

CHƯƠNG II- ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT BU LONG NEO MÓNG

SẢN XUẤT BULONG NEO MÓNG

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt thép, đột, đóng sổ, chuyển sang công đoạn mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép theo yêu cầu, đóng sổ, khoan, hàn tạo hình chi tiết, chuyển sang công đoạn mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa sạch chi tiết, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, kiểm tra.
- Đóng gói sản phẩm hoàn thành theo yêu cầu.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình đường dây tải điện trên không và trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

BL 01 - Bu lông neo móng

Đơn vị tính: Tấn sản phẩm

STT	Công tác và thành phần hao phí	Đơn vị	Đường kính	
			$\Phi < 48 \text{ mm}$	$\Phi \geq 48 \text{ mm}$
1	Vật liệu chính			
	- Thép tấm	kg	90,02	59,57
	- Thép tròn AI	kg	475,04	505,90
	- Thép tròn AIII	kg	447,16	451,86
	- Kẽm thỏi	kg	14,80	6,11
2	Vật liệu phụ			
	- Khí ga	kg	0,7	1,2
	- Ô xi	chai	0,7	1,2
	- Que hàn	kg	44,25	78
	- Than đá	kg	92,5	95
	- Mũi khoan	cái	2	2
	- Bộ đập chữ số	bộ	0	0
	- Chi (Pb)	kg	0,043	0,017
	- Nhôm (Al)	kg	0,007	0,003
	- Axit	kg	3,10	2,16
	- Xút	kg	0,50	0,35
	- Ô xít crôm	kg	0,012	0,009
	- Clo rua A môn	kg	0,25	0,17
	- Vật liệu phụ khác % VLP		5	5
3	Nhân công			
	- Công nghệ cơ khí - bậc thợ 4/7	công	33	32
	- Công nghệ mạ - bậc thợ 4/7	công	2,57	1,79
4	Dây chuyền công nghệ, năng lượng, nhiên liệu			
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ cơ khí	kWh	117,5	135
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ mạ	kWh	19,73	13,83
	- Dầu Diesel (DO)	kg	12,14	8,64
	Hao phí dây chuyền			
	- Dây chuyền công nghệ cơ khí	HPc	1,096	1,107
	- Dây chuyền công nghệ mạ	HPm	0,284	0,297
5	Đóng gói sản phẩm hoàn thành	%	0,60	0,60
			01	02

Ghi chú: Hao hụt vật liệu chính trong bảng mức đã bao gồm: Thép tấm- 2,4%; Thép tròn AI- 2,0%; Thép tròn AIII- 2,0%.

CHƯƠNG III – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT TRỤ ĐỖ THIẾT BỊ

SẢN XUẤT TRỤ ĐỖ THIẾT BỊ CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt thép, đột, đóng sổ, chuyển sang công đoạn mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép theo yêu cầu, đóng sổ, khoan, hàn tạo hình chi tiết, chuyển sang công đoạn mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa sạch chi tiết, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, kiểm tra.
- Đóng gói sản phẩm hoàn thành theo yêu cầu.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình đường dây tải điện trên không và trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

