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: CỐT THÉP - HÀN

MÃ SỐ NGHỀ:

(Tiếp theo Công báo số 461 + 462)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định

Mã số Công việc: E.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Lấy dấu cốt thép dọc.
- Định vị cốt thép dọc.
- Đặt cốt thép cấu tạo.
- Buộc cốt thép.

- Đặt con kê.

- Kiểm tra sản phẩm.

- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.

- Vị trí lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định đúng tim, cốt.

- Kích thước và hình dáng cốt thép dầm cầu trên bệ cố định theo bản vẽ thiết kế.

- Kết cấu cốt thép dầm cầu trên bệ cố định sau lắp dựng chắc chắn, ổn định.

- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.

- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.

- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép dầm cầu trên bệ cố định.

- Lắp dựng các chi tiết cốt thép dầm cầu trên bệ cố định đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép dầm cầu trên bệ cố định theo quy định.

- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép dầm cầu trên bệ cố định.

- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định.

- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.

- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.

- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép dầm cầu trên bệ cố định.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 1 tổ sản xuất.

- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép dầm cầu trên bệ cố định được gia công.

- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép dầm cầu trên bệ cố định, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...

- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép dầm cầu trên bệ cố định	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép dầm cầu trên bệ cố định	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép tấm sàn

Mã số Công việc: E.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép tấm sàn bao gồm các bước công việc:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Lấy dấu.
- Đặt cốt thép.
- Buộc cốt thép.
- Đặt lưới cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép tấm sàn đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép tấm sàn theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép tấm sàn sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép tấm sàn.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép tấm sàn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép tấm sàn theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép tấm sàn.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép tấm sàn.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép tấm sàn.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép tấm sàn được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép tấm sàn, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép tấm sàn	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép tấm sàn	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép tấm sàn	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép tấm tường

Mã số Công việc: E.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép tấm tường bao gồm các bước sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Lấy dấu.
- Đặt cốt thép.
- Buộc cốt thép.
- Đặt lưới cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép tấm tường đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép tấm tường theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép tấm tường sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép tấm tường.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép tấm tường đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép tấm tường theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép tấm tường.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép tấm tường.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép tấm tường.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép tấm tường được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép tấm tường, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép tấm tường	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép tấm tường	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép tấm tường	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép pa nen

Mã số Công việc: E.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép pa-nen bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Lấy dấu.
- Đặt cốt thép.
- Buộc cốt thép.
- Đặt lưới cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép pa-nen đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép pa-nen theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép pa-nen sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép pa-nen.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép pa-nen đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép pa-nen theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép pa-nen.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép pa-nen.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép pa-nen.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép pa-nen được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép pa-nen, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép pa-nen	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép pa-nen	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép pa-nen	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép cọc

Mã số Công việc: E.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép cọc bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Đặt cốt thép dọc lên giá.
- Lấy dấu.
- Buộc cốt thép.
- Hàn mũi cọc, ống bao.
- Hàn bản đế, lưới thép.
- Đặt khung cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép cọc đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép cọc theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép cọc sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép cọc.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép cọc đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép cọc theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép cọc.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép cọc.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép cọc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép cọc được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép cọc, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép cọc	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép cọc	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép cọc	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép ống cống

Mã số Công việc: E.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép ống cống bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết.
- Chuẩn bị.
- Vạch dấu.
- Đặt cốt thép.
- Buộc cốt thép.
- Đặt khung cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép ống cống đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép ống cống theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép ống cống sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép ống cống.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép ống cống đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép ống cống theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép ống cống.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép ống cống.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép ống cống.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép ống cống được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép ống cống, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép ống cống	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép ống cống	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép ống cống	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép vì kèo bê tông cốt thép

Mã số Công việc: E.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép vì kèo bê tông cốt thép bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết.
- Chuẩn bị.
- Lấy dấu, định vị cốt thép dọc.
- Buộc cốt thép.
- Đặt chi tiết chờ.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép vì kèo bê tông cốt thép đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép vì kèo bê tông cốt thép theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép vì kèo bê tông cốt thép sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép vì kèo bê tông cốt thép.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép vì kèo bê tông cốt thép đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép vì kèo bê tông cốt thép theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép vì kèo bê tông cốt thép.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép vì kèo bê tông cốt thép.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép vì kèo bê tông cốt thép.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép vì kèo bê tông cốt thép được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép vì kèo bê tông cốt thép, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ và chính xác của việc đọc bản vẽ chi tiết	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, vật tư.	- Quan sát đối chiếu yêu cầu biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc lấy, định vị cốt thép dọc	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của việc buộc cốt thép.	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép cầu thang

Mã số Công việc: E.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép cầu thang bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị.
- Vạch dấu.
- Đặt cốt thép.
- Buộc cốt thép.
- Đặt khung cốt thép vào ván khuôn.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ.
- Vị trí lắp đặt cốt thép cầu thang đúng tim, cốt.
- Kích thước và hình dáng cốt thép cầu thang theo bản vẽ thiết kế.
- Kết cấu cốt thép cầu thang sau lắp dựng phải chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết kết cấu đúng theo bản vẽ thi công.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép đan thang.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép đan thang đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép đan thang theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép đan thang.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép đan thang.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép đan thang.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép đan thang được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép đan thang, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự hợp lý của quy trình lắp đặt cốt thép đan thang	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ chính xác vị trí lắp đặt cốt thép đan thang	- Các dụng cụ đo, kiểm tra
- Độ chính xác về kích thước và hình dáng cốt thép	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của cốt thép đan thang	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép mối nối chờ

Mã số Công việc: E.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt lắp đặt cốt thép mối nối chờ, bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết.
- Chuẩn bị.
- Vệ sinh mối nối.
- Kiểm tra kích thước thật mối nối.
- Lấy dấu, định vị cốt thép dọc.
- Buộc cốt thép.
- Đặt con kê.
- Kiểm tra sản phẩm.
- Bàn giao cho người có trách nhiệm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết cốt thép mối nối chờ đầy đủ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư theo yêu cầu công việc.
- Lấy, định vị cốt thép dọc đúng theo bản vẽ thiết kế.
- Sau khi buộc cốt thép kết cấu phải chắc chắn, ổn định.
- Đặt con kê đúng vị trí, quy phạm.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép mối nối chờ.
- Lắp dựng các chi tiết cốt thép mối nối chờ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép mối nối chờ theo quy định.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép mối nối chờ.
- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép mối nối chờ.
- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.
- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.
- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép mối nối chờ.
- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.
- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép mối nối chờ được gia công.
- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép mối nối chờ, dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...
- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ và chính xác của việc đọc bản vẽ chi tiết cốt thép mối nối chờ	- Quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, vật tư	- Quan sát đối chiếu yêu cầu biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc lấy, định vị cốt thép dọc	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chắc chắn, ổn định của việc buộc cốt thép	- Lay, lắc thử theo kinh nghiệm
- Sự đầy đủ các chi tiết theo bản vẽ thi công	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước)

Mã số Công việc: E.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước) bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết.
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị.
- Luồn cáp, đai.
- Kéo cáp dự ứng lực.
- Đặt cốt thép dọc cấu tạo.
- Lồng ống giảm ứng suất đầu cấu kiện.
- Buộc cốt thép.
- Lắp đặt chi tiết chờ.
- Đổ bê tông.
- Cắt cáp dự ứng lực.
- Nghiệm thu công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước) đầy đủ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, thiết bị theo yêu cầu công việc.
- Luồn cáp, đai theo đúng biện pháp thi công.
- Kéo cáp dự ứng lực theo đúng quy phạm.
- Cốt thép dọc cấu tạo đặt đúng vị trí theo bản vẽ thiết kế.
- Lồng ống giảm ứng suất đầu cấu kiện đúng vị trí quy định.
- Cốt thép sau buộc chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết chờ lắp đặt đúng vị trí bản vẽ quy định.
- Cắt cáp dự ứng lực đúng kỹ thuật.
- Trung thực, nghiêm túc trong việc nghiệm thu.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.

- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước).

- Lắp dựng các chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước) đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước) theo quy định.

- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước).

- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước).

- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.

- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.

- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước)..

- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.

- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước) được gia công.

- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước), dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...

- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ và chính xác của việc đọc bản vẽ chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng trước)	- Quan sát trực tiếp đối chiếu bản vẽ chi tiết
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, vật tư	- Quan sát đối chiếu yêu cầu biện pháp thi công

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của việc luồn cáp, đai	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chính xác của việc kéo cáp dự ứng lực	- Đọc chỉ số đồng hồ đo
- Độ chính xác của việc đặt cốt thép dọc cấu tạo	- Đếm các chi tiết, đối chiếu với bản vẽ
- Độ chính xác của việc lồng ống giảm ứng suất đầu cấu kiện	- Quan sát, đối chiếu bản vẽ
- Độ chắc chắn và ổn định của việc buộc cốt thép	- Lay, lắc thử bằng tay và quan sát
- Độ chính xác của việc đặt các chi tiết chờ	- Quan sát, dùng thước đo đối chiếu bản vẽ
- Sự đảm bảo đúng quy trình đổ bê tông	- Quan sát quá trình đổ bê tông so với biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc cắt cáp dự ứng lực	- Dùng thước đo kiểm tra đối chiếu bản vẽ
- Sự trung thực, nghiêm túc trong việc nghiệm thu	- Quan sát đối chiếu công việc thực hiện
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau)

Mã số Công việc: E.14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau) bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết.
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị.
- Đặt ống tạo rãnh.
- Đặt cốt thép dọc cấu tạo.
- Buộc cốt thép.
- Lắp đặt chi tiết chờ.
- Đổ bê tông.
- Luồn cáp.
- Kéo cáp dự ứng lực.
- Phun vữa.
- Cắt cáp dự ứng lực.
- Nghiệm thu công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau) đầy đủ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, thiết bị theo yêu cầu công việc.
- Đặt ống tạo rãnh đúng vị trí.
- Đặt cốt thép dọc cấu tạo đúng bản vẽ chi tiết.
- Cốt thép sau buộc chắc chắn, ổn định.
- Các chi tiết chờ lắp đặt đúng vị trí bản vẽ quy định.
- Luồn cáp chính xác, đúng vị trí.
- Kéo cáp dự ứng lực đúng yêu cầu của biện pháp thi công.
- Phun vữa đúng quy trình.
- Cắt cáp dự ứng lực đúng kỹ thuật.
- Trung thực, nghiêm túc trong việc nghiệm thu.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Đọc hiểu bản vẽ thi công cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau).

- Lắp dựng các chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau) đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

- Kiểm tra, đánh giá chất lượng cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau) theo quy định.

- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình lắp dựng.

2. Kiến thức

- Phân tích được bản vẽ thi công cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau).

- Trình bày được quy trình lắp đặt cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau).

- Đánh giá độ sai lệch cho phép đối với cốt thép đã lắp đặt.

- Đánh giá được mức độ phù hợp giữa cốt thép và khuôn đúc.

- Nêu được các quy định về an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: bản vẽ cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau)...

- Số lượng nhân lực cần thiết: ít nhất là 2 người.

- Thời điểm thực hiện: sau khi các chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau) được gia công.

- Nguồn lực cần thiết: chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau), dụng cụ lắp đặt, con kê, dụng cụ đo...

