# PHẦN I. VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

## BỘ XÂY DỰNG

**THÔNG TƯ**
**Số 03/2010/TT-BXD ngày 26 tháng 4 năm 2010 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề xây dựng**

## TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ
**TẬP II**

**TÊN NGHỀ: NỀ - HOÀN THIỆN**
**MÃ SỐ NGHỀ:**

(Tiếp theo Công báo số 453 + 454)

### TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát trụ liền tường**

**Mã số công việc: D.8**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát trụ liền tường bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước trụ, đắp mốc, lên vữa, cán phẳng và hoàn thiện. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Kích thước trụ đúng thiết kế quy định.
- Cạnh trụ sắc, thẳng, bề mặt nhẵn mịn.
- Thao tác lên vữa, lao thước đều tay, chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Lên vữa bằng nhiều phương pháp.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát trụ vuông, chữ nhật.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Trình bày được cách tháo thước khi trát cạnh trụ.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục xoa mặt trát ướt hoặc khô quá.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát trụ liền tường | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác kích thước trụ theo thiết kế | - Thước mét, ni vô, thước vuông... quan sát |
| - Độ đặc chắc, nhẵn mịn, phẳng, cạnh trụ thẳng, góc vuông | - Đo đạc, quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác tháo thước cạnh trụ | - Quan sát thao tác đúng |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động. | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát vòm cuốn**

**Mã số công việc: D.9**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát vòm cuốn bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định độ cong vòm, đắp mốc, lên vữa, cán phẳng và hoàn thiện. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Độ cong vòm đúng thiết kế quy định.
- Cạnh, lòng vòm tròn đều, thẳng, bề mặt nhẵn mịn.
- Thao tác lên vữa, lao thước đều tay, chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Lên vữa bằng nhiều phương pháp.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát vòm cuốn.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Trình bày được cách cán thước tại vòm.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục xoa mặt trát ướt hoặc khô quá.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.

- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.

- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát vòm cuốn | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ cong, bán kính vòm theo thiết kế | - Thước mét, ni vô, thước vuông. Đo đối chiếu bản vẽ thiết kế |
| - Độ đặc chắc, nhẵn mịn, phẳng, cuốn đều | - Đo đạc, quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động. | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát đá mài**

**Mã số công việc: D.10**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát đá mài bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước, chia ô, đắp mốc, lên vữa, cán phẳng, vỗ bề mặt và mài thô, mài tinh. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định kích thước, chia ô đúng thiết kế.
- Lớp vữa trát đá nổi đều bề mặt, phẳng, mịn.
- Thao tác lên vữa, lao thước đều tay, chuẩn xác.
- Thời gian mài thô, mài mịn đúng thời gian quy định.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh độ dẻo của vữa.
- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Nhận biết độ đồng đều của bề mặt.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát đá mài.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Trình bày được cách mài thô, mài mịn.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp, hiện tượng mặt mài không phẳng, không nhẵn, đá lộ không đều.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục những hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát đá mài | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác kích thước các ô trát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô. Đối chiếu bản vẽ thiết kế |
| - Độ đặc chắc, nhẵn mịn, phẳng, đá lộ đều | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chuẩn xác của thao tác lên vữa | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ nhẵn, mịn của mặt trát sau mài | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát đá rửa**

**Mã số công việc: D.11**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát đá rửa bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước, chia ô, đắp mốc, lên vữa, cán phẳng, vỗ đều và rửa đá. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định kích thước, chia ô đúng thiết kế.
- Lớp vữa trát đá nổi đều bề mặt, phẳng, mịn.
- Thao tác lên vữa, lao thước, vỗ bề mặt đều tay, chuẩn xác.
- Đá nổi đều bề mặt sau rửa.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh độ dẻo của vữa.
- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Nhận biết độ đồng đều của bề mặt.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát đá rửa.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Trình bày được cách rửa.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp, hiện tượng mặt trát đá lộ không đều, không đồng màu thiết kế.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục những hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát đá rửa | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác kích thước các ô trát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô. Đối chiếu bản vẽ thiết kế |
| - Độ đặc chắc, phẳng, đá lộ đều, chân bám chắc | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chuẩn xác của thao tác lên vữa | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ đồng đều của mặt trát sau rửa | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động. | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát đá băm**

**Mã số công việc: D.12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát đá băm bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước, chia ô, đắp mốc, lên vữa, cán phẳng, vỗ đều và băm đá. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định kích thước, chia ô đúng thiết kế.
- Lớp vữa trát đá nổi đều bề mặt, phẳng, mịn.
- Thao tác lên vữa, lao thước, vỗ bề mặt đều tay, chuẩn xác.
- Đá nổi đều bề mặt sau băm.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh độ dẻo của vữa.
- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Nhận biết độ đồng đều của bề mặt.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát đá băm.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Trình bày được cách băm.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp, hiện tượng mặt trát băm không đều.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục những hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát đá băm | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác kích thước các ô trát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô. Đối chiếu bản vẽ thiết kế |
| - Độ đặc chắc, phẳng, mặt băm đều | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ đồng đều của mặt trát sau băm | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát tạo gai**

**Mã số công việc: D.13**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát tạo gai bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước, chia ô, che chắn các vị trí xung quanh, vẩy hoặc quay tạo gai. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định kích thước, chia ô đúng thiết kế.
- Không để ảnh hưởng đến các bộ phận bên cạnh.
- Vẩy hoặc quay tạo gai đều khắp bề mặt.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh lực vẩy đều tay.
- Quay và di chuyển đều với tốc độ vữa bắn ra.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát tạo gai.
- Trình bày được cách quay vữa (hoặc vẩy).
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp, hiện tượng mặt trát không đều.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục những hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát tạo gai | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đều tay khi vẩy hoặc quay để tạo gai | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ đồng đều bề mặt mặt gai | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động. | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát tổ mối**

**Mã số công việc: D.14**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát tổ mối bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt. Xác định kích thước, chia ô, che chắn các vị trí xung quanh, dùng mũi bay tạo tổ mối. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Xác định kích thước, chia ô đúng thiết kế.
- Không để ảnh hưởng đến các bộ phận bên cạnh.
- Vẩy hoặc dùng bay tạo tổ mối đều khắp bề mặt.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh lực vẩy đều tay.
- Điều chỉnh lượng vữa đều.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát tổ mối.
- Trình bày được cách quay vữa (hoặc vẩy).
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp, hiện tượng mặt trát không đều.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục những hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.

- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.

- Dụng cụ, máy, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát tổ mối | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chuẩn xác của thao tác vẩy vữa | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ phẳng, mặt tổ mối đều | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát tường vôi rơm**

**Mã số công việc: D.15**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát tường vôi rơm bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt, lên vữa, cán phẳng, xoa nhẵn. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Đắp mốc theo chiều dày lớp vữa trát thiết kế quy định.
- Mặt trát đặc chắc, phẳng, nhẵn mịn.
- Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay, chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Lên vữa bằng nhiều phương pháp.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát tường vôi rơm.
- Trình bày được phương pháp làm mốc trát.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục xoa mặt trát ướt hoặc khô quá.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn thi công của công ty.

- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Tường trát không liên quan đến công việc khác.
- Dụng cụ, máy, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát tường vôi rơm | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác chiều dày lớp trát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... quan sát |
| - Độ đặc chắc, nhẵn mịn, phẳng của mặt trát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh lao động | - Quan sát đối chiếu biện pháp an toàn và vệ sinh lao động |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trát trần vôi rơm**

**Mã số công việc: D.16**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc trát trần vôi rơm bao gồm các bước công việc sau: chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, mặt bằng, xử lý bề mặt, lên vữa, cán phẳng, xoa nhẵn. Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tạo độ sạch, độ ẩm, độ nhám của mặt trát đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Đắp mốc theo chiều dày lớp vữa trát thiết kế quy định.
- Mặt trát đặc chắc, phẳng, nhẵn mịn.
- Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay, chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh lao động.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh chiều dày lớp vữa trát.
- Lên vữa bằng nhiều phương pháp.
- Quan sát, đánh giá để cán phẳng, xoa nhẵn.
- Phối kết hợp nhịp nhàng trong quá trình trát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của trát trần vôi rơm.
- Trình bày được phương pháp tạo chân bám.
- Giải thích được nguyên nhân hiện tượng vữa trát bị nứt, bong bộp.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục xoa mặt trát ướt hoặc khô quá (đối với lớp mặt).

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

- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.