TĐ 01 - Trụ đỡ thiết bị

Đơn vị tính: Tấn sản phẩm

STT	Công tác và thành phần hao phí	Đơn vị	Loại thép sản xuất trụ đỡ		
			U, I	L	tầm tổ hợp
1	Vật liệu chính				
	- Thép hình	kg	773,10	855,21	147,12
	- Thép hình cường độ cao	kg	0,00	0,00	0,00
	- Thép tấm	kg	181,44	82,82	842,66
	- Kẽm thoi	kg	55,60	55,84	49,49
2	Vật liệu phụ				
	+Vật liệu phụ cho công nghệ cơ khí				
	- Mũi khoan	cái	0,93	0,84	1,45
	- Bộ dập chữ, sổ	bộ	0,02	0,02	0,02
	- Khí ga	kg	0,26	0,12	1,19
	- Ô xy	chai	0,26	0,12	1,19
	- Que hàn	kg	0,55	0,25	2,53
	- Vật liệu phụ khác	%	7,50	7,50	7,50
	+Vật liệu phụ cho công nghệ mạ				
	- Chì (Pb)	kg	0,26	0,27	0,21
	- Nhôm (Al)	kg	0,04	0,04	0,03
	- A xít dd (H ₂ SO ₄ , HCl)	kg	13,46	13,50	12,08
	- Xút dd (NaOH)	kg	2,14	2,15	1,92
	- Ô xít crôm (CrO ₃)	kg	0,05	0,05	0,05
	- Clorua amôn (NH ₄ Cl)	kg	1,08	1,08	1,00
	- Nước	m ³	2,14	2,20	1,55
	- Vật liệu phụ khác	%	8,00	8,00	8,00
3	Nhân công				
	- Công nghệ cơ khí - bậc thợ 4/7	công	11,91	11,32	14,96
	- Công nghệ mạ - bậc thợ 4/7	công	7,63	7,65	6,85
4	Dây chuyền công nghệ				
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ cơ khí	kWh	79,63	75,59	100,82
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ mạ	kWh	35,90	36,01	32,21
	- Dầu Diesel (DO)	kg	46,10	46,55	39,23
	Hao phí dây chuyền				
	- Dây chuyền công nghệ cơ khí	HPc	1,034	1,023	1,025
	- Dây chuyền công nghệ mạ	HPm	1,055	1,046	1,033
5	Đóng gói sản phẩm hoàn thành	%	0,60	0,60	0,60
6	Bu lông các loại	kg	35,33	49,59	17,66
			01	02	03

CHƯƠNG IV – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT XÀ THÉP

SẢN XUẤT XÀ THÉP

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt thép, đột, đóng số, chuyển sang công đoạn mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép theo yêu cầu, đóng số, khoan, hàn tạo hình chi tiết, chuyển sang công đoạn mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa sạch chi tiết, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, kiểm tra.
- Đóng gói sản phẩm hoàn thành theo yêu cầu.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình đường dây tải điện trên không và trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

XT 01 - Xà thép

Đơn vị tính: Tấn sản phẩm

STT	Công tác và thành phần hao phí	Đơn vị	Xà thép dùng cho	
			Trạm biến áp	Cột BT ĐDK
1	Vật liệu chính			
	- Thép hình	kg	712,81	936,88
	- Thép hình cường độ cao	kg	0,00	0,00
	- Thép tròn	kg	226,09	0,00
	- Kẽm thỏi	kg	52,68	52,66
2	Vật liệu phụ			
	+Vật liệu phụ cho công nghệ cơ khí			
	- Mũi khoan	cái	2,00	2,00
	- Bộ dập chữ, số	bộ	0,02	0,02
	- Khí ga	kg	0,42	0,42
	- Ô xy	chai	4,20	4,20
	- Que hàn	kg	20,50	15,50
	- Vật liệu phụ khác	%	8,00	8,00
	+Vật liệu phụ cho công nghệ mạ			
	- Chì (Pb)	kg	0,26	0,26
	- Nhôm (Al)	kg	0,04	0,04
	- A xít dd (H_2SO_4 , HCl)	kg	13,49	13,49
	- Xút dd (NaOH)	kg	2,15	2,15
	- Ô xít crôm (CrO_3)	kg	0,05	0,05
	- Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,08	1,08
	- Nước	m ³	2,18	2,18
	- Vật liệu phụ khác	%	8,00	8,00
3	Nhân công			
	- Công nghệ cơ khí - bậc thợ 4/7	công	11,48	11,48
	- Công nghệ mạ - bậc thợ 4/7	công	7,65	7,65
4	Dây chuyền công nghệ			
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ cơ khí	kWh	95,00	95,00
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ mạ	kWh	35,98	35,98
	- Dầu Diesel (DO)	kg	46,37	46,37
	Hao phí dây chuyền			
	- Dây chuyền công nghệ cơ khí	HPc	0,992	1,027
	- Dây chuyền công nghệ mạ	HPm	1,033	1,052
5	Đóng gói sản phẩm hoàn thành	%	0,60	0,60
6	Bu lông các loại	kg	48,29	51,18
			01	02