- Tài liệu bàn giao kết quả.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ và chính xác của việc đọc bản vẽ chi tiết cốt thép dự ứng lực (theo phương pháp căng sau)	- Quan sát trực tiếp đối chiếu bản vẽ chi tiết
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, vật tư	- Quan sát đối chiếu yêu cầu biện pháp thi công

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ chính xác của việc đặt ống tạo rãnh	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- Độ chính xác của việc đặt cốt thép dọc cấu tạo	- Quan sát, dùng thước đo
- Độ chắc chắn và ổn định của việc buộc cốt thép	- Lay, lắc thử bằng tay và quan sát
- Độ chính xác của việc đặt các chi tiết chờ	- Quan sát, dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Sự đảm bảo đúng quy trình đổ bê tông	- Quan sát quá trình đổ bê tông, đối chiếu biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc luồn cáp	- Quan sát, dùng thước đo đối chiếu bản vẽ
- Độ chính xác của việc kéo cáp dự ứng lực	- Quan sát quá trình đổ kéo cáp so với biện pháp thi công. Đọc chỉ số đồng hồ
- Sự đảm bảo đúng quy trình phun vữa	- Quan sát quá trình phun vữa chiếu biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc cắt cáp dự ứng lực	- Quan sát
- Sự trung thực, nghiêm túc trong việc nghiệm thu	- Quan sát đối chiếu công việc thực hiện
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu với quy định
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Chuẩn bị dụng cụ và máy hàn cắt
Mã số Công việc: F.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị đầy đủ các dụng cụ, máy hàn, máy cắt cần thiết trong quá trình hàn nối cắt thép. Kiểm tra dụng cụ, đấu nối thiết bị, vận hành thử tất cả đều hoạt động tốt, an toàn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Dụng cụ, máy hoạt động tốt, ổn định.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Kiểm tra được dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn và hoạt động tốt.
- Hợp tác, phối hợp làm việc nhóm trong quá trình chuẩn bị.

2. Kiến thức
- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.
- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.
- Biết tác dụng của các dụng cụ, thiết bị.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các thiết bị hàn cắt.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.
- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Độ chắc chắn của dụng cụ, máy hoạt động ổn định	- Quan sát bằng mắt, giám sát quá trình chuẩn bị
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn bằng

Mã số Công việc: F.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng với yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn ở vị trí hàn bằng theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức:

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.
- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn bằng giáp mối hồ quang tay.
- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.
- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.
- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.
- Mặt bằng nơi làm việc.
- Phiếu giao việc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.
- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn đứng

Mã số Công việc: F.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn đứng bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn ở vị trí hàn đứng theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.
- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn đứng giáp mối hồ quang tay.
- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.
- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.
- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.
- Mặt bằng nơi làm việc.
- Phiếu giao việc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.
- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn ngang

Mã số Công việc: F.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn ngang bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn ở vị trí hàn ngang theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn ngang giáp mối hồ quang tay.

- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn trần

Mã số Công việc: F.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép - cốt thép tại vị trí hàn trần bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn ở vị trí hàn trần theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn trần giáp mối hồ quang tay.

- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép với bản mã

Mã số Công việc: F.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép với bản mã bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép với bản mã.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn cốt thép với bản mã theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn cốt thép với bản mã bằng hồ quang tay.

- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép có máng lót

Mã số Công việc: F.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép có máng lót bằng máy hàn hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép có máng lót.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn cốt thép có máng lót theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn cốt thép có máng lót bằng hồ quang tay.

- Xác định được nguyên nhân hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

- Đưa ra biện pháp khắc phục hiện tượng hồ quang bị thổi lệch và các khuyết tật khác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hàn nối cốt thép bằng phương pháp hàn MIG, MAG

Mã số Công việc: F.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện được mối hàn nối cốt thép bằng phương pháp hàn MIG, MAG gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết hàn.
- Chọn chế độ hàn.
- Hàn đính định vị chi tiết cốt thép.
- Tiến hành hàn.
- Kiểm tra chất lượng mối hàn.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn.
- Chế độ hàn hợp lý.
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Hình dạng, kích thước mối hàn đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Hàn hoàn thiện mối hàn cốt thép theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ bằng phương pháp hàn MIG, MAG.
- Kiểm tra được chất lượng mối hàn.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành hàn cốt thép bằng phương pháp hàn MIG, MAG.

- Xác định được nguyên nhân gây ra các khuyết tật.

- Đưa ra biện pháp khắc phục các khuyết tật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy hàn.

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết được gá lắp, hàn định vị chắc chắn	- Búa gõ thử, dưỡng kiểm tra vuông
- Chế độ hàn hợp lý	- Hàn thử
- Mối hàn đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về hình dạng, kích thước mối hàn so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình hàn
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Cắt cốt thép bằng hồ quang tay

Mã số Công việc: F.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Thực hiện cắt được mối cắt cốt thép bằng hồ quang tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy hàn, chi tiết cắt.
- Chọn chế độ cắt.
- Lấy dấu xác định vị trí cắt.
- Tiến hành cắt.
- Kiểm tra chất lượng mối cắt.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác.
- Chế độ cắt hợp lý.
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Kích thước mối cắt đúng yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Cắt hoàn thiện mối cắt đảm bảo theo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra được chất lượng mối cắt.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.
- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành cắt cốt thép bằng hồ quang tay.
- Xác định được nguyên nhân và đưa ra biện pháp khắc phục thừa kích thước.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy cắt.
- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.
- Mặt bằng nơi làm việc.
- Phiếu giao việc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.
- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác	- Dùng thước đo kiểm tra
- Chế độ cắt hợp lý	- Cắt thử
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về kích thước mối cắt so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình cắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Cắt thép bằng ngọn lửa khí bằng tay

Mã số Công việc: F.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng dụng cụ, thiết bị để cắt được thép bằng ngọn lửa khí bằng tay gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy cắt, chi tiết cắt.
- Chọn chế độ cắt bằng ngọn lửa khí.
- Lấy dấu xác định vị trí cắt.
- Tiến hành cắt.
- Kiểm tra chất lượng mối cắt.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác.
- Chế độ cắt hợp lý.
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Kích thước mối cắt so với yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Cắt hoàn thiện mối cắt đảm bảo theo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra được chất lượng mối cắt.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.
- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành cắt thép bằng ngọn lửa khí.
- Xác định được nguyên nhân và đưa ra biện pháp khắc phục sai kích thước.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy cắt.
- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.
- Mặt bằng nơi làm việc.
- Phiếu giao việc.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.
- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác	- Dùng thước đo kiểm tra
- Chế độ cắt hợp lý	- Đối chiếu các thông số của chế độ cắt với kết quả tính toán
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về kích thước mối cắt so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình cắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Cắt thép bằng máy cắt khí bán tự động

Mã số Công việc: F.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng dụng cụ, thiết bị để cắt được thép bằng máy cắt khí bán tự động gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ.
- Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, máy cắt, chi tiết cắt.
- Chọn chế độ cắt bằng máy cắt khí bán tự động.
- Lấy dấu xác định vị trí cắt.
- Tiến hành cắt.
- Kiểm tra chất lượng mối cắt.
- Bàn giao sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại.
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn.
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác.
- Chế độ cắt hợp lý.
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật.
- Kích thước mối cắt so với yêu cầu kỹ thuật.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng dụng cụ và thiết bị đảm bảo an toàn.
- Cắt hoàn thiện mối cắt đảm bảo theo yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra được chất lượng mối cắt.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại dụng cụ, thiết bị.

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị.

- Nắm vững quy trình công nghệ khi tiến hành cắt thép bằng máy cắt khí bán tự động.

- Xác định được nguyên nhân và đưa ra biện pháp khắc phục sai kích thước.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch của các máy cắt khí bán tự động.

- Phiếu quy trình công nghệ, vật tư.

- Mặt bằng nơi làm việc.

- Phiếu giao việc.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 01.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình chuẩn bị: Trước khi làm việc.

- Nguồn lực cần thiết: Dụng cụ, máy hàn, máy cắt, que hàn, chỗ làm việc, vật liệu...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, đúng chủng loại	- Kiểm tra trực tiếp quá trình chuẩn bị
- Thiết bị hoạt động tốt, an toàn	- Các dụng cụ, thiết bị hoạt động tốt
- Chi tiết cắt được lấy dấu chính xác	- Dùng thước đo kiểm tra
- Chế độ cắt hợp lý	- Đối chiếu các thông số của chế độ cắt với kết quả tính toán
- Mối cắt đạt yêu cầu kỹ thuật	- Quan sát trực tiếp
- Độ chính xác về kích thước mối cắt so với yêu cầu kỹ thuật	- Dưỡng, thước... và quan sát bằng mắt
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp quá trình cắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh thời gian thực hiện với thời gian định mức

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Nghiệm thu sản phẩm cốt thép hàn

Mã số Công việc: F.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng dụng cụ, thiết bị kiểm tra để nghiệm thu sản phẩm gồm các bước công việc sau:

- Kiểm tra sản phẩm cốt thép.
- Lập hồ sơ sản phẩm.
- Bàn giao sản phẩm.
- Cất giữ sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kết cấu sản phẩm đúng theo bản vẽ.
- Các mối liên kết hàn, buộc đạt các chỉ tiêu kỹ thuật.
- Đầy đủ số lượng và chủng loại sản phẩm.
- Đúng mẫu hồ sơ quy định.
- Kế hoạch bàn giao cụ thể.
- Thành phần nhân sự đầy đủ, hợp pháp.
- Bảo quản sản phẩm đúng quy trình.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích chất lượng sản phẩm.
- Tổng hợp chủng loại và số lượng sản phẩm.
- Đánh giá chất lượng sản phẩm.
- Lập hồ sơ đúng cơ sở pháp lý.
- Lập biên bản bàn giao.
- Phiếu thống kê.
- Giao tiếp.

2. Kiến thức

- Các tiêu chuẩn nghiệm thu cốt thép.

- Hiểu biết về cốt thép hàn.

- Tổ chức quản lý.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Bản vẽ kỹ thuật.

- Sản phẩm cốt thép hàn.

- Phiếu bàn giao sản phẩm.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 05.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình nghiệm thu sản phẩm: Trước khi bàn giao.

- Nguồn lực cần thiết: Thước đo, Dưỡng, Giấy bút, máy tính...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kết cấu sản phẩm đúng theo bản vẽ	- Kiểm tra trực tiếp sản phẩm
- Các mối liên kết hàn, buộc đạt các chỉ tiêu kỹ thuật	- Các dụng cụ, thiết bị kiểm tra
- Đầy đủ số lượng và chủng loại sản phẩm	- Bảng thống kê số lượng chủng loại
- Đúng mẫu hồ sơ quy định	- Đối chiếu theo hồ sơ mẫu
- Kế hoạch bàn giao cụ thể - Thành phần nhân sự đầy đủ, hợp pháp	- Đúng kế hoạch tiến độ - Đúng đối tượng
- Bảo quản sản phẩm đúng quy trình	- Đúng quy trình

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Xử lý các sự cố đơn giản của máy hàn

Mã số Công việc: F.13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhằm thực hiện được công tác xử lý một số sự cố đơn giản của máy hàn như: không điều chỉnh được chế độ hàn, tiếp xúc không tốt,... gồm các bước công việc sau:

- Phát hiện sự cố.
- Tìm nguyên nhân sự cố.
- Xử lý sự cố.
- Vận hành thử.
- Bàn giao máy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phát hiện hiện tượng sự cố xảy ra.
- Tìm nguyên nhân xảy ra sự cố.
- Xác định chính xác sự cố.
- Dự kiến biện pháp khắc phục.
- Sửa chữa bộ phận hỏng, đúng quy trình, đúng kỹ thuật.
- Thay thế chi tiết khi cần.
- Điều chỉnh máy hàn.
- Máy hàn hoạt động được.
- Bàn giao máy đúng quy trình.
- Đủ thành phần có trách nhiệm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích sự cố của máy.
- Sử dụng vận hành máy.
- Sửa chữa và thay thế các chi tiết đơn giản.
- Lập hồ sơ đúng cơ sở pháp lý.

- Lập biên bản bàn giao.
- Giao tiếp.