- Trát dầm vôi rơm không liên quan đến công việc khác.
- Dụng cụ, giáo, thiết bị... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình trát tường vôi rơm | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch, độ ẩm của mặt trát | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác chiều dày lớp trát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... quan sát |
| - Độ đặc chắc, nhẵn mịn, phẳng của mặt trát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác lên vữa, cán phẳng, xoa đều tay | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chắc chắn và ổn định của giáo trát | - Quan sát, lay thử đối chiếu biện pháp an toàn |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc | - Quan sát, kiểm tra, đếm so với biện pháp thi công |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Láng thô**

**Mã số công việc: E.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Láng thô mặt nền, sàn bao gồm việc: Chuẩn bị mặt bằng, lấy cốt, đắp mốc lấy cao độ và độ dốc, cán, xoa nhẵn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi láng đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế.
- Lớp vữa láng đặc, chắc, phẳng, nhẵn.
- Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn chuẩn xác.
- Bề mặt sau láng bóng, mịn.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh ni vô thăng bằng.
- Lấy dấu và làm mốc theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng, xoa nhẵn đồng đều toàn bộ bề mặt láng.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình láng.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của láng thô.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và làm mốc láng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp vữa láng và bề mặt lớp láng.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng dính bàn xoa, khô bề mặt khi láng.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình láng thô | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi láng | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp vữa láng | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chuẩn xác của các thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đồng đều của bề mặt sau hoàn thiện. | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Láng có đánh màu**

**Mã số công việc: E.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Láng có đánh màu bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, lấy cốt, làm mốc cao độ và độ dốc, dải vữa, cán, xoa nhẵn và đánh màu theo thiết kế.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi láng đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế.
- Lớp vữa láng đặc, chắc, phẳng, nhẵn.
- Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn chuẩn xác.
- Bề mặt sau đánh mầu bóng, mịn.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Điều chỉnh ni vô thăng bằng.
- Lấy dấu và làm mốc theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng, xoa nhẵn đồng đều toàn bộ bề mặt láng.
- Đánh màu bằng bay.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình láng.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của láng có đánh màu.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và làm mốc láng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp vữa láng và bề mặt lớp đánh màu.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng dính bàn xoa, khô bề mặt khi láng.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình láng thô có đánh màu | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi láng | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp vữa láng | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ bóng, mịn của lớp xi măng đánh màu | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn, đánh màu chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Láng kẻ mạch**

**Mã số công việc: E.03**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Láng kẻ mạch bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, lấy cốt, làm mốc cao độ và độ dốc, dải vữa, cán phẳng, xoa nhẵn và kẻ mạch theo thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi láng đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế.
- Lớp vữa láng đặc, chắc, phẳng, nhẵn.
- Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn chuẩn xác.
- Mạch kẻ đều, thẳng, đúng khoảng cách.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và làm mốc theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng, xoa nhẵn đồng đều toàn bộ bề mặt láng.
- Đánh mầu đủ độ dày, bóng mịn đồng đều toàn bộ bề mặt láng.
- Kẻ mạch chính xác, đồng đều trên toàn bộ bề mặt láng.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình láng kẻ mạch.

2. Kiến thức

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của láng kẻ mạch.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và làm mốc láng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp vữa láng.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng dính bàn xoa, khô bề mặt khi láng.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình láng kẻ mạch | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi láng | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp vữa láng | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ bóng, mịn của lớp xi măng đánh màu | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn, kẻ mạch chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác và đồng đều của mạch kẻ | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Láng lăn bu sắc**

**Mã số công việc: E.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Láng lăn bu sắc bao gồm việc: Chuẩn bị mặt bằng, lấy cốt, làm mốc cao độ và độ dốc, dải vữa, cán phẳng, xoa nhẵn và lăn bu sắc theo thiết kế.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi láng đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế
- Lớp vữa láng đặc, chắc, phẳng, nhẵn.
- Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn chuẩn xác.
- Đường lu đều, thẳng, đúng khoảng cách.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và làm mốc theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng, xoa nhẵn đồng đều toàn bộ bề mặt láng.
- Lăn bu sắc chính xác, đồng đều trên toàn bộ bề mặt láng.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình láng kẻ mạch.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của láng lăn bu sắc.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và làm mốc láng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp vữa láng và lăn bu sắc.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng dính bàn xoa, khô bề mặt khi láng.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình láng lăn bu sắc | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi láng | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt láng theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp vữa láng | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác san, cán phẳng, xoa nhẵn, lăn bu sắc chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ chính xác và đồng đều của lăn bu sắc | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch chỉ**

**Mã số công việc: F.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch chỉ bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy, miết nhẵn.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch chỉ.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và làm mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng, bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch chỉ | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, bóng của mạch lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch bê tông**

**Mã số công việc: F.02**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch bê tông bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy, miết nhẵn.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch bê tông.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng, bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch bê tông | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công. |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, bóng của mạch lát. | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch Blook**

**Mã số công việc: F.03**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch Blook bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, dải cát, cán phẳng, xếp mỏ, xếp các viên phía trong, lát các viên riềm bằng vữa mác cao theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp cát lót đủ độ ẩm, đặc chắc.
- Gạch xếp đúng hình, chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Hàng riềm liên kết tốt, chắc chắn.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi Lát gạch Bloc.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng, bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình Lát gạch Bloc | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Độ đặc, chắc của lớp vữa lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chính xác của lớp vữa lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch men**

**Mã số công việc: F.04**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch men bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- San phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch men.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch men | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, đặc chắc của mạch lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát đá xẻ**

**Mã số công việc: F.05**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát đá xẻ bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- San phẳng vữa, đặt đá, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát đá xẻ.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát đá xẻ | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, đặc chắc của mạch lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch granito**

**Mã số công việc: F.06**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch granito bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- San phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch granito.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch granito | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, đặc chắc của mạch lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch xi măng hoa**

**Mã số công việc: F.07**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch xi măng hoa bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong, làm mạch theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- San phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch xi măng hoa.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch xi măng hoa | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công. |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát. Hình hoa văn đúng chiều | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, đặc chắc của mạch lát | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lát gạch lá nem**

**Mã số công việc: F.08**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lát gạch lá nem bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, lấy cốt theo cao độ và độ dốc thiết kế, lát viên mỏ, hàng mỏ, lát các viên phía trong lớp thứ nhất, làm mạch. Lát lớp thứ 2 như lớp 1, mạch so le 1/2 viên lát theo yêu cầu thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt nền, sàn trước khi lát đúng kỹ thuật.
- Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế.
- Lớp vữa lát đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác lát chuẩn xác.
- Bề mặt lát đều, phẳng.
- Mạch được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Mạch lớp thứ 2 so le 1/2 viên lát.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và bắt mỏ theo cao độ thiết kế.
- San phẳng vữa, đặt gạch, phẳng theo thiết kế.
- Mạch thẳng, phẳng gọn chuẩn xác trên toàn bộ bề mặt lát.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lát.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lát gạch lá nem.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ và bắt mỏ.

- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bong, rộp lớp vữa lát.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng bong rộp lớp lát.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 3 người trở lên.
- Mặt bằng nền, sàn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình lát gạch lá nem | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi lát | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt lát theo thiết kế (sai số 1mm) | - Thước mét, ni vô đo, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của bề mặt lát. | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ gọn, đặc chắc của mạch lát. | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ so le mạch lát của 2 lớp (1/2 viên lát) | |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Ốp gạch men**

**Mã số công việc: G.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ốp gạch men bao gồm các bước công việc sau: Đọc bản vẽ, chuẩn bị vật liệu, thiết bị dụng cụ, vệ sinh mặt tường, trộn vữa, ngâm gạch, bắt mỏ, ốp, làm mạch đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt tường trước khi ốp đúng kỹ thuật.
- Cao độ mặt ốp theo thiết kế.
- Lớp vữa ốp đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác ốp chuẩn xác.
- Bề mặt ốp đều, phẳng, thẳng đứng, góc vuông.
- Mạch ngang bằng, thẳng, đều 2 mm, được chèn đầy hồ xi măng, gọn, sạch.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Bắt mỏ.
- Ốp phẳng, thẳng, mạch đầy, sạch, gọn, đồng đều theo thiết kế.
- Làm việc độc lập.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của ốp gạch men.
- Trình bày được phương pháp ốp.
- Giải thích được nguyên nhân của hiện tượng mặt ốp không phẳng, không đặc chắc mạch không đều, không thẳng.
- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn cần thiết *(nếu có)*.

- Mặt tường ốp đã được bàn giao.

- Dụng cụ: Thước tầm, thước mét, bay, bàn xoa, máy cắt gạch, nivô, dây xây, búa cao su…

- Vật liệu: Vữa, gạch men theo thiết kế, xi măng trắng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình ốp gạch men | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ phẳng, sạch của tường trước khi ốp | - Thước tầm, ni vô đo, quan sát |
| - Độ ẩm của gạch trước khi ốp. | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ ngang bằng thẳng đứng của mặt ốp theo thiết kế | - Thước tầm, nivô |
| - Độ đặc chắc, sạch, gọn, đồng đều của mạch ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức năng suất lao động của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Ốp gạch trang trí**

**Mã số công việc: G.02**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ốp gạch trang trí bao gồm các bước công việc sau: Đọc bản vẽ mặt ốp, chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vệ sinh mặt tường, trộn vữa, ngâm gạch, bắt mỏ, ốp, làm mạch đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt tường trước khi ốp đúng kỹ thuật.
- Cao độ mặt ốp theo thiết kế.
- Lớp vữa ốp đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác ốp chuẩn xác.
- Bề mặt ốp đều, phẳng, thẳng đứng, góc vuông.
- Màu sắc, hoa văn theo bản vẽ thiết kế.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Bắt mỏ.
- Ốp phẳng, thẳng, mạch sạch, gọn, đồng đều theo thiết kế.
- Làm việc độc lập.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật, thẩm mỹ của ốp gạch trang trí.
- Trình bày được phương pháp ốp phẳng, thẳng có thẩm mỹ.
- Giải thích được nguyên nhân của hiện tượng mặt ốp không phẳng, mạch không đều.
- Đưa ra các biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn cần thiết *(nếu có)*.

- Mặt tường ốp đã được bàn giao.

