃការផ្ទេរជំនាញ
- ការសរសេរចងក្រងកញ្ចប់បណ្តុះបណ្តាល និង សៀវភៅណែនាំការបណ្តុះបណ្តាល
- ការបកប្រែឯកសារទៅជាភាសាខ្មែរ និង ចិន
- ការបកប្រែការបណ្តុះបណ្តាលក្នុងថ្នាក់រៀនទៅជាភាសាចិន អង់គ្លេស និង ខ្មែរ
- ការគាំទ្រនៅកំរិតរោងចក្រពីក្រុមការងារកែលំអររោងចក្រកាត់ដេរបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅ កម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ។

នៅពេលអនាគតយ៉ាងវែង (ពីឆ្នាំ ២០០៧ តទៅ) រាល់ការចំណាយទាំងនេះ នឹងត្រូវដាក់បញ្ចូលជា ការបង់ថ្លៃ មានន័យថា នឹងតម្កើងថ្លៃ ដើម្បីយកមកគ្រប់គ្រងការចំណាយជាក់ស្តែងរបស់អ្នកផ្តល់ការបណ្តុះ បណ្តាលក្នុងស្រុក ។

៣.៥ ដៃគូបណ្តុះបណ្តាល និង ការកសាងសមត្ថភាព

គ្មានដៃគូបណ្តុះបណ្តាលណានៅក្នុងប្រទេសកម្ពុជា ដែលនាពេលបច្ចុប្បន្ននេះមានសមត្ថភាពផ្តល់ការ បណ្តុះបណ្តាលដោយឯករាជ្យ លើកម្មវិធីជាម៉ូឌុលបែបនេះទេ ។ អង្គការបណ្តុះបណ្តាលផ្សេងគ្នាមានចំនុចខ្លាំង ខុសៗគ្នា ។

រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ បានជ្រើសរើសយក VBNK ជាដៃគូ បណ្តុះបណ្តាលដែលសមស្របជាងគេ ហើយបានសហការជាមួយ VBNK នៅក្នុងឆ្នាំ ២០០៥ ដើម្បីផ្តល់ការ បណ្តុះបណ្តាលសំរាប់រោងចក្រចូលរួមទាំង ២ ក្រុម ។ VBNK មានសមត្ថភាពខ្ពស់លើការងារបណ្តុះបណ្តាល ជាពិសេសនោះ មានការយល់ដឹងយ៉ាងល្អិតល្អន់លើការកែសំរួល និង បរិបទកម្មឯកសារបណ្តុះបណ្តាល ឱ្យ ពាក់ព័ន្ធនឹងបរិកាសសិក្សានៅកម្ពុជា ។

VBNK មានជំនាញបច្ចេកទេសអភិវឌ្ឍអ្នកគ្រប់គ្រង និង បុគ្គលិកខ្លាំងក្លា ។ ជាមួយនឹង រោងចក្រ កាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ VBNK នឹងបន្តអភិវឌ្ឍជំនាញបច្ចេកទេសរបស់ខ្លួន ដើម្បីធានាអោយបានច្បាស់ថា ពួកគេអាចអនុវត្តកម្មវិធីនេះដោយឯករាជ្យចាប់ពីឆ្នាំ ២០០៧ តទៅ ។ យុទ្ធសាស្ត្រ ដើម្បីសំរេចការងារនេះរួមមាន៖

- ការបង្កើតឱ្យមានក្រុមបណ្តុះបណ្តាលនៅក្នុង VBNK ដែលមានគ្រូបណ្តុះបណ្តាលជនជាតិខ្មែរ ២ នាក់ ។ យ៉ាងហោចណាស់ម្នាក់ក្នុងចំណោមគ្រូបណ្តុះបណ្តាល ទាំងនោះជាស្ត្រី ។
- រៀបចំដៃគូរវាងគ្រូបណ្តុះបណ្តាលរបស់ VBNK ជាមួយនឹងអង្គការកែលំអររោងចក្ររបស់ រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ។