CHƯƠNG V- ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT DÂY NÉO, CỔ DÈ, TIẾP ĐỊA

SẢN XUẤT DÂY NÉO, CỔ DÈ, TIẾP ĐỊA

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt thép, đột, đóng số, chuyển sang công đoạn mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép theo yêu cầu, đóng số, khoan, hàn tạo hình chi tiết, chuyển sang công đoạn mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa sạch chi tiết, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, kiểm tra.
- Đóng gói sản phẩm hoàn thành theo yêu cầu.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình đường dây tải điện trên không và trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

DN - Dây néo, cổ dè, tiếp địa

Đơn vị tính: Tấn sản phẩm

STT	Công tác và thành phần hao phí	Đơn vị	Dây néo, cổ dè, tiếp địa
1	Vật liệu chính		
	- Thép tấm	kg	311,09
	- Thép tròn	kg	654,68
	- Kẽm thỏi	kg	52,80
2	Vật liệu phụ		
	+Vật liệu phụ cho công nghệ cơ khí		
	- Khí ga	kg	0,20
	- Ô xy	chai	0,20
	- Que hàn	kg	7,50
	- Vật liệu phụ khác	%	8
	+Vật liệu phụ cho công nghệ mạ		
	- Chì (Pb)	kg	0,26
	- Nhôm (Al)	kg	0,04
	- A xít dd (H_2SO_4 , HCl)	kg	13,49
	- Xút dd (NaOH)	kg	2,15
	- Ô xít crôm (CrO_3)	kg	0,05
	- Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,08
	- Nước	m^3	2,18
	- Vật liệu phụ khác	%	8
3	Nhân công		
	- Công nghệ cơ khí - bậc thợ 4/7	công	11,48
	- Công nghệ mạ - bậc thợ 4/7	công	11,48
4	Dây chuyền công nghệ		
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ cơ khí	kWh	95,00
	- Điện năng tiêu thụ cho dây chuyền công nghệ mạ	kWh	35,98
	- Dầu Diesel (DO)	kg	46,37
	Hao phí dây chuyền		
	- Dây chuyền công nghệ cơ khí	HPc	1,007
	- Dây chuyền công nghệ mạ	HPm	1,055
5	Đóng gói sản phẩm hoàn thành	%	0,60
6	Bu lông các loại	kg	26,11
			01

CHƯƠNG VI – ĐỊNH MỨC LẮP ĐẶT VÀ THÁO DỠ CỘT THÉP MẪU

LẮP ĐẶT VÀ THÁO DỠ CỘT THÉP MẪU

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị mặt bằng để lắp, chuyển các chi tiết cột đến vị trí lắp, lắp từng chi tiết cột theo thiết kế lắp ráp, cố định và hoàn chỉnh theo yêu cầu kỹ thuật, lập hoàn công kể cả bản vẽ.
- Tháo dỡ theo trình tự từng chi tiết cột, sắp xếp, chuyển về xưởng mạ.

Điều kiện áp dụng:

- Tháo lắp bằng thủ công kết hợp cơ giới.

Định mức:

CM – Lắp đặt và tháo dỡ cột mẫu

Đơn vị tính: Tấn sản phẩm

STT	Công tác và thành phần hao phí	Đơn vị	Lắp ráp và tháo cột mẫu
1	Vật liệu		
	- Gỗ nhóm 7	m ³	0,005
	- Bu lông	kg	1,000
2	Nhân công		
	- Lắp và tháo - bậc thợ 4/7	công	7,100
3	Máy thi công		
	- Cầu ô tô 10 tấn (hoặc thiết bị nâng tương đương)	ca	0,025
			01