- Dụng cụ: Thước tầm, thước mét, bay, bàn xoa, máy cắt gạch, nivô, dây căng, búa cao su…

- Vật liệu: Vữa, gạch theo thiết kế, xi măng trắng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình ốp gạch trang trí | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ phẳng, sạch của tường trước khi ốp | - Thước tầm, ni vô đo, quan sát |
| - Độ ẩm của gạch trước khi ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ ngang bằng thẳng đứng của mặt ốp theo thiết kế | - Thước tầm, nivô |
| - Độ đặc chắc, sạch, gọn, đồng đều của mạch ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ đồng đều màu sắc, hoa văn theo thiết kế | - Quan sát, đối chiếu bản vẽ thi công |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức năng suất lao động của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Ốp đá mỏng**

**Mã số công việc: G.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ốp đá mỏng bao gồm các bước công việc sau: Đọc bản vẽ mặt ốp, chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vệ sinh mặt tường, trộn vữa, bắt mỏ, ốp, làm mạch đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Xử lý bề mặt tường trước khi ốp đúng kỹ thuật.
- Cao độ mặt ốp theo thiết kế.
- Lớp vữa ốp đúng mác, đặc chắc.
- Thao tác ốp chuẩn xác.
- Bề mặt ốp đều, phẳng, thẳng đứng, góc vuông.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Bắt mỏ.
- Ốp phẳng, thẳng, mạch đầy, sạch, gọn, đồng đều theo thiết kế.
- Làm việc độc lập.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của ốp gạch men.
- Trình bày được phương pháp ốp phẳng, thẳng.
- Giải thích được nguyên nhân của hiện tượng mặt ốp không phẳng, mạch không đều, không thẳng mạch.
- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn cần thiết (nếu có).

- Mặt tường ốp đã được bàn giao.

- Dụng cụ: Thước tầm, thước mét, bay, bàn xoa, máy cắt gạch đá, nivô, dây xây, búa cao su…

- Vật liệu: Vữa, đá mỏng theo thiết kế, xi măng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình ốp đá mỏng | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ phẳng, sạch của tường trước khi ốp | - Thước tầm, ni vô đo, quan sát |
| - Độ ẩm của gạch trước khi ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ ngang bằng thẳng đứng của mặt ốp theo thiết kế | - Thước tầm, nivô |
| - Độ đặc chắc, sạch, gọn, đồng đều của mạch ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Thời gian thực hiện theo định mức năng suất lao động của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Ốp đá dày**

**Mã số công việc: G.04**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ốp đá dày bao gồm các bước công việc sau: Đọc bản vẽ, chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, kiểm tra khung thép, lưới thép, khoan định vị móc, trộn vữa, Đặt đá vào vị trí, rót vữa, hoàn thiện mặt ốp đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ phù hợp với yêu cầu công việc.
- Kiểm tra khung, lưới thép trước khi ốp đúng kỹ thuật.
- Khoan lỗ, định vị móc theo thiết kế.
- Điều chỉnh độ phẳng của viên đá đúng vị trí.
- Lớp vữa ốp đúng mác, rót đầy, đặc chắc.
- Thao tác ốp chuẩn xác.
- Bề mặt ốp đều, phẳng, thẳng đứng, góc vuông.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Bắt mỏ.
- Ốp phẳng, thẳng, chắc chắn, mạch đầy, sạch, gọn, đồng đều theo thiết kế.
- Làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của ốp đá dày.
- Trình bày được phương pháp ốp phẳng, thẳng, chắc chắn.
- Giải thích được nguyên nhân của hiện tượng mặt ốp không phẳng, mạch không đều.
- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công, tài liệu hướng dẫn cần thiết *(nếu có)*.

- Mặt tường ốp đã được bàn giao.

- Nhân công: Có ít nhất 2 người trở lên.

- Dụng cụ: Thước tầm, thước mét, bay, máy cắt gạch đá, máy khoan đá, nivô, dây xây, búa cao su xô đựng vữa…

- Vật liệu: Vữa, đá dày theo thiết kế, xi măng.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ của dụng cụ, thiết bị phục vụ cho công việc | - Quan sát, đếm. Đối chiếu biện pháp thi công |
| - Sự hợp lý của quy trình ốp đá dày | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ phẳng, thẳng chắc chắn của khung, lưới thép trước khi ốp | - Quan sát trực tiếp<br>- Thước tầm |
| - Độ ngang bằng thẳng đứng của mặt ốp theo thiết kế | - Thước tầm, nivô |
| - Độ đầy, sạch, gọn, đồng đều của mạch ốp | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát, đối chiếu biện pháp an toàn lao động. |
| - Thời gian thực hiện theo định mức năng suất lao động của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Quét vôi màu**

**Mã số công việc: H.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc quét vôi mầu bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị dụng cụ, vật liệu, xử lý bề mặt quét vôi, xác định màu, pha màu theo thiết kế. Quét lần lượt từng lớp theo quy định.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Bề mặt tường trần quét vôi phải sạch.
- Chọn màu sơn, pha sơn theo thiết kế.
- Mặt tường sau khi quét vôi màu đồng đều, không có vết chổi.
- Thao tác quét vôi chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra độ sạch, khô của mặt tường trước khi quét vôi.
- Cách pha màu vôi cho hợp với màu của thiết kế.
- Cách thử màu, các động tác lấy nước vôi & đưa chổi vôi lên mặt tường.
- Hướng quét & trình tự quét đối với trần, tường.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình quét vôi.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi quét vôi
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng không đồng màu khi quét vôi
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng không đồng màu khi mặt vôi khô.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.

- Mặt bằng quét vôi đã được bàn giao.
- Dụng cụ, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình quét vôi mầu | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt tường trần khi quét vôi | - Quan sát trực tiếp |
| - Các lượt vôi cần quét theo thiết kế | - Quan sát bằng mắt |
| - Độ bóng, đồng màu của các lớp vôi | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Bả matít**

**Mã số công việc: H.02**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc bả matít bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, vật liệu, trộn vữa bả, bả đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Bề mặt tường, trần bả ma tít phải sạch.
- Trộn vữa bả dẻo, đúng tỷ lệ.
- Mặt tường sau khi bả đồng đều, không có vết.
- Thao tác bả chuẩn xác.
- Đánh giấy giáp nhẵn, phẳng.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Bả ma tít, đánh giấy nháp nhẵn đồng đều toàn bộ bề mặt bả.
- Bả đủ độ dày, bóng mịn đồng đều toàn bộ bề mặt bả.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình bả ma tít.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của bả ma tít.
- Trình bày được phương pháp bả ma tít.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp vữa bả.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng dính bàn xoa, khô bề mặt khi bả.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.

- Mặt bằng bả đã được bàn giao.
- Dụng cụ, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình bả matít | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt bả, tường trần trước khi bả | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp vữa bả | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chính xác và đồng đều của lớp bả | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác vào vữa, đánh giấy nháp chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lăn sơn**

**Mã số công việc: H.03**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lăn sơn bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, vật liệu, căng dây, bật chỉ, lăn sơn các nước đúng yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Bề mặt tường, trần lăn sơn phải sạch.
- Sơn được nguấy đều, đúng tỷ lệ.
- Mặt tường sau khi lăn sơn bóng, đồng đều, không có vết.
- Thao tác lăn sơn chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lăn sơn đồng đều trên toàn bộ bề mặt bả.
- Lăn từng lượt đều tay, mặt sơn bóng mịn đồng màu toàn bộ bề mặt sơn.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lăn sơn.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của lăn sơn.
- Trình bày được phương pháp lăn sơn.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp sơn.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng mặt sơn bị nứt khi lăn.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng lăn sơn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lăn sơn | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt lăn sơn, Tường trần trước khi lăn sơn | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp sơn lăn | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chính xác và đồng đều của lớp sơn | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Phun sơn**

**Mã số công việc: H.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc phun sơn bao gồm các bước công việc: Chuẩn bị mặt bằng, vật liệu, máy phun sơn, phun sơn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Bề mặt tường, trần phun sơn phải sạch.
- Sơn được nguấy đều, đúng tỷ lệ.
- Mặt tường sau khi phun sơn bóng, đồng đều, không bị chảy.
- Thao tác phun sơn chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Phun sơn đồng đều trên toàn bộ bề mặt bả.
- Phun từng lượt đều tay, mặt sơn bóng mịn đồng màu toàn bộ bề mặt sơn.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình phun sơn.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật của phun sơn.
- Trình bày được phương pháp phun sơn.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng nứt, bong, rộp lớp sơn.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng mặt sơn bị nứt khi phun sơn.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng phun sơn đã được bàn giao.
- Dụng cụ, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình Phun sơn | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt phun sơn, tường trần trước khi phun sơn | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của lớp phun | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Độ chính xác và đồng đều của lớp sơn | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lợp mái ngói**

**Mã số công việc: H.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lợp mái ngói bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng mái, lấy cữ, kiểm tra khoảng cách của ly tô theo thiết kế, lợp từng hàng đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Kiểm tra khoảng cách ly tô so với ngói đúng kích thước.
- Ngói lợp kín, khít, đúng cấu tạo.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra khoảng cách giữa các ly tô so với ngói.
- Mặt mái phẳng, ngói khít ăn chân khay trên toàn bộ bề mái.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lợp mái ngói.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lợp mái ngói.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ mặt mái.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng không ăn chân khay của ngói.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Ít nhất phải có từ 2 người trở lên.
- Mặt bằng mái đã được bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lợp mái ngói | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Cao độ và độ dốc bề mặt mái theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Độ chắc, phẳng của mặt mái | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác lợp ngói chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trộn vữa bê tông**

**Mã số công việc: I.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Trộn vữa bê tông bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, chuẩn bị vật tư thiết bị, dụng cụ, đong các vật liệu thành phần theo tỷ lệ cối trộn, trộn đúng quy trình.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Độ sạch mặt nền, sàn trước khi trộn vữa bê tông.
- Tỷ lệ pha trộn, cân đong vật liệu thành phần đúng cấp phối.
- Bê tông đồng đều, đúng độ sụt theo thiết kế.
- Thao tác trộn chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Cân đong vật liệu theo tỷ lệ.
- Vữa bê tông dẻo, đảm bảo độ sụt, đồng đều.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình trộn bê tông.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi trộn bê tông.
- Trình bày được phương pháp xác định tỷ lệ pha trộn.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bê tông không đảm bảo độ sụt, không dẻo, không đều.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công và tỷ lệ pha trộn bê tông.
- Số lượng người phù hợp với khối lượng bê tông cần trộn.