- ប្រើប្រាស់អ្នកជំនាញការបច្ចេកទេសដែលឧបត្ថម្ភដោយអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ក្នុងរយៈពេលតែ ២ ឆ្នាំ ដំបូង ដោយសហការជាមួយនឹងគ្រូបណ្តុះបណ្តាលរបស់ VBNK ។ នេះមានសារៈសំខាន់ជាពិសេសសំរាប់ ម៉ូឌុលដែលស្តីពីគុណភាព និង ផលិតភាព។ នៅក្នុងម៉ូឌុលទាំងនេះ អ្នកជំនាញការបច្ចេកទេសនឹងរៀបចំ ឯកសារបណ្តុះបណ្តាល រួមគ្នាជាមួយនឹងគ្រូបណ្តុះបណ្តាលរបស់ VBNK គាំទ្រដល់ការបណ្តុះបណ្តាល និង ជួយដល់ការចុះពិនិត្យមើលរោងចក្រក្រោយពីសិក្ខាសាលា និង រៀបចំផែនការកែលម្អរោងចក្រ ។
- VBNK នឹងព្យាយាមគ្រប់បែបយ៉ាងឱ្យបុគ្គលិកក្រៅពីក្រុមបណ្តុះបណ្តាលដែលបានចាត់តាំង ឱ្យបានចូល រួមចំណែកនៅក្នុងកម្មវិធីនេះ ។ នេះនឹងជួយពង្រឹងចំណេះដឹង ជំនាញ និង ឥរិយាបថ ដែលចាំបាច់ ដើម្បី អនុវត្តកម្មវិធីនេះឱ្យកាន់តែទូលំទូលាយថែមទៀតនៅក្នុងអង្គភាព ។ អ្នកគ្រប់គ្រងផ្នែកបណ្តុះបណ្តាល របស់ VBNK នឹងត្រូវចូលរួមចំណែក ដើម្បីធានាគុណភាពរបស់កម្មវិធីទាំងមូល ។

៣.៦ ការអភិវឌ្ឍឯកសារដែលជាធនធាន

រោងចក្រកាន់តែប្រសើរនៅកម្ពុជា នៃអង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ ជាមួយនឹងការគាំទ្រពី VBNK នឹង រៀបចំកញ្ចប់បណ្តុះបណ្តាល និង សៀវភៅណែនាំការបណ្តុះបណ្តាលសំរាប់ម៉ូឌុលនីមួយៗ:

សៀវភៅណែនាំ នឹង:

- ផ្តល់ព័ត៌មានបច្ចេកទេស និង ឧទាហរណ៍ជាក់ស្តែងគ្រប់គ្រាន់ ដែលពាក់ព័ន្ធនឹងឧស្សាហកម្មកាត់ដេររបស់ ប្រទេសកម្ពុជា ដើម្បីឱ្យសហគ្រាសអាចចាប់ផ្តើមដោយខ្លួនឯង នូវកម្មវិធីកែលម្អចំនុចដែលពាក់ព័ន្ធ ។
- ផ្អែកលើឯកសារបណ្តុះបណ្តាលរបស់កម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាលជាម៉ូឌុល និង បទពិសោធន៍ពីរោងចក្រដែល ចូលរួមក្នុងការអនុវត្តន៍ផែនការកែលម្អរបស់ពួកគេ ។ ទាំងនេះរួមមានរូបថត និង ករណីសិក្សា ដែលទទួល បានពីកម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាល ។
- មានខ្លឹមសារប្រហែលជា ៤០ ទំព័រ ដែលសរសេរជាភាសាសាមញ្ញងាយយល់ និង ប្រើប្រាស់ដ្យាក្រាម និង រូបភាពនៅកន្លែងដែលអាចដាក់បាន ។
- ត្រូវបានរៀបរៀងឡើងជាភាសាចិន អង់គ្លេស និង ខ្មែរ ។

កញ្ចប់បណ្តុះបណ្តាលត្រូវបានផលិតឡើង ដើម្បីឱ្យគ្រូបណ្តុះបណ្តាលដទៃទៀតអាចយកវាទៅប្រើ ប្រាស់ ។ ឯកសារទាំងនេះរួមមាន កំណត់ត្រាមេរៀន ឯកសារចែកជូនទាំងអស់ ស្លាយ PowerPoint និង លំហាត់ការងារជាក្រុម ។

គ្រប់ឯកសារទាំងអស់នឹង:

- មានវេយ្យាករណ៍ខាងយេនឌ័រ និង គាំទ្រដល់គោលដៅសមភាពយេនឌ័ររបស់អង្គការពលកម្មអន្តរជាតិ
- សមស្របទៅនឹងកំរិតសមត្ថភាពរបស់អ្នកចូលរួម

៣.៧ ការបង្ហាញពីលទ្ធផលល្អៗ-ល្អៗ

កម្មវិធីនេះផ្ដោតទៅលើការកែលម្អការអនុវត្តន៍ការងាររបស់រោងចក្រចូលរួមនីមួយៗ ដោយផ្ដោតជាពិសេសទៅលើចំណុចទាំងឡាយណា ដែលការបណ្ដុះបណ្ដាលនឹងត្រូវបានរំពឹងទុកថានឹងមានផលប៉ះពាល់ជាវិជ្ជមានដល់ការកែលម្អការអនុវត្តន៍ការងារ ដើម្បីធានាអោយបានច្បាស់ថាយុទ្ធសាស្ត្រកែលម្អជាបន្ត ត្រូវបានដាក់បញ្ចូលទៅក្នុងប្រព័ន្ធគ្រប់គ្រងរបស់រោងចក្រដែលចូលរួមនីមួយៗ ។