

Phụ lục 01 – Phạm vi công việc

(Đính kèm Công văn số 1852 /NMĐSH1-TM-KTATMTC ngày 04/8 /2026)

Stt	Vị trí	Năng lực, kinh nghiệm	Số người tối thiểu	Tổng số công dự kiến	Ghi chú
1	Thợ hàn 3G	- Là công dân Việt Nam, có địa chỉ thường trú tại Việt Nam. - Có chứng chỉ thợ hàn 3G trở lên. - Có kinh nghiệm hàn tại các công trình công nghiệp tối thiểu 02 năm hoặc tối thiểu 01 hợp đồng. - Có thẻ An toàn lao động hoặc Giấy chứng nhận huấn luyện An toàn, vệ sinh lao động theo quy định hiện hành (Nghị định số 44/2016/NĐ-CP ngày 15/5/2016). - Có thẻ an toàn điện bậc an toàn tối thiểu 2/5. - Có sức khoẻ tốt, nhiệt tình khi làm việc. - Yêu cầu không quá 55 tuổi. - Hàn điện ở tư thế 3G, hàn kết cấu thép (không bao gồm hàn ống áp lực). - Hàn được các loại vật liệu thép (ngoại trừ kim loại màu). - Mỗi hàn phải đảm bảo kỹ thuật. - Sử dụng thành thạo bộ gió đá để gia nhiệt, cắt các chi tiết, chuẩn bị các chi tiết trước khi hàn (cắt các chi tiết, mài vát mép, gá các chi tiết trước khi hàn). - Sử dụng thành thạo các máy hàn que, TIG, MIG khi hàn. - Nắm được các đặc tính kỹ thuật, phân biệt được chủng loại các loại que hàn sử dụng cho mỗi loại vật liệu tương ứng. - Hỗ trợ các công tác khác khi có yêu cầu.	6 người	60	- Khối lượng ngày công đã được quy đổi thời gian làm thêm giờ ngày thường từ thứ 2 đến thứ 7 với hệ số k=1,5 và thời gian làm ngày chủ nhật với hệ số k=2. - Số lượng người làm việc thực tế theo sự điều động của Nhà máy phù hợp với yêu cầu công tác sửa chữa.
	Thợ hàn 6G	- Là công dân Việt Nam, có địa chỉ thường trú tại Việt Nam. - Có chứng chỉ thợ hàn 6G trở lên. - Có kinh nghiệm hàn tại các công trình công nghiệp tối thiểu 03 năm hoặc tối thiểu	6	60	- Khối lượng ngày công đã được quy đổi thời gian làm thêm giờ ngày

	01 hợp đồng. - Có thẻ An toàn lao động hoặc Giấy chứng nhận huấn luyện An toàn, vệ sinh lao động theo quy định hiện hành (Nghị định số 44/2016/NĐ-CP ngày 15/5/2016). - Có thẻ an toàn điện bậc an toàn tối thiểu 2/5. - Có sức khoẻ tốt, nhiệt tình khi làm việc. - Yêu cầu không quá 55 tuổi. - Hàn điện ở tư thế 6G, hàn kết cấu thép (không bao gồm hàn ống áp lực). - Hàn được các loại vật liệu thép (ngoại trừ kim loại màu). - Mỗi hàn phải đảm bảo kỹ thuật. - Sử dụng thành thạo bộ gió đá để gia nhiệt, cắt các chi tiết, chuẩn bị các chi tiết trước khi hàn (cắt các chi tiết, mài vát mép, gá các chi tiết trước khi hàn). - Sử dụng thành thạo các máy hàn que, TIG, MIG khi hàn. - Nắm được các đặc tính kỹ thuật, phân biệt được chủng loại các loại que hàn sử dụng cho mỗi loại vật liệu tương ứng. - Hỗ trợ các công tác khác khi có yêu cầu.		thường từ thứ 2 đến thứ 7 với hệ số $k=1,5$ và thời gian làm ngày chủ nhật với hệ số $k=2$. - Số lượng người làm việc thực tế theo sự điều động của Nhà máy phù hợp với yêu cầu công tác sửa chữa.
--	--	--	--



Đơn giá nhân công áp dụng cho ngày công làm việc bình thường: đủ 8 giờ/ngày trong khoảng thời gian từ 7 giờ 30 đến 17 giờ 00, từ thứ hai đến thứ bảy hàng tuần (thời gian nghỉ trưa từ 11 giờ 30 đến 13 giờ 00).