- Mặt bằng nền, sàn trộn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình trộn bê tông | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ sạch mặt nền, sàn trước khi trộn bê tông | - Quan sát trực tiếp |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, nhẵn của sàn trộn bê tông | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Tỷ lệ pha trộn và cân đong vật liệu chính xác và đồng đều | - Quan sát và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác trộn bê tông chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc vận chuyển vữa bê tông**
**Mã số công việc: I.02**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc vận chuyển vữa bê tông bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, chuẩn bị vật tư thiết bị, dụng cụ, vận chuyển vữa bê tông đúng kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Độ sạch kín của dụng cụ vận chuyển vữa bê tông.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:
- Đảm bảo vữa bê tông khi vận chuyển.
- Dụng cụ và phương tiện vận chuyển phù hợp.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình vận chuyển vữa bê tông.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi vận chuyển vữa bê tông.
- Trình bày được phương pháp xử lý bê tông khi vận chuyển bị phân tầng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bê tông không đảm bảo độ sụt, không dẻo, khi vận chuyển.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Số lượng người phù hợp với khối lượng bê tông cần vận chuyển.
- Mặt bằng vận chuyển đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình vận chuyển vữa bê tông | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Đường vận chuyển bê tông phải đảm bảo các tiêu chuẩn kỹ thuật trước khi vận chuyển bê tông | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Đổ bê tông**
**Mã số công việc: I.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc đổ bê tông bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, chuẩn bị vật tư thiết bị, dụng cụ, chuẩn bị lắp dựng côpha, trình tự đổ bê tông.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Kiểm tra ván khuôn, cốt thép trước khi đổ.
- Đổ bê tông đúng kỹ thuật.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.

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

1. Kỹ năng:

- Đảm bảo vữa bê tông khi đổ.
- Dụng cụ và phương tiện đổ phù hợp.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình đổ bê tông.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi đổ bê tông.
- Trình bày được phương pháp xử lý bê tông khi đổ ở cao độ lớn hơn độ cao cho phép.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bê tông không đảm bảo chất lượng.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Số lượng người phù hụp với khối lượng bê tông cần đổ.
- Mặt bằng đổ bê tông đảm bảo tiêu chuẩn & quy phạm.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết cho công tác đổ bê tông.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình đổ bê tông | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Lập kế hoạch đổ bê tông (nhân lực, vật tư, dụng cụ thiết bị) | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Bảo dưỡng bê tông**
**Mã số công việc: I.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc bảo dưỡng bê tông bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, chuẩn bị máy móc vật tư thiết bị, dụng cụ, để bảo dưỡng bê tông.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Nước bảo dưỡng phải sạch, thời gian bảo dưỡng đúng quy định.
- Trình tự bảo dưỡng giữa các lần theo biện pháp thi công.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Đảm bảo nước bảo dưỡng phải sạch đảm bảo chất lượng.
- Dụng cụ và phương tiện đổ phù hợp cho công tác bảo dưỡng.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình bảo dưỡng.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi bảo dưỡng bê tông.
- Trình bày được phương pháp xử lý bê tông khi bị trắng mặt.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bê tông khi bảo dưỡng bị trắng mặt.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Số lượng người phù hợp với khối lượng bê tông cần bảo dưỡng.
- Thời gian bảo dưỡng, số lần bảo dưỡng trong ngày.
- Dụng cụ, máy, thiết bị, cần thiết cho công tác bảo dưỡng bê tông.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình bảo dưỡng bê tông | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Lập kế hoạch bảo dưỡng bê tông (nhân lực, dụng cụ thiết bị) | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp đặt lanh tô ô văng**

**Mã số công việc: I.05**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Lắp đặt lanh tô ô văng bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, lấy cốt, cao độ theo thiết kế, lắp đặt đúng yêu cầu kỹ thuật.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Kiểm tra cao độ bề mặt gác lanh tô ô văng theo thiết kế
- Lanh tô ô văng lắp đúng vị trí, chắc chắn, ổn định.
- Thao tác khi lắp đặt chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1.Kỹ năng:

- Lấy dấu và làm mốc theo cao độ thiết kế.
- Cán phẳng vữa lót đều toàn bộ bề mặt gác lanh tô ô văng.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp đặt lanh tô ô văng.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật lắp đặt lanh tô ô văng.
- Trình bày được phương pháp xác định cao độ lắp đặt lanh tô ô văng.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng không ngang bằng, không đảm bảo cốt thiết kế khi lắp đặt lanh tô ô văng.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để lắp đặt lanh tô ô văng.
- Mặt bằng tường đã đạt cốt thiết kế và bàn giao.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết để lắp đặt.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lắp đặt lanh tô ô văng | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ phẳng của mặt tường trước khi gác | - Quan sát trực tiếp |
| - Cao độ, bề mặt tường theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Độ đặc, chắc, phẳng, của lớp vữa đệm | - Thước tầm và cảm nhận trực tiếp |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên Công việc: Gia công cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản**

**Mã số công việc: I.06**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc gia công cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, lấy kích thước, làm thẳng, uốn theo thiết kế.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Đo, cắt, uốn cốt thép theo bản vẽ thiết kế.
- Độ dài, đường kính thép, chủng loại thép theo thiết kế.
- Thao tác khi đo cắt, làm thẳng uốn cốt thép chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và đo cắt, làm thẳng uốn cốt thép chuẩn xác theo thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình đo cắt, làm thẳng uốn cốt thép.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi đo cắt, làm thẳng uốn cốt thép.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước hình dáng cốt thép.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng cốt thép khi gia công không đúng hình dáng kích thước thiết kế.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để gia công cốt thép.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết để gia công cốt thép.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình gia công cốt thép | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ thẳng của cốt thép | - Quan sát trực tiếp |
| - Kích thước hình dáng theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp dựng cốp pha, cấu kiện bê tông đơn giản**

**Mã số công việc: I.07**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc Lắp dựng cốp pha, cấu kiện bê tông đơn giản bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, lắp dựng cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản đúng trình tự.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Đo, cắt, ghép cốp pha theo bản vẽ thiết kế.
- Độ dài rộng, hình dáng cốp pha theo thiết kế.
- Thao tác khi đo cắt, ghép cốp pha chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Lấy dấu và đo cắt, ghép cốp pha chuẩn xác theo thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình gia công cốp pha cho cấu kiện bê tông đơn giản.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi đo cắt, gia công cốp pha.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước hình dáng cốp pha.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng cốp pha khi đổ bê tông bị vỡ, lún giàn giáo.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để gia công và ghép cốp pha.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết để gia công và lắp đặt cốp pha.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình gia công và lắp đặt cốp pha | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi đo cắt, ghép cốp pha | - Quan sát trực tiếp |
| - Kích thước hình dáng theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp đặt cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản**
**Mã số công việc: I.08**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc, lắp đặt cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, lắp dựng cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản đúng trình tự.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Lắp đặt cốt thép cấu kiện bê tông đơn giản đúng yêu cầu thiết kế.
- Độ dài, hình dáng cốt theo thiết kế.
- Thao tác khi lắp đặt cốt thép chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:
- Lấy dấu và lắp đặt cốt thép chuẩn xác theo thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp đặt cốt thép.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lắp đặt cốt thép.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước hình dáng khi lắp đặt cốt thép.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng lắp đặt cốt thép sai vị trí, đường kính v.v...
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để lắp đặt cốt thép.
- Dụng cụ, máy, thiết bị.... vật liệu cần thiết để lắp đặt cốt thép.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lắp đặt cốt thép | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi lắp đặt cốt thép | - Quan sát trực tiếp |
| - Kích thước, vị trí, hình dáng cốt thép theo thiết kế | - Thước mét, ni vô... và quan sát bằng mắt |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Tháo dỡ cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản**
**Mã số công việc: I.09**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc tháo dỡ cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, tháo dỡ cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản đúng trình tự.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Tháo dỡ cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản đúng trình tự.
- Độ dài rộng, hình dáng cốp pha khi tháo dỡ.
- Thao tác khi tháo dỡ cốp pha cấu kiện bê tông đơn giản chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Thao tác chuẩn xác.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình tháo dỡ cốp pha cho cấu kiện bê tông đơn giản.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi tháo dỡ cốp pha.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước hình dáng cốp pha cần tháo dỡ.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng cốp pha khi tháo dỡ bị vỡ, khó tháo.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để tháo dỡ cốp pha.
- Dụng cụ, máy, thiết bị cần thiết để tháo dỡ cốp pha.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình tháo dỡ cốp pha | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi tháo dỡ cốp pha | - Quan sát trực tiếp |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp đặt khuôn cửa**
**Mã số công việc: I.10**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt khuôn cửa bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, khuôn cửa, đà chống, vữa chèn, lắp đặt khuôn cửa đúng kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Khuôn cửa lắp đúng vị trí, đáp ứng đủ các yêu cầu kỹ thuật.
- Cốt độ cao độ dài rộng, hình dáng khuôn cửa.
- Thao tác khi khuôn cửa chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:

- Thao tác chuẩn xác.
- Lấy dấu và lấy cốt theo cao độ thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp đặt khuôn cửa.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lắp đặt khuôn cửa.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước khi lắp đặt khuôn cửa.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng khuôn cửa bị vênh không vuông góc.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để lắp đặt khuôn cửa.
- Dụng cụ, máy, thiết bị cần thiết để lắp đặt khuôn cửa.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lắp đặt khuôn cửa | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi lắp đặt khuôn cửa | - Quan sát trực tiếp |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp đặt bệ xí**
**Mã số công việc: I.11**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt bệ xí bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, thiết bị, lắp đặt bệ xí đúng kỹ thuật.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Lắp đặt bệ xí đúng yêu cầu thiết kế.
- Cốt độ cao độ dài rộng, hình dáng khi lắp đặt bệ xí.
- Thao tác khi lắp đặt bệ xí chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:
- Thao tác chuẩn xác.
- Lấy dấu và lấy cốt theo cao độ thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp đặt bệ xí.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lắp đặt bệ xí.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước khi lắp đặt bệ xí.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bệ xí bị lệch.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để lắp đặt bệ xí.
- Dụng cụ, thiết bị cần thiết để lắp đặt bệ xí.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lắp đặt bệ xí | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi lắp đặt bệ xí | - Quan sát trực tiếp |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lắp đặt ống nước thải**
**Mã số công việc: I.12**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt ống nước thải bao gồm: Chuẩn bị mặt bằng, dụng cụ, thiết bị, vật tư, lắp đặt ống nước thải đúng kỹ thuật và bản vẽ thiết kế.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị phù hợp với công việc.
- Lắp đặt ống nước thải đúng kỹ thuật.
- Cốt độ cao độ dài rộng, hình dáng khi lắp đặt ống nước thải.
- Thao tác khi lắp đặt ống nước thải chuẩn xác.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.
- An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

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

1. Kỹ năng:
- Thao tác chuẩn xác.
- Lấy dấu và lấy cốt theo cao độ thiết kế.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp đặt ống nước thải.

2. Kiến thức:
- Trình bày được quy trình và yêu cầu kỹ thuật khi lắp đặt ống nước thải.
- Trình bày được phương pháp xác định kích thước khi lắp đặt ống nước thải.
- Giải thích được nguyên nhân gây ra hiện tượng bệ xí bị lệch.
- Đưa ra được biện pháp khắc phục hiện tượng trên.

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

- Bản vẽ thi công; tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công của công ty.
- Đảm bảo số lượng người để lắp đặt ống nước thải.
- Dụng cụ, thiết bị cần thiết để lắp đặt ống nước thải.

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Quy trình lắp đặt ống nước thải | - Quan sát trực tiếp quá trình thi công |
| - Độ chính xác khi lắp đặt ống nước thải | - Quan sát trực tiếp |
| - Thao tác cẩn thận chuẩn xác | - Quan sát trực tiếp |
| - Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp | - So sánh với định mức của đơn vị |
| - An toàn lao động và vệ sinh công nghiệp | - Quan sát |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Nhận kế hoạch sản xuất**

**Mã số công việc: K.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhận kế hoạch sản xuất để nắm được địa điểm, nguồn nhân lực, vật tư, trang thiết bị và dụng cụ phù hợp để thực hiện một khối lượng công việc trong một thời gian nhất định.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nhận khối lượng công việc theo kế hoạch tiến độ.
- Tiến độ sản xuất, thời gian thực hiện (Biểu đồ tiến độ).
- Số lượng nhân lực và phù hợp năng lực để thực hiện công việc.
- Các loại vật tư, vật liệu phục vụ cho công việc.
- Trang thiết bị thi công theo thực tế công việc.

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

1. Kỹ năng:

- Bao quát tổng thể.
- Tính toán khối lượng công việc nhận bàn giao.
- Đánh giá đúng thực trạng các điều kiện thi công.
- Đánh giá đúng trình độ tay nghề, năng lực thực hiện công việc của thợ.
- Nhận biết, đánh giá chủng loại, chất lượng vật liệu.
- Đánh giá đúng nhu cầu sử dụng trang thiết bị thi công.

2. Kiến thức:

- Trình bày được phương pháp tính toán khối lượng nhận thực hiện.
- Nêu được phương pháp lập tiến độ công việc.
- Nêu được phương pháp lập biểu đồ nhân lực.
- Trình bày được các yêu cầu đối với vật liệu dùng trong công tác bê tông.
- Nêu được tác dụng, phạm vi sử dụng các loại máy dùng trong công tác bê tông.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng dự toán; Bản vẽ thi công; Biện pháp thi công; Bảng tiến độ, Biểu đồ nhân lực; Bảng cung cấp vật tư, máy; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất là phải đội trưởng.

- Thời điểm thực hiện: trước khi thi công.

- Giấy, bút, máy tính...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự chính xác, đầy đủ của việc nhận khối lượng công việc | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng dự toán với bản vẽ thiết kế |
| - Đảm bảo đúng tiến độ sản xuất, thời gian thực hiện (Biểu đồ tiến độ) | - Tính toán, đối chiếu định mức và các điều kiện thi công |
| - Sự hợp lý về số lượng nhân lực và phù hợp năng lực để thực hiện công việc | - Tính toán, đối chiếu định mức và biểu đồ nhân lực |
| - Sự đầy đủ các loại vật tư, vật liệu phục vụ cho công việc | - Tính toán, đối chiếu định mức và tiến độ thi công |
| - Sự đầy đủ và phù hợp của trang thiết bị thi công | - Tính toán, đối chiếu tiến độ thi công và các điều kiện thi công |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lập kế hoạch tiến độ thi công**

**Mã số công việc: K.02**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Căn cứ vào hồ sơ thi công: bản vẽ thi công và bản vẽ chi tiết công việc, biện pháp thi công... Phân tích các công việc cụ thể, số lượng nhân công, các điều kiện thi công để lên kế hoạch thi công chi tiết từng phần công việc trong những khoảng thời gian nhất định. Và lên bản tiến độ thi công tổng thể cho toàn thể công trình.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nghiên cứu hồ sơ thi công, đọc bản vẽ thi công.
- Tính toán khối lượng công việc cần thực hiện.
- Bố trí loại thợ, bậc trình độ kỹ năng nghề phù hợp với từng công việc cụ thể.
- Đảm bảo tiến độ đề ra của việc lập kế hoạch vật tư.
- Đầy đủ, khoa học, hợp lý của bảng kế hoạch tiến độ thi công.
- Đầy đủ và đúng tư cách pháp nhân của bảng kế hoạch tiến độ thi công.

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

1. Kỹ năng:

- Đọc và phân tích bản vẽ thi công.
- Phân tích, tính toán và tổng hợp khối lượng công việc cần thực hiện.
- Nắm bắt, đánh giá và phân loại thợ.
- Phân tích, tổng hợp, đánh giá nhu cầu sử dụng vật tư, vật liệu, máy móc.
- Tổng hợp kế hoạch.
- Lập bảng kế hoạch tiến độ thi công.

2. Kiến thức:

- Nêu được phương pháp đọc bản vẽ thi công.
- Trình bày được phương pháp tính toán khối lượng cần thực hiện.
- Nêu được phương pháp lập biểu đồ nhân lực phù hợp với tiến độ thi công.
- Nêu được phương pháp lập bảng kế hoạch vật tư phù hợp với tiến độ thi công.
- Trình bày được các yêu cầu đối với việc lập kế hoạch tiến độ thi công.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng dự toán; Bản vẽ thi công; Biện pháp thi công; Bảng tiến độ, Biểu đồ nhân lực; Bảng cung cấp vật tư, máy; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất là phải đội trưởng.

- Thời điểm sau khi nhận kế hoạch thi công.

- Giấy, bút, máy tính...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự chính xác, đầy đủ của việc đọc bản vẽ thi công | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng dự toán với bản vẽ thiết kế |
| - Sự chính xác, đầy đủ của việc tính toán khối lượng công việc cần thực hiện | - Tính toán, đối chiếu định mức và các điều kiện thi công |
| - Sự hợp lý về việc bố trí loại thợ, bậc thợ phù hợp với từng công việc cụ thể | - Tính toán, đối chiếu định mức và biểu đồ nhân lực |
| - Sự đầy đủ, kịp thời, đảm bảo tiến độ đề ra của việc lập kế hoạch vật tư | - Tính toán, đối chiếu định mức và tiến độ thi công |
| - Sự đầy đủ, khoa học, hợp lý của bảng kế hoạch tiến độ thi công | - Tính toán, đối chiếu các điều kiện thi công |
| - Sự đầy đủ và đúng tư cách pháp nhân của bảng kế hoạch tiến độ thi công | - Kiểm tra có đầy đủ các chữ ký các bên có liên quan |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Bố trí nhân lực các vị trí thi công**

**Mã số công việc: K.03**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Căn cứ vào khối lượng, nhiệm vụ cụ thể của từng công việc, tiến hành bố trí nhân lực cho phù hợp theo biện pháp thi công và bảng tiến độ thi công đã được phê duyệt. Đảm bảo hợp lý, không chồng chéo, không lãng phí nhân công. Đúng theo quy định của Bộ luật Lao động.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bố trí nhân lực phụ trách vật liệu đầu vào bê tông theo khối lượng công việc.
- Bố trí nhân lực trộn hoặc vận hành máy trộn bê tông theo khối lượng công việc.
- Bố trí nhân lực trực điện, nước thi công theo khối lượng công việc.
- Bố trí nhân lực đổ và vận chuyển bê tông theo khối lượng công việc.
- Bố trí nhân lực đầm và hoàn thiện bề mặt theo khối lượng công việc.
- Bố trí nhân lực trực cốp pha, đà giáo theo khối lượng công việc.