2. Kiến thức

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy hàn.
- Kỹ thuật lắp điện.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch máy.
- Các dụng cụ kiểm tra điện.
- Các dụng cụ cơ khí.
- Máy bị sự cố.
- Phiếu bàn giao máy sau sửa chữa.
- Số lượng nhân lực cần thiết: 02.
- Thời điểm có thể thực hiện quá trình sửa chữa: Khi xảy ra sự cố.
- Nguồn lực cần thiết: Nguồn điện, xưởng sửa chữa, chi tiết thay thế...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phát hiện hiện tượng sự cố xảy ra	- Máy không hoạt động
- Tìm nguyên nhân xảy ra sự cố	- Quan sát trực quan
- Xác định chính xác sự cố	- Sử dụng dụng cụ kiểm tra
- Dự kiến biện pháp khắc phục	- Lập quy trình sửa chữa các bộ phận hỏng
- Sửa chữa bộ phận hỏng, đúng quy trình, đúng kỹ thuật	- Đúng kế hoạch tiến độ - Đúng đối tượng
- Thay thế chi tiết khi cần	- Đúng quy trình
- Điều chỉnh máy hàn	- Máy hàn được
- Máy hàn hoạt động được	- Hàn thử
- Bàn giao máy đúng quy trình	- Biên bản bàn giao
- Đủ thành phần có trách nhiệm	- Đúng đối tượng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Xử lý các sự cố đơn giản của máy cắt

Mã số Công việc: F.14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nhằm thực hiện được công tác xử lý một số sự cố đơn giản của máy cắt như: không điều chỉnh được chế độ cắt, tiếp xúc không tốt,... gồm các bước sau:

- Phát hiện sự cố.
- Tìm nguyên nhân sự cố.
- Xử lý sự cố.
- Vận hành thử.
- Bàn giao máy.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phát hiện hiện tượng sự cố xảy ra.
- Tìm nguyên nhân xảy ra sự cố.
- Xác định chính xác sự cố.
- Dự kiến biện pháp khắc phục.
- Sửa chữa bộ phận hỏng, đúng quy trình, đúng kỹ thuật.
- Thay thế chi tiết khi cần đúng kỹ thuật.
- Điều chỉnh máy cắt.
- Máy cắt hoạt động bình thường, an toàn.
- Bàn giao máy đúng quy trình.
- Đủ thành phần có trách nhiệm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích sự cố của máy cắt.
- Sử dụng vận hành máy cắt.
- Sửa chữa và thay thế các chi tiết đơn giản.
- Lập hồ sơ đúng cơ sở pháp lý.

- Lập biên bản bàn giao.

- Giao tiếp.

2. Kiến thức

- Hiểu cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy cắt.

- Kỹ thuật lắp điện.

- Kỹ thuật lắp, điều chỉnh van giản áp, đấu nối ống dẫn khí.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Lý lịch máy.

- Các dụng cụ kiểm tra điện.

- Các dụng cụ cơ khí.

- Máy bị sự cố.

- Phiếu bàn giao máy sau sửa chữa.

- Số lượng nhân lực cần thiết: 02.

- Thời điểm có thể thực hiện quá trình sửa chữa: Khi xảy ra sự cố.

- Nguồn lực cần thiết: Nguồn điện, xưởng sửa chữa, chi tiết thay thế, đồng hồ, ống dẫn khí...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phát hiện hiện tượng sự cố xảy ra	- Máy không hoạt động
- Tìm nguyên nhân xảy ra sự cố	- Quan sát trực quan
- Xác định chính xác sự cố	- Sử dụng dụng cụ kiểm tra
- Dự kiến biện pháp khắc phục	- Lập quy trình sửa chữa các bộ phận hỏng
- Sửa chữa bộ phận hỏng, đúng quy trình, đúng kỹ thuật	- Đúng kế hoạch tiến độ - Đúng đối tượng
- Thay thế chi tiết khi cần	- Đúng quy trình
- Điều chỉnh máy cắt	- Máy cắt được
- Máy cắt hoạt động được	- Cắt thử
- Bàn giao máy đúng quy trình	- Biên bản bàn giao
- Đủ thành phần có trách nhiệm	- Đúng đối tượng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Xây chèn

Mã số Công việc: G.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Xây chèn bao gồm các bước công việc:

Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, xác định vị trí, cao độ, xây chèn theo yêu cầu thiết kế.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng theo yêu cầu công việc.
- Đầy đủ dụng cụ, phương tiện cho công việc.
- Sau khi xây chèn: bề mặt phẳng, mạch vữa đặc chắc, đúng cấu tạo.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân loại và sử dụng dụng cụ, phương tiện.
- Đọc hiểu bản vẽ thi công.
- Điều chỉnh ni vô, dây ti ô..
- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường.
- Kiểm tra, đánh giá công việc thực hiện.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng, tác dụng của các loại dụng cụ và phương tiện thi công xây chèn.
- Trình bày được cách đọc bản vẽ thi công.
- Nêu được cách xác định vị trí cần xây chèn.
- Trình bày được phương pháp và kỹ thuật xây.
- Nêu được phương pháp kiểm tra, đánh giá sản phẩm.
- Nêu được biện pháp bảo hộ và an toàn lao động trong công tác xây.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ; Biện pháp thi công; Quy trình xây; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công.

- Ít nhất có từ hai người trở lên.

- Xô, xẻng, thước mét, nivo, thước tầm, dao xây, bay, dây căng...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đầy đủ các dụng cụ, phương tiện cho công việc	- Đếm các dụng cụ, phương tiện
- Làm vệ sinh sạch sẽ, đủ độ ẩm	- Quan sát và cảm nhận trực tiếp
- Đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của khối xây	- Thước mét, và quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ phẳng, đặc chắc, đúng cấu tạo của khối xây sau hoàn thiện	- Thước tầm và cảm nhận trực tiếp
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh với định mức của doanh nghiệp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp dựng giàn giáo

Mã số Công việc: G.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp giàn giáo bao gồm: liên kết các bộ phận tấm đế, khung chân giáo, giằng chéo, sàn công tác và khóa giáo đã được gia công để tạo thành hệ thống khung không gian chắc chắn, ổn định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, trang bị bảo hộ lao động theo yêu cầu công việc.
- Giàn giáo ổn định, chắc chắn, chân giáo được lót ván chống lún.
- Lắp chân giáo vào chân kích đúng yêu cầu.
- Lắp giằng vào chân giáo phải khóa chốt giằng.
- Giàn giáo thẳng đứng, ngang bằng.
- Tấm sàn công tác khi lắp xong phải chắc chắn.
- Khóa giáo được liên kết chắc chắn với chân công trình.
- An toàn lao động khi làm việc trên cao.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại và sử dụng dụng cụ, trang bị bảo hộ khi lắp dựng giàn giáo.
- Xử lý mặt bằng trước khi lắp dựng: độ lún, độ phẳng...
- Điều chỉnh chân kích phù hợp với mặt bằng lắp dựng.
- Xử lý tình huống khi giằng không lắp vừa chốt.
- Điều chỉnh tuyến giáo đúng khoảng cách quy định, thẳng, thẳng đứng.
- Lắp tấm sàn đúng, phù hợp với nhiệm vụ.
- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường khi lắp dựng giàn giáo.
- Điều chỉnh tiến độ thi công phù hợp.

2. Kiến thức

- Trình bày được các loại dụng cụ, trang bị bảo hộ lao động khi lắp dựng giàn giáo.

- Nêu được phương pháp xử lý mặt bằng trước khi lắp dựng giàn giáo.

- Trình bày được biện pháp lắp dựng giàn giáo tiệp.

- Giải thích được hiện tượng và cách khắc phục khi lắp giằng giáo không vào.

- Nêu được biện pháp an toàn lao động khi làm việc trên cao và vệ sinh môi trường lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết công việc; Biện pháp lắp dựng giàn giáo tiệp; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có 1 tổ hoặc nhóm.

- Thời điểm bắt đầu thi công trước khi thực hiện các công việc chính liên quan.

- Bộ giàn giáo tiệp (chân kích, chân giáo, giằng, tấm sàn, khóa chống lật, khóa giáo) ván, búa, mỏ lết...

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, trang bị bảo hộ lao động	- Quan sát trực tiếp đối chiếu với biện pháp lắp dựng giàn giáo
- Độ ổn định, chắc chắn, chân giáo được lót ván chống lún	- Quan sát trực tiếp, dùng đầm gang thử độ lún
- Độ chắc chắn, ổn định của việc lắp giằng vào chân giáo	- Quan sát trực tiếp, dùng tay lay thử
- Độ thẳng, ngang bằng, đủ khoảng cách của hệ thống giàn giáo	- Dùng quả dọi, ni vô kiểm tra. Dùng dây căng và mắt ngắm
- Độ chắc chắn của tấm sàn công tác khi lắp	- Quan sát trực tiếp, dùng tay lay thử
- Độ chắc chắn, ổn định của việc lắp khóa giáo	- Quan sát trực tiếp, dùng tay lay thử
- Độ an toàn lao động khi làm việc trên cao	- Quan sát trực tiếp quá trình lắp dựng
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Tháo dỡ giàn giáo

Mã số Công việc: G.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc tháo dỡ giàn giáo bao gồm: Tuần tự tháo dỡ lưới bảo vệ, sàn công tác, hệ thống liên kết giàn giáo với công trình, giằng chéo, và khung giáo đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh môi trường.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ, trang bị bảo hộ lao động khi tháo dỡ đúng yêu cầu.
- An toàn, chính xác của việc tháo dỡ khóa giáo, khóa chống lật.
- An toàn, dứt khoát của việc tháo dỡ tấm sàn.
- An toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ giằng giáo ra khỏi chân giáo.
- An toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ chân giáo.
- An toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ chân giáo ra khỏi chân kích.
- Gọn gàng ngăn nắp của việc tập kết lưu kho.
- Sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại và sử dụng dụng cụ, trang bị bảo hộ khi tháo dỡ giàn giáo định hình.
- Tháo dỡ các bộ phận giàn giáo.
- Thực hiện biện pháp an toàn lao động khi tháo dỡ giàn giáo.
- Xử lý các tình huống khi tháo dỡ xảy ra như: kẹt khóa giáo, khóa chống lật, khóa tấm sàn...
- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường khi tháo dỡ giàn giáo.
- Điều chỉnh tiến độ thi công phù hợp.

2. Kiến thức

- Trình bày được các loại dụng cụ, trang bị bảo hộ lao động khi tháo dỡ giàn giáo.
- Nêu được biện pháp tháo dỡ giàn giáo.
- Nêu được biện pháp an toàn lao động khi tháo dỡ giàn giáo.

- Giải thích được hiện tượng và cách khắc phục: kẹt khóa giáo, khóa chống lật, khóa tấm sàn... khi tháo dỡ giàn giáo.

- Nêu được biện pháp an toàn lao động khi làm việc trên cao và vệ sinh môi trường lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết công việc; Biện pháp tháo dỡ giàn giáo tiệp; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có 1 tổ hoặc nhóm.

- Thời điểm bắt đầu thi công sau khi thực hiện xong các công việc chính liên quan.

- Bộ giàn giáo (chân kích, chân giáo, giằng, tấm sàn, khóa chống lật, khóa giáo) ván, búa, mỏ lết...

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, trang bị bảo hộ lao động khi tháo dỡ	- Quan sát trực tiếp đối chiếu với biện pháp tháo dỡ giàn giáo
- Độ an toàn, chính xác của việc tháo dỡ khóa giáo, khóa chống lật	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ an toàn, dứt khoát của việc tháo dỡ tấm sàn	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ an toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ giằng giáo ra khỏi chân giáo	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ an toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ chân giáo	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ an toàn, chắc chắn của việc tháo dỡ chân giáo ra khỏi chân kích	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ gọn gàng ngăn nắp của việc tập kết lưu kho	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ an toàn lao động khi làm việc trên cao	- Quan sát trực tiếp quá trình tháo dỡ. Đối chiếu biện pháp tháo dỡ
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Trộn vữa bê tông

Mã số Công việc: G.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cân đong vật liệu thành phần đúng cấp phối. Đổ các vật liệu thành phần vào thùng trộn đúng trình tự, đảm bảo thời gian trộn để các vật liệu thành phần tạo thành hỗn hợp đều, dẻo.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dụng cụ đầy đủ, mặt bằng gọn, bố trí hợp lý, máy hoạt động tốt.
- Tính toán liều lượng cối trộn đúng mác bê tông theo thiết kế, đúng dung tích thùng trộn quy định.
- Đong vật liệu thành phần đổ vào thùng trộn, cối trộn theo thứ tự trộn, đầy đủ, chính xác.
- Thời gian trộn bê tông đảm bảo độ sụt của bê tông phù hợp với từng loại máy và thời gian đổ bê tông.
- Đổ bê tông ra khỏi thùng trộn vừa đủ, phù hợp với phương tiện vận chuyển bê tông.
- Lập phiếu bàn giao khối lượng cho các tổ, nhóm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân loại và sử dụng dụng cụ cầm tay phù hợp với công việc.
- Tính toán cấp phối bê tông theo dung tích thùng trộn, cối trộn.
- Cân, đong vật liệu thành phần đúng cấp phối bê tông.
- Nhận biết độ dẻo của bê tông phù hợp với yêu cầu thi công.
- Vận hành, điều khiển máy trộn bê tông thành thạo.
- Kiểm tra, đánh giá công việc thực hiện.

2. Kiến thức

- Nêu được tác dụng, phạm vi sử dụng dụng cụ cầm tay.
- Nêu được phương pháp tính cấp phối bê tông theo dung tích thùng trộn.

- Nêu được cách tính để đong vật liệu đúng cấp phối.

- Giải thích được độ dẻo của bê tông phụ thuộc vào tỷ lệ N/X và độ ẩm của cốt liệu.

- Đưa ra được biện pháp khắc phục để điều chỉnh độ dẻo của bê tông.

- Nêu được phương pháp kiểm tra, đánh giá chất lượng bê tông.

- Nêu được biện pháp an toàn lao động khi trộn vữa bê tông bằng máy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Kỹ thuật trộn bê tông bằng máy, bằng thủ công; Bảng cấp phối bê tông; Bảng khối lượng công việc; Quy trình, nội quy vận hành máy trộn bê tông; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Mặt bằng trộn bê tông; Máy trộn bê tông; xi măng, đá (sỏi), cát, nước sạch, phụ gia (nếu có). Xẻng, cào, hộc đong vật liệu, xô.

- Phiếu bàn giao khối lượng bê tông cho các tổ, nhóm.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dụng cụ đầy đủ, mặt bằng gọn, bố trí hợp lý	- Quan sát thực tế
- Tính toán liều lượng cối trộn đúng mác bê tông theo thiết kế	- Đối chiếu bảng cấp phối với hồ sơ thiết kế thông qua bảng định mức
- Đong vật liệu thành phần đổ vào thùng trộn, cối trộn theo thứ tự trộn, đầy đủ, chính xác	- Quan sát, đếm và kiểm tra dụng cụ đong
- Thời gian trộn bê tông đảm bảo độ sụt của bê tông phù hợp với từng loại máy, và thời gian đổ bê tông	- Quan sát, kiểm tra độ sụt
- Đổ bê tông ra khỏi thùng trộn vừa đủ, phù hợp với phương tiện vận chuyển bê tông	- Quan sát
- Lập phiếu bàn giao đúng yêu cầu	- Kiểm tra ngẫu nhiên các thông số bàn giao

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Đổ bê tông

Mã số Công việc: G.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng các dụng cụ, phương tiện để đổ, đầm, hoàn thiện bề mặt bê tông theo đúng yêu cầu kỹ thuật, đảm bảo an toàn lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng phù hợp với công việc.
- Dụng cụ, phương tiện đáp ứng đầy đủ theo yêu cầu công việc.
- Kiểm tra cốt thép: đường kính, khoảng cách cốt thép, lớp bảo vệ cốt thép…
- Kiểm tra cốp pha: độ sạch, độ ẩm…
- Đổ bê tông đúng kỹ thuật.
- Bê tông đặc chắc, đồng đều sau đầm.
- Bề mặt bê tông sau hoàn thiện phẳng, nhẵn.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

II. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân loại và sử dụng dụng cụ, phương tiện.
- Đọc hiểu bản vẽ thi công.
- Phân lớp đổ bê tông hợp lý.
- Đổ và đầm bê tông.
- Làm phẳng bề mặt bê tông..
- Hợp tác, phối hợp với các nhóm khác.
- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường.
- Kiểm tra, đánh giá công việc thực hiện.

2. Kiến thức

- Nêu được tính năng, tác dụng của các loại dụng cụ và phương tiện thi công bê tông.

- Trình bày được cách đọc bản vẽ thi công.
- Nêu được cách xác định chiều dày lớp đổ bê tông.
- Nêu được cách bố trí mạch ngừng.
- Trình bày được phương pháp và kỹ thuật đổ bê tông.
- Nêu được phương pháp kiểm tra, đánh giá sản phẩm.
- Nêu được biện pháp bảo hộ và an toàn lao động trong công tác đổ bê tông

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ; Biện pháp thi công; Quy trình đổ bê tông; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công.
- Ít nhất có từ một tổ, nhóm trở lên.
- Xe ba gác, máy bơm bê tông, xô, xẻng, cáng, thước tầm, bàn xoa, đầm dùi, bàn xoa...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đầy đủ các dụng cụ, phương tiện cho công việc	- Đếm các dụng cụ, phương tiện
- Độ chính xác của đường kính, khoảng cách cốt thép, lớp bê tông bảo vệ	- Thước mét
- Làm vệ sinh sạch sẽ, đủ độ ẩm	- Quan sát và cảm nhận trực tiếp
- Đổ bê tông đúng quy trình, kỹ thuật, đảm bảo chiều dày lớp đổ	- Thước mét và quan sát trực tiếp quá trình thi công
- Độ đặc chắc, đồng đều của bê tông sau đầm	- Quan sát trực tiếp
- Độ phẳng của bề mặt bê tông sau hoàn thiện	- Thước tầm và cảm nhận trực tiếp
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Quan sát
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- So sánh với định mức của doanh nghiệp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Đầm bê tông

Mã số Công việc: G.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Dùng đầm bàn, đầm dùi, đầm rung, đầm những kết cấu bê tông cho bê tông chặt lại, đảm bảo kỹ thuật, đúng trình tự.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Máy đầm cách điện tốt và hoạt động bình thường.
- Nguồn điện ổn định, cách điện tốt.
- San bê tông phẳng tương đối so với cốt thiết kế.
- Đầm đúng kỹ thuật, đúng chiều quay của động cơ.
- Bê tông đặc chắc, đồng đều sau đầm.
- An toàn và vệ sinh môi trường lao động.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết, kiểm tra đánh giá máy đầm về độ cách điện, hoạt động bình thường.
- San phẳng sơ bộ bề mặt bê tông trước khi đầm.
- Sử dụng và điều khiển máy đầm và đầm đúng kỹ thuật.
- Nhận biết độ chặt của bê tông sau đầm.
- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường.
- Điều chỉnh tiến độ thi công đúng thời gian.

2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng, tác dụng của máy đầm.
- Nêu được phương pháp san bê tông phẳng theo mốc thiết kế.
- Trình bày được phương pháp đầm bê tông.
- Giải thích và nêu được biện pháp xử lý hiện tượng bê tông bị phân tầng, rỗ trong quá trình đầm.
- Nêu được biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp đầm bê tông bằng đầm; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có từ 1 người trở lên.

- Thời điểm bắt đầu thi công khi đổ và san bê tông xong trong một phạm vi nhất định nào đó.

- Đầm bàn, đầm dùi; thước tầm, cuốc, cào; bay, bàn xoa.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ an toàn điện và hoạt động tốt của máy đầm	- Kiểm tra bằng bút thử điện, vận hành thử không tải
- Độ ổn định, cách điện tốt của nguồn điện	- Kiểm tra bằng bút thử điện, đồng hồ điện, quan sát bằng mắt
- Độ phẳng tương đối so với cốt thiết kế khi san bê tông	- Quan sát bằng mắt trong quá trình đầm
- Đảm bảo nguyên tắc đầm, đúng chiều quay của động cơ	- Quan sát trực tiếp quá trình đầm
- Độ đặc chắc, đồng đều của bê tông sau đầm	- Quan sát trực tiếp quá trình đầm
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Bảo dưỡng bê tông đổ

Mã số Công việc: G.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đổ bê tông sau 4 giờ về mùa hè, 6 giờ về mùa đông phải tiến hành bảo dưỡng bê tông bằng nước để tránh không cho nước trong bê tông bốc hơi quá nhanh làm khô trắng bề mặt, dẫn đến bê tông bị co ngót đột ngột, sảy ra hiện tượng rạn nứt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị dụng cụ bảo dưỡng bê tông đổ tại chỗ theo yêu cầu công việc.

- Đi lại nhẹ nhàng, phải có ván lót. Ngâm, tưới nước sạch chảy tràn mặt (không tưới, dội trực tiếp lên bề mặt bê tông trong vòng 4 - 6 giờ).

- Thời gian bảo dưỡng giai đoạn đầu về ban ngày cứ 3 giờ tưới một lần. Ban đêm ít nhất hai lần. Có thể dùng bao tải ẩm hoặc cát ẩm phủ lên mặt bê tông để giảm số lần bảo dưỡng.

- Thời gian bảo dưỡng giai đoạn tiếp theo, ít nhất mỗi ngày phải tưới nước bảo dưỡng 3 lần, luôn giữ cho bê tông ẩm bề mặt.

- An toàn và vệ sinh môi trường lao động.

- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân biệt, lựa chọn dụng cụ phù hợp với phương pháp bảo dưỡng bê tông đổ tại chỗ.

- Đánh giá, nhận biết cường độ bê tông.

- Xác định đúng thời gian cần phải bảo dưỡng.

- Vận dụng hợp lý các phương pháp bảo dưỡng bê tông.

- Thực hiện an toàn và vệ sinh môi trường.

- Điều chỉnh tiến độ thi công đúng thời gian.

2. Kiến thức

- Trình bày được tính năng, tác dụng của các dụng cụ bảo dưỡng bê tông đổ tại chỗ.

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng bê tông giai đoạn đầu.

- Trình bày được phương pháp bảo dưỡng bê tông giai đoạn tiếp theo.

- Giải thích được hiện tượng và cách khắc phục bề mặt bê tông bị khô trắng, rạn nứt.

- Nêu được biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp bảo dưỡng bê tông đổ tại chỗ; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có 1 người.

- Thời điểm bắt đầu bảo dưỡng sau khi đổ xong 4 - 6 giờ.

- Xô, thùng, vòi nước, bao tải ẩm, cát ẩm; nguồn nước sạch.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự đầy đủ, đúng chủng loại của việc chuẩn bị dụng cụ bảo dưỡng bê tông đổ tại chỗ	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu với biện pháp bảo dưỡng bê tông
- Sự đi lại nhẹ nhàng, phải có ván lót. Ngâm, tưới nước sạch chảy tràn mặt (không tưới, dội trực tiếp lên bề mặt bê tông trong vòng 4 - 6 giờ)	- Quan sát trực tiếp, tính thời gian từ khi đổ xong bê tông
- Sự đảm bảo thời gian bảo dưỡng giai đoạn đầu về ban ngày cứ 3 giờ tưới một lần. Ban đêm ít nhất hai lần. Có thể dùng bao tải ẩm hoặc cát ẩm phủ lên mặt bê tông để giảm số lần bảo dưỡng	- Quan sát trực tiếp, bấm thời gian
- Sự đảm bảo thời gian bảo dưỡng giai đoạn tiếp theo, ít nhất mỗi ngày phải tưới nước bảo dưỡng 3 lần, luôn giữ cho bê tông ẩm bề mặt	- Quan sát trực tiếp, bấm thời gian
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị
- Sự đầy đủ của việc kiểm tra trước khi thi công bê tông tấm sàn	- Quan sát trực tiếp đối chiếu với biện pháp thi công
- Độ sạch bề mặt, lớp dầu chống dính cốp pha đều khắp	- Quan sát bằng mắt
- Độ chính xác, đầy đủ các chi tiết chờ	- Quan sát bằng mắt. Đối chiếu bản vẽ chi tiết
- Sự hợp lý của quy trình kỹ thuật đổ bê tông tấm sàn đảm bảo biện pháp thi công	- Quan sát quá trình đổ bê tông so với biện pháp thi công tấm sàn
- Sự phối hợp nhịp nhàng với các bộ phận khác	- Quan sát quá trình thi công
- Độ đặc chắc, đồng đều của bê tông sau đầm	- Quan sát quá trình đầm
- Độ phẳng, nhẵn của bề mặt bê tông sau hoàn thiện	- Quan sát bằng mắt, dùng thước tầm, thước nêm kiểm tra
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Đấu điện cho thiết bị

Mã số Công việc: G.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc đấu lắp điện cho thiết bị bao gồm các bước công việc sau:

- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.
- Kiểm tra hệ số an toàn điện.
- Kiểm tra chất lượng của thiết bị.
- Thống kê danh mục thiết bị.
- Đấu điện cho thiết bị đảm bảo đúng kỹ thuật an toàn tiết kiệm.
- Vận hành được thiết bị phục vụ công việc cụ thể.
- Bàn giao công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị mặt bằng phù hợp với công việc.
- Dụng cụ, phương tiện đáp ứng đầy đủ theo yêu cầu công việc.
- Hệ số an toàn điện đúng quy phạm.
- Chất lượng của thiết bị theo đúng yêu cầu thiết kế.
- Danh mục thiết bị được thống kê đầy đủ.
- Các thiết bị chắc chắn, an toàn, đúng kỹ thuật sau khi đấu lắp.
- Các thiết bị hoạt động bình thường.
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường.
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bàn vẽ kỹ thuật
- Đấu lắp điện
- An toàn điện kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Hiểu bản vẽ thiết kế

- Trình bày được phương pháp đấu lắp điện.
- Giải thích được cách đấu lắp.
- Giải thích được các sai hỏng trong quá trình đấu lắp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Có mặt bằng thi công
- Có bản vẽ thi công
- Tài liệu ngành phục vụ thi công: Vật liệu điện, TCVN, An toàn điện.
- Đủ nhân lực thi công (ít nhất 02 người)
- Có đủ dụng cụ cá nhân: Kìm các loại, tôvít các loại, dụng cụ đo kiểm tra..., dụng cụ thi công, thiết bị an toàn.
- Có đủ vật tư theo thống kê vật tư.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ an toàn của thiết bị	- Kiểm tra thực tế thiết bị. Đối chiếu bảng lý lịch thiết bị
- Độ an toàn, ổn định và chắc chắn sau khi đấu điện cho thiết bị	- Dùng tay, tô vít, đồng hồ đo kiểm tra
- Sự hoạt động ổn định của thiết bị khi vận hành	- Nghe, quan sát. Dùng kinh nghiệm đánh giá
- Độ sạch, gọn của việc vệ sinh môi trường lao động	- Quan sát bằng mắt
- Thời gian thực hiện theo định mức của đơn vị	- Đối chiếu với định mức của đơn vị

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Lắp đặt ống chờ cho công trình

Mã số Công việc: G.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc lắp đặt ống chờ cho công trình bao gồm các bước công việc sau

- Đọc bản vẽ chi tiết thi công.
- Chuẩn bị thiết bị dụng cụ, vật tư.
- Thi công lắp đặt ống chờ cho hệ thống điện,
- Thi công lắp đặt ống chờ cho hệ thống điện nước,
- Thi công lắp đặt chống sét
- Kiểm tra tổng thể.
- Bàn giao công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Nghiên cứu bản vẽ, xác định vị trí đặt ống chờ đúng theo yêu cầu.
- Chuẩn bị ống, tiêu chuẩn kỹ thuật ống chờ theo yêu cầu và mục đích của công việc.
- Chuẩn bị đầy đủ trang thiết bị, dụng cụ phục vụ công tác thi công đặt ống chờ.
- Lắp đặt đúng thiết kế và đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ chi tiết các ống chờ trong công trình.
- Lựa chọn và đánh giá đúng chủng loại vật tư, dụng cụ.
- Lắp đặt ống chờ đúng kỹ thuật.
- Phân tích đánh giá.
- Lập phiếu bàn giao

2. Kiến thức:

- Hiểu và đọc được bản vẽ chi tiết ống chờ cho công trình.

- Phân loại và nêu được phạm vi sử dụng các dụng cụ, máy dùng cho công việc cần thực hiện.

- Trình bày được biện pháp lắp ống chờ cho công trình.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết ống chờ; Biện pháp lắp đặt; Tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của đơn vị (doanh nghiệp).

- Số lượng nhân lực: ít nhất phải có 2 người trở lên.

- Thời điểm thực hiện: sau khi lắp đặt xong cốt thép.

- Nguồn lực cần thiết: Các loai ống chờ, dây thép buộc, móc buộc, máy hàn, que hàn…

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 nghiên cứu bản vẽ, xác định vị trí đặt ống chờ…	- Kiểm tra, đối chiếu bản vẽ chi tiết ống chờ
- Sự đầy đủ, đúng chủng loại của việc chuẩn bị ống, tiêu chuẩn kỹ thuật ống chờ theo yêu cầu và mục đích của công việc	- Kiểm tra thực tế đối chiếu với hồ sơ thiết kế quy định
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị đầy đủ trang thiết bị, dụng cụ phục vụ công tác thi công đặt ống chờ	- Kiểm tra thực tế đối chiếu với biện pháp thi công
- Độ chính xác của việc lắp đặt đúng thiết kế và đúng yêu cầu kỹ thuật	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu phiếu bàn giao

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Khoan lỗ bản mã

Mã số Công việc: G.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc khoan lỗ bản mã bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết lỗ khoan.
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.
- Lấy dấu trên phôi.
- Tiến hành khoan lỗ.
- Kiểm tra chất lượng lỗ khoan.
- Bàn giao công việc.
- An toàn và bảo hộ lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết cần khoan lỗ theo đúng yêu cầu.
- Chuẩn bị dụng cụ, máy theo yêu cầu và mục đích của công việc.
- Máy khoan tốt và an toàn.
- Lấy dấu lỗ khoan đúng, chính xác.
- Khoan đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn.
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Lựa chọn và đánh giá đúng chủng loại vật tư, dụng cụ.
- Kiểm tra, đánh giá tình trạng máy khoan.
- Xác định kích thước và vạch dấu.
- Sử dụng thành thạo máy khoan.
- Phân tích đánh giá.
- Lập phiếu bàn giao.

2. Kiến thức:

- Hiểu và đọc được bản vẽ chi tiết cần khoan lỗ.

- Phân loại và nêu được phạm vi sử dụng các dụng cụ, máy dùng cho công việc thực hiện.

- Nêu được nguyên lý hoạt động của máy khoan cần.

- Nêu được phương pháp lấy dấu lỗ khoan.

- Trình bày được quy trình khoan lỗ bằng máy khoan cần.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết; Quy trình công nghệ; Bảng nội quy sử dụng máy; An toàn lao động.

- Số lượng nhân lực: ít nhất phải có 2 người.

- Thời điểm thực hiện: sau khi nhận kế hoạch, bản vẽ, vật tư, máy.

- Nguồn lực cần thiết: Máy khoan cần, phôi, mũi khoan, nguồn điện, thước đo, dụng cụ vạch dấu…

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 chi tiết cần khoan lỗ	- Kiểm tra, đối chiếu bản vẽ chi tiết khoan
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, máy theo yêu cầu và mục đích của công việc	- Kiểm tra thực tế với yêu cầu của quy trình khoan
- Sự đảm bảo của việc chuẩn bị máy khoan hoạt động tốt và an toàn	- Kiểm tra, quan sát thực tế
- Độ chính xác của việc lấy dấu lỗ khoan	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Độ chính xác của lỗ khoan, đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn khi khoan	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu phiếu bàn giao

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Đột dập lỗ bản mã

Mã số Công việc: G.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc đột lỗ bản mã bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết lỗ đột.
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.
- Lấy dấu trên phôi.
- Tiến hành đột lỗ.
- Kiểm tra chất lượng lỗ đột.
- Bàn giao công việc.
- An toàn và bảo hộ lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết bản mã cần đột dập lỗ theo đúng yêu cầu thiết kế.
- Chuẩn bị dụng cụ, máy theo yêu cầu và mục đích của công việc.
- Chuẩn bị máy đột dập lỗ bản mã hoạt động tốt và an toàn.
- Lấy dấu lỗ đột dập của bản mã theo bản vẽ thiết kế.
- Lỗ đột đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn.
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Lựa chọn và đánh giá đúng chủng loại vật tư, dụng cụ.
- Kiểm tra, đánh giá tình trạng máy đột dập.
- Xác định kích thước và vạch dấu.
- Sử dụng thành thạo máy đột dập.
- Phân tích đánh giá.
- Lập phiếu bàn giao.

2. Kiến thức:

- Hiểu và đọc được bản vẽ chi tiết bản mã cần đột dập lỗ.

- Phân loại và nêu được phạm vi sử dụng các dụng cụ, máy dùng cho công việc thực hiện.

- Nêu được nguyên lý hoạt động của máy đột dập.

- Nêu được phương pháp lấy dấu lỗ đột dập.

- Trình bày được quy trình đột dập lỗ bản mã bằng máy đột dập.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết; Quy trình công nghệ; Bảng nội quy sử dụng máy; An toàn lao động.

- Số lượng nhân lực: ít nhất phải có 2 người.

- Thời điểm thực hiện: sau khi nhận kế hoạch, bản vẽ, vật tư, máy.

- Nguồn lực cần thiết: Máy đột dập, bản mã, mũi đột dập, nguồn điện, thước đo, dụng cụ vạch dấu...

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 chi tiết cần đột dập	- Kiểm tra, đối chiếu bản vẽ chi tiết đột dập
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị dụng cụ, máy theo yêu cầu và mục đích của công việc	- Kiểm tra thực tế với yêu cầu của quy trình đột dập
- Sự đảm bảo của việc chuẩn bị máy đột dập hoạt động tốt và an toàn	- Kiểm tra, quan sát thực tế
- Độ chính xác của việc lấy dấu lỗ đột dập	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Độ chính xác của lỗ đột dập, đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn khi đột dập	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu phiếu bàn giao

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Đột - khoan lỗ bản mã

Mã số Công việc: G.12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc đột lỗ - khoan lỗ bản mã bao gồm các bước công việc sau:

- Đọc bản vẽ chi tiết lỗ đột.
- Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư.
- Lấy dấu trên phôi.
- Tiến hành đột lỗ - khoan lỗ.
- Tiến hành khoan lỗ.
- Kiểm tra chất lượng lỗ đột - lỗ khoan.
- Bàn giao công việc.
- An toàn và bảo hộ lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ chi tiết cần đột - khoan lỗ.
- Chuẩn bị dụng cụ, máy theo yêu cầu và mục đích của công việc.
- Chuẩn bị máy đột - khoan hoạt động tốt và an toàn.
- Lấy dấu lỗ đột - lỗ khoan theo bản vẽ thiết kế.
- Đột - khoan lỗ đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn khi đột - khoan bản mã.
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đọc bản vẽ kỹ thuật.
- Lựa chọn và đánh giá đúng chủng loại vật tư, dụng cụ.
- Kiểm tra, đánh giá tình trạng máy đột - khoan.
- Xác định kích thước và vạch dấu.
- Sử dụng thành thạo máy đột - khoan.
- Phân tích đánh giá.
- Lập phiếu bàn giao.

2. Kiến thức:

- Hiểu và đọc được bản vẽ chi tiết bản mã cần đột - khoan lỗ.

- Phân loại và nêu được phạm vi sử dụng các dụng cụ, máy dùng cho công việc thực hiện.

- Nêu được nguyên lý hoạt động của máy đột - khoan.

- Nêu được phương pháp lấy dấu lỗ đột - khoan.

- Trình bày được quy trình đột - khoan lỗ bản mã bằng máy đột - khoan.

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

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ chi tiết; Quy trình công nghệ; Bảng nội quy sử dụng máy; An toàn lao động.

- Số lượng nhân lực: ít nhất phải có 2 người.

- Thời điểm thực hiện: sau khi nhận kế hoạch, bản vẽ, vật tư, máy.

- Nguồn lực cần thiết: Máy đột - khoan, bản mã, mũi đột - khoan, nguồn điện, thước đo, dụng cụ vạch dấu...

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 chi tiết cần đột - khoan	- Kiểm tra, đối chiếu bản vẽ chi tiết đột - khoan
- Sự đầy đủ của việc chuẩn bị đầy đủ theo yêu cầu và mục đích của công việc	- Kiểm tra thực tế với yêu cầu của quy trình đột - khoan
- Sự đảm bảo của việc chuẩn bị máy đột - khoan hoạt động tốt và an toàn	- Kiểm tra, quan sát thực tế
- Độ chính xác của việc lấy dấu lỗ đột - khoan	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Độ chính xác của lỗ đột - khoan, đúng yêu cầu kỹ thuật và an toàn khi đột - khoan	- Dùng thước đo kiểm tra, đối chiếu bản vẽ
- Sự trung thực và nghiêm túc trong việc kiểm tra và bàn giao	- Quan sát, kiểm tra đối chiếu phiếu bàn giao

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện quy định về bảo bảo hộ an toàn lao động

Mã số công việc: H.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nêu ra trách nhiệm của người công nhân phải thực hiện. Gồm các bước sau:

- Thực hiện BHLĐ khi hàn cốt thép trong xưởng
- Thực hiện BHLĐ khi hàn cốt thép trên công trường
- Thực hiện BHLĐ khi làm việc trên cao
- Thực hiện BHLĐ khi hàn, cắt thép

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chấp hành nghiêm túc, sử dụng BHLĐ
- Chấp hành nghiêm túc về sử dụng lao động

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng BHLĐ
- Nhận biết tác dụng của BHLĐ

2. Kiến thức:

- Hiểu về tính năng, tác dụng của BHLĐ
- Luật BHLĐ và phòng tránh tai nạn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các trang thiết bị BHLĐ: quần, áo, mũ, giầy...
- Xưởng làm việc
- Nội quy phân xưởng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chấp hành nghiêm túc, sử dụng BHLĐ	- Ý thức chấp hành
- Chấp hành nghiêm túc về sử dụng lao động	- Chấp hành đầy đủ luật lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện biện pháp an toàn khi gia công

Mã số công việc: H.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nhằm thực hiện đầy đủ các biện pháp và quy định an toàn trong sản xuất tại phân xưởng. Gồm các bước sau:

- Kiểm tra việc thực hiện an toàn lao động trong phân xưởng
- Thực hiện các biện pháp và các quy định an toàn lao động
- Thực hiện nội quy phân xưởng

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong gia công
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động
- Kịp thời xử lý các trường hợp vi phạm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử sự theo giá trị chung
- Nhận biết
- Theo dõi
- Phán đoán, nhận biết

2. Kiến thức:

- Công tác tổ chức sản xuất
- Phương pháp chăm sóc, bảo dưỡng, bảo quản máy và thiết bị
- Luật BHLĐ và công tác phòng tránh tai nạn lao động
- Các biện pháp và quy định an toàn trong phân xưởng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xưởng gia công
- Các dụng cụ và thiết bị gia công
- Nội quy an toàn trong nhà xưởng

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc	- Ngày làm việc 08 giờ
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ	- Lịch bảo quản thiết bị
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học	- Lịch phân ca, kíp
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong gia công	- An toàn tuyệt đối
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc	- Thực hiện trang phục BHLĐ
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động	- Sổ theo dõi công việc
- Kịp thời xử lý các trường hợp vi phạm	- Báo cáo tình trạng vi phạm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện biện pháp an toàn khi vận chuyển

Mã số công việc: H.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nhằm thực hiện đầy đủ các biện pháp và quy định an toàn trong công tác vận chuyển thành phẩm. Gồm các bước sau:

- Thực hiện nội quy, quy định kho cất giữ
- Thực hiện các biện pháp và các quy định an toàn lao động trong công tác vận chuyển thành phẩm
- Thực hiện các biện pháp, quy định an toàn tại công trường
- Kiểm tra việc thực hiện an toàn trong quá trình vận chuyển thành phẩm

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong gia công
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử sự theo giá trị chung
- Nhận biết
- Theo dõi
- Phán đoán

2. Kiến thức

- Công tác tổ chức vận chuyển
- Phương pháp chăm sóc, bảo dưỡng, bảo quản máy và thiết bị
- Luật BHLĐ và công tác phòng tránh tai nạn lao động
- Các biện pháp và quy định an toàn trong phân xưởng
- Các biện pháp và quy định an toàn trong vận chuyển.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các thiết bị vận chuyển
- Các dụng cụ phục vụ vận chuyển
- Nhân lực
- Nguyên vật liệu vận chuyển

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc	- Ngày làm việc 08 giờ
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ	- Lịch bảo quản thiết bị
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học	- Lịch phân ca, kíp
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong gia công	- An toàn tuyệt đối
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc	- Thực hiện trang phục BHLĐ
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động	- Sổ theo dõi công việc

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện biện pháp an toàn khi dựng lắp

Mã số công việc: H.04

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nhằm thực hiện đầy đủ các biện pháp và quy định an toàn trong dựng lắp thành phẩm. Gồm các bước sau:

- Thực hiện nội quy an toàn trong dựng lắp
- Thực hiện các biện pháp và các quy định an toàn trong sử dụng các dụng cụ, thiết bị khi dựng lắp
- Kiểm tra việc thực hiện an toàn lao động trong quá trình dựng lắp tại công trường.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong dựng lắp
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động
- Kịp thời xử lý các trường hợp vi phạm

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng các dụng cụ, thiết bị, kinh nghiệm dựng lắp
- Nhận biết
- Theo dõi
- Phán đoán

2. Kiến thức

- Công tác tổ chức dựng lắp
- Phương pháp chăm sóc, bảo dưỡng, bảo quản máy và thiết bị
- Luật BHLĐ và công tác phòng tránh tai nạn lao động
- Các biện pháp và quy định an toàn trong công tác dựng lắp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm dựng lắp
- Các thiết bị dùng dựng lắp
- Các dụng cụ phương tiện phục vụ dựng lắp
- Nhân lực

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chấp hành nghiêm túc về nội quy, giờ giấc	- Ngày làm việc 08 giờ
- Chăm sóc và bảo quản thiết bị, dụng cụ thường xuyên và định kỳ	- Lịch bảo quản thiết bị
- Phân thời gian theo ca, kíp phải khoa học	- Lịch phân ca, kíp
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong dựng lắp	- An toàn tuyệt đối
- Thực thi sử dụng BHLĐ đúng lúc	- Thực hiện trang phục BHLĐ
- Ý thức chấp hành kỷ luật lao động	- Sổ theo dõi công việc
- Kịp thời xử lý các trường hợp vi phạm	- Báo cáo tình trạng vi phạm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bảo dưỡng dụng cụ thiết bị

Mã số công việc: H.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nhằm thực hiện tốt công tác bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị trong nghề cốt thép - hàn. Gồm các bước sau:

- Chuẩn bị bảo dưỡng
- Thực hiện công tác bảo dưỡng
- Kiểm tra quá trình bảo dưỡng
- Bàn giao thiết bị, máy

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị đầy đủ mặt bằng, vật tư, thiết bị máy bảo duỡng
- Bảo dưỡng đúng quy trình kỹ thuật
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong bảo dưỡng
- Máy, thiết bị được bảo dưỡng tốt
- Chỗ làm việc bố trí khoa học
- Lập hồ sơ
- Chuyển giao đúng, đủ, khoa học

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Quan sát, nhận biết
- Kỹ năng tháo, lắp thiết bị, máy
- Kỹ năng sử dụng các dụng cụ
- Kỹ năng tra dầu, mỡ
- Vận hành thử
- Kỹ năng ghi biên bản, lập hồ sơ

2. Kiến thức

- Am hiểu về máy thiết bị
- Nắm được quy trình bảo dưỡng

- Hiểu biết về cấu tạo, nguyên lý làm việc của thiết bị, máy
- Công tác tổ chức quản lý thiết bị trong phân xưởng

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thiết bị bảo dưỡng
- Dụng cụ phục vụ bảo dưỡng
- Nhân lực
- Xưởng bảo dưỡng
- Sổ, giấy, bút.

IV. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đầy đủ mặt bằng, vật tư, thiết bị máy bảo duỡng	- Chuẩn bị đầy đủ
- Bảo dưỡng đúng quy trình kỹ thuật	- Bảo dưỡng đúng quy trình
- An toàn tuyệt đối cho người và thiết bị trong bảo dưỡng	- Không xảy ra tai nạn
- Máy, thiết bị được bảo dưỡng tốt	- Máy hoạt động được
- Chỗ làm việc bố trí khoa học	- Ngăn nắp, gọn gàng
- Lập hồ sơ	- Chính xác đầy đủ
- Chuyển giao đúng, đủ, khoa học	- Đủ đối tượng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện biện pháp an toàn về phòng chống cháy nổ
Mã số công việc: H.07

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Công việc này nhằm thực hiện đầy đủ biện pháp phòng, chống, chữa cháy nổ. Gồm các bước sau:

- Thực hiện quy chế phòng chống cháy nổ
- Trang bị cho phòng chống cháy nổ.
- Tổ chức hội thao diễn tập phòng chống cháy nổ
- Chữa cháy nổ
- Chứng giám sự cố cháy nổ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho người làm việc trong môi trường dễ gây cháy nổ
- Sắp xếp vị trí làm việc hợp lý cho người và thiết bị trong môi trường dễ gây cháy nổ
- Trang bị đầy đủ các thiết bị dụng cụ phòng chống cháy nổ
- Tất cả mọi người đều phải tham gia thao diễn
- Nắm được phương pháp phòng chống cháy nổ
- Cắt nhanh cầu dao điện nơi có cháy nổ
- Chuyển người bị nạn ra khỏi khu vực cháy nổ nhanh và an toàn
- Phát tín hiệu có cháy nổ cho người có trách nhiệm biết
- Dùng phương tiện phòng chống cháy nổ dập tắt đám cháy
- Trình bày được không gian, thời gian, địa điểm xảy ra cháy nổ
- Nếu được hiện tượng và nguyên nhân của sự cố cháy nổ cho người kiểm tra biết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sử dụng thành thạo các trang, thiết bị bảo hộ lao động
- Nhận biết công dụng của từng loại dụng cụ, thiết bị phòng chống cháy nổ
- Sử dụng thành thạo các loại dụng cụ, thiết bị phòng chống cháy nổ
- Sử dụng thành thạo cáng, băng ca và các dụng cụ thiết bị, dụng cụ chống cháy nổ
- Giao tiếp

2. Kiến thức

- Kiến thức về trang bị bao hộ lao động

- Kiến thức về thiết bị, dụng cụ phòng chống cháy nổ
- An toàn lao động và phòng chống cháy nổ
- Kiến thức về phòng chống cháy nổ
- Kiến thức về thiết bị, dụng cụ phòng chống cháy nổ
- Kiến thức về an toàn phòng chống cháy nổ
- Các phương pháp di chuyển người bị nạn ra khỏi vùng cháy nổ. Kiến thức về chống cháy nổ
- Những điều cần nhớ trong khi cứu hộ người bị nạn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Dụng cụ phòng chống cháy nổ
- Bãi thao diễn
- Nhân lực
- Phương tiện phục vụ công tác phòng chống cháy, nổ
- Các phương tiện phục vụ cứu thương
- Điện thoại.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho người làm việc trong môi trường dễ gây cháy nổ	- Trang bị đầy đủ
- Sắp xếp vị trí làm việc hợp lý cho người và thiết bị trong môi trường dễ gây cháy nổ	- Bố trí công việc hợp lý
- Trang bị đầy đủ các thiết bị dụng cụ phòng chống cháy nổ	- Trang bị đầy đủ
- Tất cả mọi người đều phải tham gia thao diễn	- Theo dõi, giám sát
- Nắm được phương pháp phòng chống cháy nổ	- Kiểm tra, đánh giá
- Cắt nhanh cầu dao điện nơi có cháy nổ	- Khẩn trương
- Chuyển người bị nạn ra khỏi khu vực cháy nổ nhanh và an toàn	- Nhanh chóng
- Phát tín hiệu có cháy nổ cho người có trách nhiệm biết	- Tức thời
- Dùng phương tiện phòng chống cháy nổ dập tắt đám cháy	- Đúng quy cách
- Trình bày được không gian, thời gian, địa điểm xảy ra cháy nổ	- Mô tả đúng tình trạng
- Nêu được hiện tượng và nguyên nhân của sự cố cháy nổ cho người kiểm tra biết	- Dự đoán được nguyên nhân

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ cứu người bị tai nạn lao động

Mã số công việc: H.08

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trong quá trình thi công, khi có người bị tai nạn lao động. Ngay lập tức phải có các biện pháp sơ cứu người bị tai nạn như: băng bó, cầm máu, hô hấp nhân tạo... Sau đó gọi điện cho cấp cứu 115 hoặc gọi phương tiện vận chuyển ngay người bị tai nạn đến cơ sở y tế để kịp thời cứu chữa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- An toàn khi đưa người bị tai nạn ra khỏi chỗ bị nạn theo biện pháp sơ cứu.

- Bông, băng, cồn, kéo, panh, thuốc cầm máu, thuốc kháng sinh trong túi cứu thương theo quy định.

- Phương án sơ cứu và phân biệt người bị tai nạn thuộc loại chấn thương gì để có biện pháp sơ cứu phù hợp và kịp thời.

- Biện pháp sơ cứu người bị tai nạn.

- Gọi điện cho cấp cứu 115 hoặc gọi xe để kịp thời đưa người bị tai nạn đi cấp cứu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá chính xác quy mô, phạm vi và vùng ảnh hưởng của sự cố tai nạn thành thạo.

- Phân loại dụng cụ, thuốc sơ cứu.

- Phân loại, đánh giá đúng chấn thương, loại chấn thương.

- Ka rô cầm máu, nẹp xương, băng bó, hô hấp nhân tạo.

- Nhớ số cấp cứu 115 và gọi điện thoại.

2. Kiến thức:

- Nêu được biện pháp giải phóng chướng ngại vật, đưa người bị nạn ra khỏi chỗ xảy ra tai nạn.

- Nêu được các loại dụng cụ, thiết bị, thuốc cần thiết trong túi cứu thương.

- Nêu được một số loại chấn thương thường xảy ra trong quá trình thi công.

- Nêu được biện pháp sơ cứu đối với từng loại tai nạn.

- Nêu đúng số điện thoại cấp cứu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp thi công; Biện pháp an toàn lao động; Biện pháp sơ cứu người bị tai nạn lao đông; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có từ 1 đến 2 người trở lên.

- Thời điểm thực hiện: khi tai nạn xảy ra.

- Túi cứu thương: bông, băng, cồn, kéo, panh, thuốc cầm máu, thuốc kháng sinh; điện thoại.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự nhanh chóng, an toàn khi đưa người bị tai nạn ra khỏi chỗ bị nạn, không để cho người bị tai nạn bị chấn thương lần thứ hai. Để người bị tai nạn ở chỗ thoáng, bằng phẳng	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu biện pháp an toàn lao động
- Sự đầy đủ bông, băng, cồn, kéo, panh, thuốc cầm máu, thuốc kháng sinh trong túi cứu thương	- Quan sát trực tiếp. Kiểm tra túi cứu thương
- Sự lựa chọn chính xác phương án sơ cứu và phân biệt người bị tai nạn thuộc loại chấn thương gì để có biện pháp sơ cứu phù hợp và kịp thời	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu biện pháp sơ cứu người bị tai nạn lao động
- Sự hợp lý của biện pháp sơ cứu người bị tai nạn	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu biện pháp sơ cứu người bị tai nạn lao động
- Sự khẩn trương gọi điện cho cấp cứu 115 hoặc gọi xe để kịp thời đưa người bị tai nạn đi cấp cứu	- Quan sát và đối chiếu số cứu thương 115

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Sơ cứu người bị điện giật

Mã số Công việc: H.09

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Khi có người bị điện giật, phải nhanh chóng cắt nguồn điện, lôi người bị điện giật ra, đặt nạn nhân ở chỗ thoáng, nới rộng quần áo rồi tiến hành hô hấp nhân tạo và gọi cấp cứu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Cắt nguồn điện ở khu vực thi công theo biện pháp an toàn điện.
- Kéo người bị điện giật ra khỏi mạng điện theo biện pháp an toàn điện.
- Đặt nạn nhân để sơ cứu phải thoáng gió và không khí để nạn nhân thở theo biện pháp sơ cứu.
- Nới những chỗ quần áo chật để nạn nhân dễ thở theo biện pháp sơ cứu.
- Trình tự hô hấp nhân tạo theo biện pháp sơ cứu..
- Gọi điện cho cấp cứu 115 hoặc gọi xe để kịp thời đưa người bị tai nạn đi cấp cứu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phán đoán nhanh thực trạng tình hình nguồn điện.
- Cách điện để lôi, kéo người bị điện giật ra khỏi mạng điện.
- Quan sát nhanh.
- Đánh giá đúng tình trạng trang phục người bị điện giật.
- Kết hợp các thao tác hô hấp nhân tạo nhịp nhàng.
- Nhớ số cấp cứu 115 và gọi điện thoại.

2. Kiến thức:

- Trình bày được biện pháp ngắt điện ra khỏi nguồn điện công trình.
- Trình bày được biện pháp cách điện khi lôi người bị điện giật ra khỏi nguồn điện.
- Trình bày được phương pháp hô hấp nhận tạo khi sơ cứu người bị điện giật.
- Nêu đúng số điện thoại cấp cứu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ bố trí nguồn điện thi công; Biện pháp thi công; Biện pháp an toàn lao động; Biện pháp sơ cứu người bị điện giật; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có từ 1 đến 2 người trở lên.

- Thời điểm thực hiện: khi tai nạn xảy ra.

- Túi cứu thương: bông, băng, cồn, kéo, panh, thuốc cầm máu, thuốc kháng sinh; điện thoại; sào tre gỗ, găng tay cách điện...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự nhanh chóng, an toàn cắt nguồn điện ở khu vực thi công	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu biện pháp an toàn lao động
- Độ an toàn khi kéo người bị điện giật ra khỏi mạng điện	- Quan sát trực tiếp
- Sự lựa chọn chính xác chỗ đặt nạn nhân để sơ cứu phải thoáng gió và không khí để nạn nhân thở	- Quan sát trực tiếp
- Sự nhanh chóng nới những chỗ quần áo chật để nạn nhân dễ thở	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu biện pháp sơ cứu người bị điện giật
- Sự thực hiện đầy đủ, đúng trình tự hô hấp nhân tạo	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu phương pháp hô hấp người bị điện giật
- Sự khẩn trương gọi điện cho cấp cứu 115 hoặc gọi xe để kịp thời đưa người bị tai nạn đi cấp cứu	- Quan sát và đối chiếu số cứu thương 115

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Vệ sinh môi trường lao động

Mã số Công việc: H.10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trước và đang thi công, người công nhân luôn phải có ý thức vệ sinh môi trường lao động như: bố trí vật tư, vật liệu, phế thải phải gọn gàng, đúng nơi, đúng chỗ, không chồng chéo; Có các biện pháp giữ vệ sinh môi trường xung quanh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bố trí vật tư, vật liệu, phế thải phải được tập kết đúng nơi quy định.
- Lưới chắn bụi, bẩn tránh gây ô nhiễm môi trường theo biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường.
- Nước thải cần được thu gom đúng nơi quy định theo biện pháp an toàn và vệ sinh môi trường.
- Chấp hành các quy định về vệ sinh môi trường đã ban hành.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Bố trí mặt bằng thi công.
- Lắp dựng rào chắn, căng bạt.
- Thu, gom nước thải thi công.
- Phân loại, đánh giá đúng thực trạng công tác vệ sinh môi trường.

2. Kiến thức:

- Trình bày được biện pháp bố trí vật tư, vật liệu, phế thải trên công trường.
- Trình bày được biện pháp lắp dựng lưới chắn bụi, bẩn...
- Trình bày được phương pháp thu, gom nước thải thi công.
- Nêu được một số quy định về vệ sinh môi trường.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ bố trí mặt bằng thi công; Biện pháp thi công; Biện pháp xử lý vệ sinh môi trường lao động; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Tất cả những người tham gia thi công.
- Thời điểm thực hiện: trước và sau thi công.
- Mặt bằng, kho, bãi, các thiết bị xử lý nước thải, lưới chắn

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự gọn gàng, sạch sẽ của việc bố trí vật tư, vật liệu, phế thải phải được tập kết đúng nơi quy định	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu biện pháp bố trí mặt bằng thi công
- Độ kín, an toàn của lưới chắn bụi, bẩn tránh gây ô nhiễm môi trường	- Quan sát trực tiếp. Dùng tay lay, lắc thử
- Sự đầy đủ của việc thu, gom nước thải thi công trước khi xả ra môi trường	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu biện pháp thu, gom nước thải thi công
- Sự đảm bảo các quy định về vệ sinh môi trường đã ban hành	- Quan sát và đối chiếu các quy định vệ sinh môi trường lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Hướng dẫn an toàn lao động trước khi làm việc

Mã số Công việc: H.11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Trước khi làm việc phải hướng dẫn công nhân kiểm tra đầy đủ các trang bị bảo hộ lao động, kiểm tra các công việc có liên quan như cốp pha - đà giáo, cốt thép, an toàn điện và một số các quy định khác về công tác an toàn lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trang thiết bị bảo hộ lao động như: quần áo, mũ, giầy, găng tay bảo hộ lao động theo luật bảo hộ lao động.
- Thắt dây an toàn khi làm việc ở trên cao theo quy định.
- Bố trí vật tư, vật liệu, dụng cụ: gọn, không chồng chéo dễ gây mất an toàn lao động.
- Kiểm tra an toàn giàn giáo, đà chống, cốt thép.
- Di chuyển, đi lại trên cao phải quan sát, cẩn thận.
- Chấp hành nghiêm túc các quy định: Không uống rượu, bia, đùa nghịch khi làm việc trên cao, không vứt, làm rơi vật liệu, dụng cụ xuống dưới.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Xác định đúng ý nghĩa, phạm vi sử dụng trang thiết bị bảo hộ lao động.
- Xác định, đánh giá đúng vị trí móc dây an toàn khi làm việc trên cao.
- Bố trí vật tư, dụng cụ, máy.
- Đánh giá, kiểm tra giàn giáo, đà chống...
- Nhận biết, đánh giá đúng mức độ nguy hiểm khi đi lại, làm việc trên cao.

2. Kiến thức

- Trình bày được ý nghĩa, phạm vi sử dụng trang thiết bị bảo hộ lao động.
- Nêu được phương pháp đeo, thắt và móc dây an toàn khi làm việc trên cao.
- Trình bày được biện pháp bố trí mặt bằng thi công.
- Nêu được phương pháp kiểm tra, đánh giá giàn giáo, cốp pha.

- Nêu được biện pháp di chuyển, đi lại trên cao khi làm việc.

- Nêu được một số quy định khác khi làm việc trên cao.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Biện pháp an toàn lao động; Một số quy định khi làm việc trên cao; Biên pháp thi công; Các tài liệu hướng dẫn biện pháp thi công liên quan của công ty (đơn vị).

- Ít nhất phải có từ 1 người trở lên.

- Thời điểm thực hiện: trước khi thi công.

- Trang thiết bị bảo hộ lao động...

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự bắt buộc phải có đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động như: quần áo, mũ, giầy, găng tay bảo hộ lao động mới được làm việc	- Quan sát trực tiếp, đối chiếu biện pháp an toàn lao động
- Độ an toàn, đúng cách, chắc chắn của việc thắt dây an toàn khi làm việc ở trên cao	- Quan sát trực tiếp
- Sự hợp lý của việc bố trí vật tư, vật liệu, dụng cụ: gọn, không chồng chéo dễ gây mất an toàn lao động	- Quan sát trực tiếp. Đối chiếu phương án bố trí mặt bằng
- Sự đầy đủ khi kiểm tra an toàn giàn giáo, đà chống, cốt thép	- Quan sát trực tiếp, dùng tay lay, lắc thử
- Độ an toàn khi di chuyển, đi lại trên cao phải quan sát, cẩn thận	- Quan sát quá trình thi công
- Sự chấp hành nghiêm túc các quy định: Không uống rượu, bia, đùa nghịch khi làm việc trên cao, không vứt, làm rơi vật liệu, dụng cụ xuống dưới	- Quan sát suốt quá trình thi công

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Nhận kế hoạch sản xuất

Mã số Công việc: I.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

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 từ người điều hành đầy đủ.
- Tiến độ sản xuất, thời gian thực hiện (Biểu đồ tiến độ) đảm bảo và nhịp nhàng với các bộ phận khác.
- Bố trí nhân lực phù hợp với năng lực để thực hiện công việc.
- Các loại vật tư, vật liệu phục vụ cho công việc đáp ứng đúng, đủ.
- Sự đầy đủ và phù hợp của trang thiết bị thi công.

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 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: I.02

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Căn cứ vào bản vẽ thi công và bản vẽ chi tiết công việc. 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 khoảng thời gian nhất định.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đọc bản vẽ thi công đầy đủ để bóc tách, lên tiến độ.
- Tính toán khối lượng công việc cần thực hiện chi tiết.
- Bố trí loại thợ, bậc tiêu chuẩn kỹ năng phù hợp với từng công việc cụ thể.
- Đảm bảo tiến độ đề ra của việc lập kế hoạch vật tư.
- Bảng kế hoạch tiến độ thi công hợp lý, khoa học.
- 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:

- Hiểu và 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: I.03

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Căn cứ vào khối lượng, nhiệm vụ cụ thể của từng công việc, tiến hành bố trí các bậc trình độ kỹ năng nghề cho mỗi bước thực hiện công việc phù hợp, đảm bảo kỹ thuật và an toàn lao động gồm:

- Nghiên cứu khối lượng công việc được giao
- Bố trí nhân lực cho gia công cốt thép.
- Bố trí nhân lực vận chuyển cốt thép.
- Bố trí nhân lực cho lắp dựng cốt thép.
- Sự hợp lý của việc bố trí nhân lực trực điện, nước thi công.
- Sự phù hợp của việc bố trí kết hợp nhân lực trực cốp pha, đà giáo.
- Bàn giao công việc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Có tầm nhìn và đánh giá đúng năng lực và khả năng của từng người để bố trí công việc phù hợp.
- Nhân lực gia công cốt thép là trình độ kỹ năng 1, đáp ứng đủ khối lượng thực hiện.
- Nhân lực vận chuyển cốt thép là trình độ kỹ năng 1, đáp ứng đủ khối lượng thực hiện.
- Nhân lực lắp dựng cốt thép là trình độ kỹ năng 2 trở lên, đáp ứng đủ khối lượng thực hiện.
- Nhân lực trực điện, nước thi công, từ 1 đến 2 thợ tùy thuộc vào quy mô công việc, trình độ kỹ năng 2 trở lên.
- Nhân lực trực kiểm tra cốp pha, đà giáo là trình độ kỹ năng 2 trở lên, thường xuyên kiểm tra trong quá trình đổ và đầm bê tông, hệ thống cốp pha, đà giáo luôn chắc chắn, ổn định.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Công tác tổ chức thi công.

- Dự kiến nguồn nhân lực sử dụng.
- Bố trí sắp xếp hợp lý nhân lực
- Đánh giá đúng đối tượng cần sử dụng.
- Bảo hộ và an toàn lao động.

2. Kiến thức

- Công tác tổ chức thi công.
- Pháp lệnh Lao động.
- Sử dụng người lao động.
- Thiết bị công trình.
- Bảo hộ và an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Tài liệu: Tổ chức thi công, Pháp lệnh Lao động, Luật Sử dụng người lao động, Bảo hộ lao động.

- Số lượng nhân công cần thiết: 01 kỹ thuật hoặc một nhóm kỹ thuật.

- Thời điểm thực hiện quá trình thi công: Sau khi nhận kế hoạch thi công, tiến độ thực hiện, bản vẽ chi tiết cốt thép, vị trí gia công, vị trí lắp dựng cốt thép.

- Nguồn lực cần thiết: Bản vẽ thi công, bản vẽ chi tiết gia công, bảng tiến độ thực hiện, địa điểm thi công, dụng cụ, thiết bị vận chuyển cốt thép.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nhận thức đầy đủ các công việc cần phải thực hiện trong kế hoạch	- Liệt kê tên các công việc phải thực hiện trong quá trình thi công
- Sự phân công hợp lý nhân lực tham gia vào các công đoạn sản xuất	- Dự kiến và điều chỉnh để đạt được hiệu quả công việc
- Sự phối hợp nhân lực giữa các công việc liên quan	- Quan sát trực tiếp - Trao đổi điều tiết nhân lực
- An toàn lao động và vệ sinh môi trường	- Theo dõi trực tiếp
- Thời gian thực hiện theo định mức của doanh nghiệp	- Đối chiếu với định mức thi công của doanh nghiệp

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Giám sát thực hiện các công việc

Mã số Công việc: I.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 chặt chẽ nguồn nhân lực thực hiện công việc.
- Thực hiện đúng tiến độ thi công đã được duyệt.
- Chất lượng của nguồn cung cấp vật tư đúng chủng loại, số lượng.
- Chất lượng sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn quy định.
- An toàn lao động trong quá trình thi công.
- Báo cáo đầy đủ và xử lý tình huống kịp thời.

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 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 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: Xử lý tình huống chậm tiến độ

Mã số Công việc: I.05

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Khi xảy ra tình huống chậm tiến độ vì một lý do chủ quan hay khách quan nào đó. Người điều hành (nhóm trưởng, tổ trưởng hoặc đội trưởng) nhanh chóng đưa ra các biện pháp tăng cường nhân lực, tăng giờ, cung cấp vật tư, thiết bị... để thực hiện hoàn thành các bước công việc theo đúng tiến độ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Giám sát tiến độ thực hiện công việc.
- Đánh giá đúng tình huống chậm tiến độ vì nguyên nhân gì.
- Lập kế hoạch về nhân lực, vật tư, thiết bị để xử lý tình huống.
- Bố trí nhân lực, vật tư, thiết bị đáp ứng đầy đủ để xử lý tình huống.
- Xử lý tình huống chậm tiến độ theo đúng kế hoạch đã lập.
- Báo cáo đầy đủ và xử lý tình huống kịp thời.

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.
- Kiểm tra, đánh giá được tình hình thi công của từng công đoạn.
- 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 xử lý tiến độ bị chậm.
- 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 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 nghiêm túc, đầy đủ của việc giám sát tiến độ thực hiện công việc	- Kiểm tra quá trình thi công, đối chiếu tiến độ thi công
- Độ chính xác của việc đánh giá đúng tình huống chậm tiến độ	- Kiểm tra, đối chiếu khối lượng công việc cần thực hiện với tiến độ thi công
- Sự đầy đủ của việc lập kế hoạch về nhân lực, vật tư, thiết bị để xử lý tình huống	- Kiểm tra, đối chiếu với yêu cầu vật tư theo hồ sơ thiết kế
- Sự đầy đủ của việc bố trí nhân lực, vật tư, thiết bị đáp ứng đầy đủ để xử lý tình huống	- Kiểm tra, đối chiếu các yêu cầu kỹ thuật, tiêu chuẩn quy định
- Sự nghiêm túc của việc xử lý tình huống chậm tiến độ theo đúng kế hoạch đã lập	- Quan sát quá trình thi công, đối chiếu biện pháp xử lý đã lập
- 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: I.06

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Lập báo cáo kết quả thực hiện công việc bao gồm các bước công việc sau:

- Báo cáo nhân lực
- Báo cáo vật tư
- Báo cáo trang thiết bị, dụng cụ
- Báo cáo thời gian thực hiện công việc
- Báo cáo khối lượng công việc đã thực hiện

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Báo cáo nhân lực thực hiện công việc theo tiến độ thi công.
- Báo cáo nguồn vật tư cung cấp theo tiến độ thi công.
- Báo cáo an toàn lao động trong quá trình thi công.
- Báo cáo tiến độ, khối lượng thực hiện công việc.

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 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
- Độ chính xác của việc báo cáo nhân lực	- Kiểm tra quá trình thi công, đối chiếu biểu đồ nhân lực
- Độ chính xác của việc báo cáo nguồn vật tư cung cấp	- Kiểm tra, đối chiếu khối lượng vật tư cần thực hiện theo tiến độ thi công
- Độ trung thực của việc báo cáo tiến độ, khối lượng thực hiện công việc	- So sánh với kế hoạch thực hiện, tiến độ lập sẵn
- Sự nghiêm túc chấp hành về việc báo cáo an toàn lao động trong quá trình thi công	- Kiểm tra, đối chiếu các yêu cầu kỹ thuật, tiêu chuẩn quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Học tập các chế độ chính sách lao động
Mã số Công việc: K.01

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tham gia các khóa học tập, tập huấn, hội thảo... về chế độ chính sách lao động.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị nội dung học tập về chế độ chính sách lao động.
- Tham gia đầy đủ, nghiêm túc học tập các chế độ chính sách lao động.
- Liên hệ và tìm hiểu các chế độ chính sách lao động mà cá nhân và đồng nghiệp đang được hưởng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Lựa chọn tài liệu phù hợp nội dung học tập.
- Nghe, phân tích, tổng hợp và tự nghiên cứu.
- So sánh với các tiêu chuẩn về chế độ chính sách lao động.

2. Kiến thức

- Hiểu và nắm được các chế độ chính sách lao động cơ bản nhất.
- Trình bày được phương pháp nghiên cứu các chế độ chính sách lao động.
- Giải thích được các chế độ chính sách đối với người lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các tài liệu về chế độ chính sách; Các tài liệu liên quan khác của đơn vị.
- Ít nhất từ 2 người trở lên.
- Thời điểm trong suốt quá trình.
- 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 của việc chuẩn bị nội dung học tập về chế độ chính sách lao động	- Kiểm tra, đối chiếu các chế độ chính sách trong nội dung học tập
- Việc tham gia đầy đủ, nghiêm túc học tập các chế độ chính sách lao động	- Kiểm tra, đánh giá quá trình tham gia học tập
- Sự liên hệ và hiểu biết các chế độ chính sách lao động mà cá nhân và đồng nghiệp đang được hưởng	- Kiểm tra đánh giá qua thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Tổng kết rút kinh nghiệm
Mã số Công việc: K.02

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 để hoàn thiện kỹ năng.

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

- Hiểu và 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.
- Hiểu và giải thích được các ưu và nhược điểm của bản thân trong chuyên môn của mình.

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...

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: K.03

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

- Lắng nghe các ý kiến của đồng nghiệp nghiêm túc và cầu thị trong việc.
- Trao đổi về chế độ chính sách lao động và chuyên môn thường xuyên.
- 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

- Hiểu và 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: K.04

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: K.05

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

- Nắm vững quy trình thực hiện cộng việc được phân công.
- Phân tích chính xác các đối tượng liên quan tới việc thực hiện công việc.
- Đánh giá hiệu quả của 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: Hướng dẫn thợ bậc dưới

Mã số Công việc: K.06

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

- 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

- 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
- 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
- Sự phù hợp của nội dung kiểm tra với tay nghề được đào tạo	- Kiểm tra, 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

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên Công việc: Tham gia lớp tập huấn chuyên môn

Mã số Công việc: K.07

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

- Chuẩn bị đầy đủ các tài liệu liên quan đến nội dung học tập.
- Tham gia đầy đủ và nghiêm túc kế hoạch học tập.
- Tiếp thu đầy đủ và chính xác nội dung học tập.
- Tự học, tự nghiên cứu để củng cố và nâng cao kiến thức chuyên môn.
- Tham gia kiểm tra để đánh giá kết quả đợt tập huấn.
- Tự liên hệ bản thân để khắc phục nhược điểm, phát huy ưu điểm trong công tác chuyên môn.
- Hợp tác, phối hợp làm việc theo nhóm các đợt tham gia các lớp tập huấn chuyên môn.

2. Kiến thức

- Lựa chọn được đầy đủ các tài liệu phục vụ nội dung học tập.
- Trình bày được nội dung kiến thức của đợt tập huấn.

- Phân tích được ưu, nhược điểm của bản thân.

- 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: K.08

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.

- Tham gia thi tay nghề một cách nghiêm túc, trung thực và nỗ lực.

- 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
- Sự đầy đủ và nghiêm túc trong việc đăng ký dự thi	- Quan sát, đánh giá trực tiếp
- 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
- 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

(Xem tiếp Công báo số 465 + 466)

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