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

1. Kỹ năng:

- Nhận biết, đánh giá đúng số nhân lực để đáp ứng khối lượng công việc cần thực hiện.
- Nhận biết, đánh giá đúng tiêu chuẩn nhân lực vận hành máy trộn.
- Nhận biết, đánh giá đúng khả năng của từng loại thợ để bố trí công việc phù hợp.
- Tính đủ lượng thợ phù hợp với khối lượng và phương tiện vận chuyển bê tông.
- Đánh giá đúng nhu cầu thực hiện công việc.
- Nhận biết, đánh giá và phân công đúng người có trách nhiệm cao đảm nhận.

2. Kiến thức:

- Nêu được tiêu chuẩn kỹ năng nghề.
- Trình bày được biện pháp thi công.
- Giải thích và hiểu được biểu đồ nhân lực và bảng tiến độ thi công.

- Giải thích được các tình huống trong quá trình thi công xảy ra.

- Nắm được các phương pháp kiểm tra, đánh giá sản phẩm.

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

- Bảng dự toán; Bản vẽ thi công; Biện pháp thi công; Bảng tiến độ, Biểu đồ nhân lực; Bảng cung cấp vật tư, máy; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất là phải đội trưởng.

- Thời điểm thực hiện: sau khi nhận kế hoạch thi công.

- Giấy, bút, máy tính...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự phù hợp của việc bố trí nhân lực phụ trách vật liệu đầu vào bê tông | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |
| - Sự phù hợp của việc bố trí nhân lực trộn hoặc vận hành máy trộn bê tông | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |
| - Sự hợp lý về việc bố trí nhân lực trực điện, nước thi công | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |
| - Sự phù hợp của việc bố trí nhân lực đổ và vận chuyển bê tông | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |
| - Sự phù hợp của việc bố trí nhân lực đầm và hoàn thiện bề mặt | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |
| - Sự phù hợp của việc bố trí nhân lực trực cốp pha, đà giáo | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Giám sát thực hiện các công việc**

**Mã số công việc: K.04**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Căn cứ vào kế hoạch sản xuất cử người theo dõi hoạt động sản xuất của các công việc dựa trên các tiêu chí đã được định sẵn. Báo cáo và xử lý kịp thời để đảm bảo chất lượng và thời gian hoàn thành các công việc.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Giám sát nguồn nhân lực thực hiện công việc theo bảng kế hoạch tiến độ.
- Thực hiện đúng tiến độ thi công đã được duyệt.
- Đầy đủ, đúng chủng loại, đảm bảo chất lượng của nguồn cung cấp vật tư theo bảng kế hoạch vật tư.
- Đảm bảo chất lượng sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn quy định.
- Nghiêm túc chấp hành và đảm bảo an toàn lao động trong quá trình thi công.
- Trung thực của việc báo cáo và độ nhanh nhạy của việc xử lý tình huống.

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

1. Kỹ năng:

- Quan sát, đánh giá quá trình thực hiện công việc.
- Kiểm tra tiến độ thực hiện công việc. So sánh, đánh giá với bảng tiến độ thi công.
- Đánh giá chất lượng, chủng loại vật tư.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng sản phẩm.
- Quan sát, đánh giá việc chấp hành an toàn lao động.
- Tổng hợp, phân tích.

2. Kiến thức:

- Nắm được tiêu chuẩn kỹ năng nghề.
- Trình bày được biện pháp thi công.
- Nêu được phương pháp đánh giá chất lượng vật tư theo quy định của hồ sơ thiết kế.

- Giải thích và hiểu được biểu đồ nhân lực và bảng tiến độ thi công.

- Nêu được biện pháp an toàn lao động.

- Nắm được phương pháp báo cáo công việc giám sát.

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

- Bảng dự toán; Bản vẽ thi công; Biện pháp thi công; Bảng tiến độ, Biểu đồ nhân lực; Bảng cung cấp vật tư, máy; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất là phải đội trưởng.

- Thời điểm thực hiện: sau khi nhận kế hoạch thi công và suốt quá trình thi công.

- Sổ, giấy, bút, máy tính, bảng biểu...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc, đầy đủ của việc giám sát nguồn nhân lực thực hiện công việc | - Kiểm tra quá trình thi công, đối chiếu biểu đồ nhân lực |
| - Độ chính xác của việc thực hiện đúng tiến độ thi công đã được duyệt | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện với tiến độ thi công |
| - Sự đầy đủ, đúng chủng loại, đảm bảo chất lượng của nguồn cung cấp vật tư | - Kiểm tra, đối chiếu với yêu cầu vật tư theo hồ sơ thiết kế |
| - Việc đảm bảo chất lượng sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn quy định | - Kiểm tra, đối chiếu các yêu cầu kỹ thuật, tiêu chuẩn quy định |
| - Sự nghiêm túc chấp hành và đảm bảo an toàn lao động trong quá trình thi công | - Quan sát quá trình thi công, đối chiếu biện pháp an toàn lao động |
| - Độ trung thực của việc báo cáo và độ nhanh nhạy của việc xử lý tình huống | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc thực hiện. Quan sát việc xử lý tình huống |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Lập báo cáo kết quả thực hiện công việc**.

**Mã số công việc: K.05**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thống kê, tổng hợp nguồn nhân lực, vật tư, trang thiết bị dụng cụ và thời gian từ khi bắt đầu đến khi kết thúc để thực hiện hoàn thành các công việc. Lập bản báo cáo theo định kỳ để báo cáo cấp trên quản lý.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Báo cáo số liệu ngày công lao động, thợ và các lao động khác theo quy định.
- Báo cáo số lượng vật tư sử dụng để thực hiện công việc theo quy định..
- Báo cáo các trang thiết bị, dụng cụ sử dụng để thực hiện công việc theo quy định.
- Thời gian thực hiện công việc theo tiến độ thi công.
- Báo cáo khối lượng công viêc đã thực hiện.

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

1. Kỹ năng:

- Phân tích, tổng hợp thực trạng số nhân lực thực hiện công việc.
- Phân tích, tổng hợp thực trạng khối lượng vật tư.
- Phân tích, tổng hợp tình trạng thực tế trang thiết bị, dụng cụ.
- Phân tích, tổng hợp tiến độ thi công.
- Phân tích, tổng hợp, đánh giá toàn bộ công việc đã thực hiện.

2. Kiến thức:

- Nắm được phương pháp tổng hợp theo dõi, phân tích đánh giá nhân lực.
- Trình bày được phương pháp tổng hợp theo dõi, phân tích đánh giá vật tư.
- Nêu được phương pháp tổng hợp theo dõi, phân tích đánh giá thiết bị, dụng cụ.
- Trình bày được phương pháp tổng hợp theo dõi, phân tích đánh giá tiến độ thi công.
- Nêu được phương pháp tổng hợp và báo cáo khối lượng đã thực hiện.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng dự toán; Bản vẽ thi công; Biện pháp thi công; Bảng tiến độ, Biểu đồ nhân lực; Bảng cung cấp vật tư, máy; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất là phải tổ, đội trưởng.

- Thời điểm thực hiện: trong và sau khi hoàn thành công việc.

- Sổ, giấy, bút, máy tính...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc, đầy đủ của việc báo cáo số liệu ngày công lao động, thợ, phụ và các lao động khác | - Kiểm tra quá trình thi công, đối chiếu bảng chấm công |
| - Độ chính xác, trung thực của việc báo cáo số lượng vật tư sử dụng để thực hiện công việc | - Kiểm tra khối lượng đã thực hiện, đối chiếu phiếu nhập kho vật tư, vật liệu |
| - Sự đầy đủ của việc báo cáo các trang thiết, dụng cụ sử dụng để thực hiện công việc | - Kiểm tra thực tế, đối chiếu với phiếu nhận bàn giao máy |
| - Sự đảm bảo thời gian thực hiện công việc theo tiến độ thi công | - Kiểm tra thực khối lượng đã thực hiện, đối chiếu bảng tiến độ thi công đã duyệt |
| - Độ chính xác, trung thực của việc báo cáo khối lượng công viêc đã thực hiện | - Kiểm tra, đối chiếu khối lượng đã thực hiện |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Đúc rút kinh nghiệm**
**Mã số công việc: L.01**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tổng hợp và tự đánh giá kiến thức chuyên môn, kỹ năng nghề của bản thân một cách đầy đủ, trung thực. Để từ đó rút kinh nghiệm cho bản thân, để khắc phục các khiếm khuyết và phát huy những điểm mạnh.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tổng hợp kiến thức chuyên môn, tự đánh giá kiến thức chuyên môn bản thân.
- Tổng hợp kỹ năng tay nghề, tự đánh giá tay nghề bản thân.
- Đúc rút kinh nghiệm cho bản thân.

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

1. Kỹ năng:

- Tự đánh giá kiến thức bản thân.
- Tự đánh giá kỹ năng nghề bản thân.
- Phân tích, tổng hợp, so sánh với các tiêu chuẩn thực hiện.

2. Kiến thức:

- Nêu được các kiến thức chuyên môn cơ bản của trình độ tay nghề hiện có.
- Nêu được trình tự các bước tiến hành và phương pháp thực hiện các công việc của trình độ tay nghề hiện có.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tài liệu chuyên môn; Tiêu chuẩn kỹ năng nghề; Các tài liệu liên quan khác.
- Ít nhất từ 2 người trở lên.
- Thời điểm thực hiện: trong suốt quá trình công tác.
- Giấy, bút, các tài liệu liên quan...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ trung thực của việc tổng hợp kiến thức chuyên môn, tự đánh giá kiến thức chuyên môn bản thân | - Kiểm tra, đánh giá lý thuyết chuyên môn nghề tương ứng |
| - Sự đầy đủ trung thực của việc tổng hợp kỹ năng tay nghề, tự đánh giá tay nghề bản thân | - Kiểm tra, đánh giá trình độ tay nghề tương ứng |
| - Sự nghiêm túc, trung thực của việc đúc rút kinh nghiệm bản thân | - Kiểm tra đánh giá qua thực tế |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Trao đổi với đồng nghiệp**

**Mã số công việc: L.02**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lắng nghe các ý kiến của đồng nghiệp, tổng hợp và phân tích, trao đổi với đồng nghiệp các vấn đề liên quan đến chuyên môn và giao tiếp để qua đó nâng cao hiệu quả công việc.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nghiêm túc và cầu thị trong việc lắng nghe các ý kiến của đồng nghiệp.
- Thông tin trao đổi về chế độ chính sách lao động và chuyên môn.
- Khách quan trong việc phân tích những điểm đúng, sai trong các ý kiến của đồng nghiệp đưa ra.

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

1. Kỹ năng:

- Phân tích, tổng hợp ý kiến đóng góp của đồng nghiệp.
- Tự đánh giá các thông tin.
- Phân tích, tổng hợp, so sánh với các tiêu chuẩn thực hiện.

2. Kiến thức:

- Nêu được các kiến thức chuyên môn nghề.
- Nêu được trình tự các bước tiến hành và phương pháp thực hiện các công việc của nghề.
- Giải thích được các sai sót thường gặp. Nêu được nguyên nhân và đưa ra được biện pháp khắc phục.
- Nêu được một số vấn đề liên quan khác đối với nghề nghiệp.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tài liệu chuyên môn; Tiêu chuẩn kỹ năng nghề; Các tài liệu liên quan khác.
- Ít nhất từ 2 người trở lên.
- Thời điểm trong suốt quá trình.
- Giấy, bút, các tài liệu liên quan, thiết bị nghe nhìn...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc và cầu thị trong việc lắng nghe các ý kiến của đồng nghiệp | - Quan sát, lắng nghe, đánh giá quá trình thu thập ý kiến đồng nghiệp |
| - Độ chính xác của các thông tin trao đổi về chế độ chính sách lao động và chuyên môn | - Kiểm tra, đối chiếu các thông tin về chế độ chính sách lao động, chuyên môn |
| - Sự khách quan trong việc phân tích những điểm đúng, sai trong các ý kiến của đồng nghiệp đưa ra | - Lắng nghe, đánh giá qua thực tế |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Cập nhật kỹ thuật, công nghệ mới**
**Mã số công việc: L.03**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trong quá trình hành nghề của bản thân người lao động, thông qua các phương tiện thông tin, tài liệu được cập nhật để phát hiện kỹ thuật công nghệ mới phù hợp với nghề nghiệp. Từ đó phân tích khả năng và phạm vi áp dụng, cập nhật, đưa vào thử nghiệm và tổng kết để áp dụng vào thực tiễn sản xuất.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cập nhật thông tin thường xuyên để phát hiện kỹ thuật, công nghệ mới phù hợp với nghề nghiệp.
- Phân tích khả năng và phạm vi áp dụng của kỹ thuật, công nghệ mới tại cơ sở.
- Quá trình cập nhật công nghệ mới theo đúng hành lang pháp lý.
- Thận trọng, nghiêm túc trong quá trình thử nghiệm công nghệ mới.
- Kết luận quá trình thử nghiệm chính xác và đầy đủ.
- Nghiệm thu đề tài khách quan, trung thực, có cơ sở khoa học.
- Kịp thời và hiệu quả khi áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất.

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

1. Kỹ năng:

- Giao tiếp và thành thạo từ 1 ngoại ngữ trở lên.
- Tìm kiếm, cập nhật kỹ thuật, công nghệ mới từ các nguồn thông tin.
- Phân tích và đánh giá khả năng áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào cơ sở.
- Cập nhật và đưa vào thử nghiệm kỹ thuật, công nghệ mới tại cơ sở.
- Phân tích, tổng hợp, đánh giá, nghiệm thu đề tài để đưa vào áp dụng vào thực tiễn sản xuất.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình cập nhật, đưa vào thử nghiệm, tổng kết và áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất.

2. Kiến thức:

- Phân tích được tính ưu việt và khả năng áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới tại cơ sở.

- Trình bày được quy trình thử nghiệm kỹ thuật, công nghệ mới tại cơ sở.

- Phân tích, đánh giá được kết quả của quá trình thử nghiệm kỹ thuật, công nghệ mới.

- Đưa ra được các biện pháp để triển khai áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất.

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

- Các tài liệu chuyên môn, tài liệu cập nhật về kỹ thuật, tài liệu công nghệ mới, tiêu chuẩn kỹ năng nghề; Các tài liệu liên quan khác.

- Số lượng nhân lực cần thiết: Ít nhất từ 2 người trở lên.

- Thời điểm thực hiện: trong suốt quá trình hành nghề.

- Nguồn lực cần thiết: Giấy, bút, các tài liệu liên quan, thiết bị nghe nhìn,dụng cụ, máy, thiết bị, vật tư...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc và cầu thị trong việc cập nhật thông tin để phát hiện kỹ thuật, công nghệ mới phù hợp với nghề nghiệp | - Tổng hợp để đánh giá tính khả thi của công nghệ mới |
| - Độ chính xác trong việc phân tích khả năng và phạm vi áp dụng của kỹ thuật, công nghệ mới tại cơ sở | - Kiểm tra, đối chiếu với điều kiện thực tế của cơ sở |
| - Độ chính xác của quá trình cập nhật công nghệ mới | - Kiểm tra các thông số, đối chiếu công nghệ mới |
| - Sự thận trọng, nghiêm túc trong quá trình thử nghiệm công nghệ mới | - Quan sát trực tiếp quá trình thử nghiệm |
| - Độ chính xác và đầy đủ của việc kết luận quá trình thử nghiệm | - Kiểm tra các thông số thử nghiệm, đối chiếu với công nghệ mới |
| - Sự khách quan, trung thực, có cơ sở khoa học về việc nghiệm thu đề tài | - Đánh giá tính khả thi của công nghệ mới, hiệu quả, kinh tế... |
| - Sự kịp thời và hiệu quả của việc áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất | - Đánh giá kết quả sản xuất thông qua việc áp dụng kỹ thuật, công nghệ mới vào thực tiễn sản xuất |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Thiết lập mối liên hệ với các bộ phận liên quan**

**Mã số công việc: L.04**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tiếp nhận công việc được phân công, qua đó phân tích các đối tượng liên quan với quá trình thực hiện công việc. Từ đó thiết lập mối liên hệ với các bộ phận liên quan để thực hiện công việc một cách hiệu quả và nhanh chóng.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Quá trình tiếp nhận công việc được phân công nghiêm túc.
- Phân tích các đối tượng liên quan tới việc thực hiện công việc.
- Phối hợp với các bộ phận liên quan trong quá trình thực hiện công việc.

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

1. Kỹ năng:

- Phân tích các đối tượng liên quan tới việc thực hiện công việc.
- Đánh giá việc phối hợp với các bộ phận liên quan trong quá trình thực hiện công việc.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình phối hợp với các bộ phận liên quan để giải quyết công việc.

2. Kiến thức:

- Trình bày được quy trình thực hiện công việc được phân công.
- Phân tích được mối liên hệ với các bộ phận liên quan trong quá trình thực hiện công việc.
- Phân tích, đánh giá được hiệu quả của việc phối hợp với các bộ phận liên quan trong quá trình thực hiện công việc.

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

- Các tài liệu: phiếu phân công công việc, cơ cấu tổ chức của đơn vị...
- Số lượng nhân lực cần thiết: Ít nhất từ 2 người trở lên.
- Thời điểm thực hiện: trong suốt quá trình hành nghề.
- Nguồn lực cần thiết: Giấy, bút, các tài liệu liên quan, dụng cụ, máy, thiết bị, vật tư,...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc và chính xác của quá trình tiếp nhận công việc được phân công | - Đánh giá qua quá trình tiếp nhận công việc được phân công |
| - Độ chính xác trong việc phân tích các đối tượng liên quan tới việc thực hiện công việc | - Đối chiếu với danh sách các đối tượng liên quan tới việc thực hiện công việc |
| - Sự hợp lý và hiệu quả của việc phối hợp với các bộ phận liên quan trong quá trình thực hiện công việc | - Đánh giá qua hiệu quả thực hiện công việc |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Tham gia lớp tập huấn chuyên môn**

**Mã số công việc: L.05**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trong quá trình hành nghề bản thân người lao động có trách nhiệm phải tham gia các khóa học, tập huấn, hội thảo.... về chuyên môn để nâng cao trình độ chuyên môn, nghiệp vụ.

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị nội dung phục vụ cho học tập chuyên môn theo kế hoạch.
- Thực hiện kế hoạch học tập theo lịch đã đề ra.
- Tiếp thu nội dung học tập theo yêu cầu đợt tập huấn.
- Tự nghiên cứu, tự học tập để củng cố và nâng cao kiến thức chuyên môn.
- Tham gia kiểm tra để đánh giá kết quả đợt tập huấn theo quy chế.
- Tự liên hệ bản thân để khắc phục nhược điểm, phát huy ưu điểm trong công tác chuyên môn của bản thân.

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

1. Kỹ năng:

- Lựa chọn các tài liệu liên quan đến nội dung học tập.
- Tiếp thu nội dung học tập.
- Tự học, tự nghiên cứu.
- Phân tích và tổng hợp kiến thức.
- Hợp tác, phối hợp làm việc theo nhóm.

2. Kiến thức:

-Trình bày được nội dung kiến thức của đợt tập huấn.

- Phân tích các kiến thức chuyên môn có liên quan.
- Đưa ra giải pháp khắc phục nhược điểm, phát huy ưu điểm trong công tác chuyên môn.

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

- Các tài liệu chuyên môn phục vụ đợt tập huấn, tiêu chuẩn kỹ năng nghề; Các tài liệu liên quan khác.

- Số lượng nhân lực cần thiết: từ một nhóm trở lên.

- Thời điểm thực hiện: định kỳ theo kế hoạch.

- Nguồn lực cần thiết: Giấy, bút, các tài liệu liên quan, thiết bị nghe nhìn, dụng cụ, máy, thiết bị, vật tư...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc trong việc chuẩn bị nội dung phục vụ cho học tập chuyên môn | - Đánh giá qua các tài liệu được chuẩn bị, đối chiếu nội dung tập huấn |
| - Sự đầy đủ và nghiêm túc trong việc thực hiện kế hoạch học tập | - Quan sát, đánh giá trực tiếp đợt tập huấn |
| - Sự đầy đủ, chính xác trong việc tiếp thu nội dung học tập | - Đánh giá qua kết quả của đợt tập huấn |
| - Sự tự giác và nghiêm túc trong việc tự nghiên cứu, tự học tập để củng cố và nâng cao kiến thức chuyên môn | - Quan sát, đánh giá trực tiếp đợt tập huấn |
| - Sự tự giác và nghiêm túc trong việc tham gia kiểm tra để đánh giá kết quả đợt tập huấn | - Quan sát trực tiếp |
| - Sự tự giác và nghiêm túc trong việc tự liên hệ bản thân để khắc phục nhược điểm, phát huy ưu điểm trong công tác chuyên môn của bản thân | - Đánh giá kết quả của việc tự liên hệ bản thân và giải pháp khắc phục |

## TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Tham gia thi tay nghề, nâng bậc**

**Mã số công việc: L.06**

### I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Người lao động tự đánh giá trình độ chuyên môn của bản thân, đăng ký, thực hiện tốt công tác chuẩn bị và tham gia thi tay nghề, thi nâng bậc...

### II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tự đánh giá trình độ chuyên môn của bản thân so với tiêu chuẩn chuyên môn yêu cầu của cuộc thi.

- Đăng ký dự thi theo đúng quy định.

- Chuẩn bị lý thuyết chuyên môn, rèn luyện tay nghề và chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.

- Tham gia dự thi tay nghề, thi nâng bậc.

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

1. Kỹ năng:

- Đánh giá đúng trình độ chuyên môn của bản thân so với tiêu chuẩn chuyên môn yêu cầu của cuộc thi.

- Đăng ký dự thi đúng thể lệ, quy định.

- Nhận biết kịp thời các điểm yếu để bổ sung, phát huy các thế mạnh bản thân.

- Chuẩn bị lý thuyết chuyên môn, rèn luyện tay nghề và chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.

- Viết và thực hành.

- Đánh giá đúng các yêu cầu của nội dung dự thi.

- Lựa chọn phương án thực hiện công việc khả thi nhất.

2. Kiến thức:

- Phân tích được trình độ chuyên môn của bản thân.

- Trình bày được nội dung kiến thức của đợt thi tay nghề, thi nâng bậc.

- Nêu được trình tự các bước tiến hành và phương pháp thực hiện các nội dung thi tay nghề.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tài liệu chuyên môn phục vụ đợt thi tay nghề, thi nâng bậc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: Ít nhất một người.
- Thời điểm thực hiện: định kỳ theo kế hoạch.
- Nguồn lực cần thiết: Giấy, bút, các tài liệu liên quan, dụng cụ, máy, thiết bị, vật tư...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự nghiêm túc, thận trọng và khách quan trong việc đánh giá trình độ chuyên môn của bản thân so với tiêu chuẩn chuyên môn yêu cầu của cuộc thi | - Đánh giá qua quá trình công tác. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |
| - Sự đầy đủ và nghiêm túc trong việc đăng ký dự thi | - Quan sát, đánh giá trực tiếp. Đối chiếu quy định thể lệ cuộc thi |
| - Sự đầy đủ và nghiêm túc trong công tác chuẩn bị lý thuyết chuyên môn, rèn luyện tay nghề và chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư | - Quan sát, đánh giá quá trình ôn luyện thi. Đối chiếu yêu cầu cuộc thi |
| - Sự tự giác, nghiêm túc và nỗ lực trong quá trình tham gia dự thi tay nghề, thi nâng bậc... | - Quan sát, đánh giá qua kết quả của đợt thi. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |

# TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

**Tên công việc: Đào tạo thợ bậc dưới**

**Mã số công việc: L.07**

## I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phát hiện, bồi dưỡng, hướng dẫn kiến thức chuyên ngành, kiến thức khác và tay nghề cho thợ bậc dưới.

## II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Văn bản, quyết định, danh sách thợ cần đào tạo của cấp có thẩm quyền.
- Đề cương, thời gian, phương pháp đào tạo đúng chuyên môn.
- Lý thuyết chuyên môn đúng chương trình đề cương.
- Các công việc phù hợp với mục tiêu đào tạo.
- Nội dung kiểm tra với tay nghề được đào tạo theo tiêu chuẩn kỹ năng nghề.
- Đánh giá tay nghề sau đào tạo của thợ bậc dưới.

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

1. Kỹ năng:

- Nhận biết tính hợp pháp của các tài liệu, quyết định.
- Đánh giá đúng trình độ, khả năng thợ bậc dưới để có kế hoạch đào tạo phù hợp.
- Nhận biết, đánh giá đúng mặt bằng, khả năng nhận thức của người học.
- Lựa chọn các phương pháp rèn luyện tay nghề phù hợp với từng công việc cụ thể.
- Quan sát, đánh giá đúng theo các tiêu chí.
- Nhận xét đánh giá.

2. Kiến thức:

- Hiểu biết các văn bản pháp quy và các quy định của nhà nước, đơn vị.
- Nêu được phương pháp lập kế hoạch đào tạo.
- Nắm vững lý thuyết và đề cương chương trình đào tạo.
- Trình bày được quy trình và phương pháp thực hiện các nội dung luyện tập.
- Nắm được tiêu chuẩn kỹ năng nghề, quy phạm về kiểm tra, đánh giá.

## IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tài liệu chuyên môn, quy trình thực hiện; Các tài liệu liên quan hướng dẫn của công ty (đơn vị).

- Số lượng nhân lực cần thiết: Ít nhất một người.

- Thời điểm thực hiện: Theo nhu cầu thực tế.

- Nguồn lực cần thiết: Giấy, bút, các tài liệu liên quan, dụng cụ, máy, thiết bị, vật tư...

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

| Tiêu chí đánh giá | Cách thức đánh giá |
|---|---|
| - Sự đầy đủ các văn bản, quyết định, danh sách thợ cần đào tạo | - Đối chiếu, so sánh các văn bản, quyết định... |
| - Sự đầy đủ của đề cương, thời gian, phương pháp đào tạo đúng chuyên môn | - Kiểm tra, đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |
| - Sự hợp lý của lý thuyết chuyên môn đúng chương trình đề cương | - Kiểm tra, đối chiếu đề cương đã được duyệt |
| - Sự hợp lý của các công việc phù hợp với mục tiêu đào tạo | - Kiểm tra, đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề và đề cương. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |
| - Sự phù hợp của nội dung kiểm tra với tay nghề được đào tạo | - Kiểm tra, đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |
| - Độ chính xác của việc đánh giá tay nghề sau đào tạo của thợ bậc dưới | - Đánh giá thực tế qua đợt sát hạch. Đối chiếu tiêu chuẩn kỹ năng nghề |

(Xem tiếp Công báo số 457 + 458)

**CÔNG BÁO** Nước CHXHCN Việt Nam là ấn phẩm chính thức của Nhà nước dùng để công bố tất cả văn bản quy phạm pháp luật và văn bản có giá trị pháp lý khác do các cơ quan nhà nước ban hành. Luật Ban hành văn bản quy phạm pháp luật và các văn bản hiện hành quy định rõ: "Chỉ các văn bản công bố trên Công báo mới có giá trị như bản gốc và được sử dụng trong mọi quan hệ, giao dịch chính thức. Văn bản đăng trên các ấn phẩm khác chỉ có giá trị tham khảo".

Công báo xuất bản ở Trung ương gồm các số Công báo thường kỳ và Mục lục Công báo tháng, quý, năm. Công báo được phát hành trong phạm vi toàn quốc do Văn phòng Chính phủ chịu trách nhiệm xuất bản và in tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng.

Công báo in trên giấy có kích thước 20,5 cm x 29 cm. Trang bìa có in hình Quốc huy, Quốc hiệu của Nước CHXHCN Việt Nam và chữ **CÔNG BÁO** màu đỏ. Công báo được cấp miễn phí cho các Tủ sách pháp luật và Điểm Bưu điện - Văn hóa xã, phường, thị trấn trong toàn quốc.

Giá Công báo là 5.000đ/số (bao gồm cả phí phát hành). Việc mua Công báo thông qua cơ quan Công báo Trung ương hoặc các đại lý phát hành báo chí trong toàn quốc. Lịch đặt mua Công báo vào ngày 25 hàng tháng tại cơ quan Công báo, Văn phòng Chính phủ.

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN
Điện thoại: 080.44597 - 04.38231182
Fax : 080.44517
Địa chỉ: 1 Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, HN
Email: congbaovpcp@cpt.gov.vn
In tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng