

3783/QĐ-BCN
ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT
THÉP MẠ KẼM NÓNG

Yg long ty Tai van XD Điện 2

CV đơn số: 4891					Ngày: 2/12/05						
Chuyển	1	2	3	4	01	02	03	04	05	06	
	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	
	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	

**TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC VIỆT NAM**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

HgB.40

Số: 6081 /CV-EVN-KTDT
V/v áp dụng định mức-đơn giá sản
xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng do
Bộ Công nghiệp ban hành.

Hà Nội, ngày 22 tháng 11 năm 2005

Kính gửi: Các đơn vị trong Tổng Công ty

Ngày 15/11/2005 Bộ Công nghiệp có Quyết định số 3783/QĐ-BCN về việc ban hành bộ *Định mức-đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng các công trình điện*. Kèm theo công văn này Tổng Công ty sao gửi bộ định mức-đơn giá được ban hành kèm theo Quyết định số 3783/QĐ-BCN để các đơn vị thực hiện đồng thời hướng dẫn áp dụng như sau:

- Điều chỉnh mức tiền lương tối thiểu của công nhân sản xuất kết cấu thép từ mức 290.000 đồng/tháng lên 350.000 đồng/tháng theo quy định tại Nghị định số 118/2005-NĐ-CP ngày 15/9/2005 của Chính phủ. Hệ số điều chỉnh là $K_{nc}=0,2069$ áp dụng tại Phụ lục 1 của bộ định mức-đơn giá ban hành kèm theo Quyết định số 3783/QĐ-BCN.

- Định mức-đơn giá ban hành kèm theo Quyết định số 3783/QĐ-BCN dùng để lập tổng dự toán, dự toán, kế hoạch đầu thầu. Trường hợp lập dự toán gói thầu thực hiện theo hình thức chỉ định thầu, quy định chiết giảm như sau:

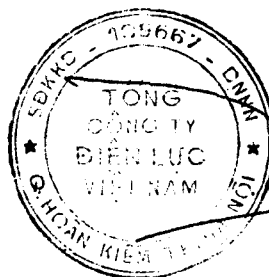
- + Định mức tỷ lệ chi phí chung: áp dụng không quá 4,5%.
- + Định mức tỷ lệ chi phí thu nhập chịu thuế tính trước: áp dụng không quá 4%.

Quá trình thực hiện nếu có vướng mắc đề nghị các đơn vị phản ánh về Tổng Công ty (Ban KTDT) để xem xét giải quyết./.

Nơi nhận:

- Như trên:
- + Các đơn vị sản xuất cột (EVN) (5);
- + Các Ban QLDA miền (3);
- + Các Công ty Điện lực (12);
- + Các Công ty Tư vấn XD Điện (4);
- + Viện Năng lượng;
- Bộ Công nghiệp (để báo cáo);
- Phó TGDĐ Đậu Đức Khởi (để chỉ đạo);
- Phó TGDĐ Lâm Du Sơn (để chỉ đạo);
- Các Ban: KH; QLXD; TCKT; VT&XNK;
TTBV&PC; KTDT (6);
- Lưu VP, KTDT.

TỔNG GIÁM ĐỐC



Đào Văn Hưng

QUYẾT ĐỊNH

**Về việc ban hành định mức – đơn giá sản xuất
kết cấu thép mạ kẽm nóng các công trình điện**

BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Căn cứ Nghị định số 55/2003/NĐ-CP ngày 28 tháng 5 năm 2003 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công nghiệp;

Căn cứ Quy chế quản lý đầu tư và Xây dựng ban hành kèm theo Nghị định số 52/1999/NĐ-CP ngày 08/7/1999 và sửa đổi, bổ sung tại Nghị định số 12/2000/NĐ-CP ngày 05/5/2000, số 07/2003/NĐ-CP ngày 30/01/2003 và số 16/2005/NĐ-CP ngày 07/2/2005 của Chính phủ;

Xét tờ trình số 5383/TTr-EVN-KTDT ngày 18/10/2005 và văn bản số 5790/CV-EVN-KTDT ngày 07/11/2005 của Tổng công ty Điện lực Việt Nam trình thẩm định, ban hành định mức – đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng các công trình điện;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Năng lượng và Dầu khí,

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1. Ban hành kèm theo Quyết định này tập “Định mức-đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng các công trình điện” làm cơ sở để lập và phê duyệt Tổng dự toán, dự toán công tác sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng các công trình điện. Việc thanh toán nghiệm thu thực hiện theo các quy định hiện hành.

Điều 2. Giao Tổng công ty Điện lực Việt Nam chỉ đạo các Ban quản lý dự án, các đơn vị tư vấn và các cơ sở sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng theo dõi, thống kê kết quả áp dụng tập định mức-đơn giá, đề xuất các ý kiến hiệu chỉnh, bổ sung khi cần thiết.

Tập định mức- đơn giá này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký. Các công tác sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng đã nghiệm thu, thanh toán thì không áp dụng tập định mức-đơn giá này.

Điều 3. Chánh Văn phòng Bộ, Vụ trưởng Vụ Năng lượng và Dầu khí, Tổng Giám đốc Tổng công ty Điện lực Việt Nam và các đơn vị liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này ./.

Nơi nhận :

- Như Điều 3,
- Lưu VP, NLDK .



Nguyễn Xuân Thúy

PHẦN I

ĐỊNH MỨC DỰ TOÁN

THUYẾT MINH VÀ QUY ĐỊNH ÁP DỤNG ĐỊNH MỨC DỰ TOÁN SẢN XUẤT KẾT CẤU THÉP MẠ KÈM NÓNG CÁC CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Định mức dự toán sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng công trình điện là định mức kinh tế - kỹ thuật xác định mức hao phí cần thiết về vật liệu, lao động, dây chuyền công nghệ sản xuất và nhiên liệu - năng lượng cần thiết để hoàn thành sản xuất 1 tấn kết cấu thành phẩm như 1 tấn cột, 1 tấn xà, 1 tấn bu lông neo móng...

Căn cứ để lập định mức dự toán là các quy chuẩn về chế tạo; quy phạm về thiết kế-thi công-nghiệm thu; trình độ tự động hoá và trang thiết bị dây chuyền công nghệ sản xuất ở mức độ trung bình tiên tiến.

1. Nội dung định mức dự toán:

Định mức dự toán bao gồm:

- *Mức hao phí vật liệu:*

Là số lượng vật liệu chính, vật liệu phụ cần thiết để hoàn thành sản xuất ra một tấn sản phẩm kết cấu thép mạ kẽm nóng.

Mức hao phí vật liệu quy định trong tập định mức này đã bao gồm hao hụt vật liệu tại các nguyên công gia công cơ khí và nguyên công mạ. Đối với hao hụt vật tư thép trong gia công cơ khí đã tính đến trừ tỷ lệ hao hụt do thu hồi phế liệu thép tại các công đoạn sản xuất như đột lỗ, khoan tạo lỗ, cắt góc, vát cạnh. Đối với kẽm trong khâu mạ đã tính đến trừ tỷ lệ do thu hồi kẽm cứng, xỉ kẽm. Mức hao phí vật liệu quy định trong tập định mức này chưa bao gồm vật liệu cho công tác làm bao bì, đóng gói sản phẩm hoàn thành để xuất xưởng.

Tỷ trọng các loại thép trong vật liệu chính đối với từng loại kết cấu được xác định bình quân với mức tại phụ lục 2 kèm theo tập định mức này.

- *Mức hao phí lao động:*

Là số ngày công lao động của công nhân trực tiếp tham gia trong dây chuyền sản xuất.

Số lượng ngày công đã bao gồm cả lao động chính, phụ để thực hiện sản xuất ra một tấn sản phẩm từ khâu chuẩn bị đến khâu kết thúc sản xuất, thu dọn nhà xưởng, công thu gom và thanh lý phế liệu thép sau gia công cơ khí.

Cấp bậc công nhân quy định trong tập định mức là cấp bậc bình quân của các công nhân tham gia trong dây chuyền sản xuất.

Chi phí nhân công được tính theo mức lương tối thiểu theo Nghị định số 205/2004/NĐ-CP ngày 14/12/2004 của Chính Phủ. $(\xi = 290.000 / \text{Thg})$

- *Mức hao phí máy-thiết bị-dây chuyền sản xuất, nhiên liệu-năng lượng:*

Là số lượng đơn vị hao phí được quy ra cho 1 tấn sản phẩm hoàn thành, là lượng hao phí điện năng cho các thiết bị trong dây chuyền sản xuất và đầu đốt để sản xuất ra một tấn sản phẩm.

2. Kết cấu định mức dự toán:

Định mức dự toán được trình bày theo nhóm sản phẩm có tính chất tương tự về mức hao phí về vật tư, độ khó trong gia công đối với sản phẩm, mức độ sử dụng thiết bị công nghệ cao để gia công... Định mức dự toán này được xây dựng đối với các loại sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm như sau:

- Cột thép công trình điện, gồm 2 loại: cột có chiều cao <50m và cột có chiều cao ≥ 50 m.

- Xà thép công trình điện, gồm 2 loại: xà thép trạm biến áp và xà thép lắp trên cột bê tông đường dây tải điện trên không.

- Trụ đỡ thiết bị công trình điện, gồm 3 loại: sản xuất từ thép hình loại U, I; sản xuất từ thép hình loại L và sản xuất từ thép tấm tổ hợp.

- Bu lông neo móng công trình điện, gồm 3 loại: bu lông neo có đường kính thân $\Phi 24$ - $\Phi 30$; bu lông neo có đường kính thân $\Phi > 30$ - $\Phi 48$; bu lông neo có đường kính thân $\Phi > 48$ - $\Phi 80$.

- Dây néo, cổ dẻ, tiếp địa công trình điện.

- Lắp và tháo dỡ cột mẫu.

3. Quy định áp dụng:

Định mức dự toán là cơ sở để lập đơn giá, lập dự toán, tổng dự toán công tác sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng công trình điện; là cơ sở để tính bù (trừ) chênh lệch vật tư - vật liệu khi có sự biến động của giá cả thị trường so với thời điểm ban hành giá sản xuất kết cấu thép.

Công tác lắp và tháo dỡ cột mẫu chỉ được tính theo khối lượng cột thực tế phải lắp và tháo dỡ theo yêu cầu của chủ đầu tư.

Định mức dự toán trong tập định mức này không bao gồm công tác vận chuyển sản phẩm hoàn thành đến nơi xây lắp./.

CT.00 SẢN XUẤT CỘT THÉP CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt, đột, đóng số, chuyển ma.
- Thực hiện trên máy công cụ: chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, đóng số, lấy dấu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển ma.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Đường dây tải điện trên không, cột chống sét và cột đèn chiếu sáng trong trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Chiều cao cột (m)	
				<50	>=50
CT.01	Sản xuất cột thép công trình điện, chiều cao <50m	<i>Vật liệu chính:</i>			
		Thép hình cường độ cao	kg	292,64	292,64
		Thép hình thường	kg	509,43	471,53
		Thép tấm thường	kg	135,07	153,52
CT.02	Sản xuất cột thép công trình điện, chiều cao >=50m	Thép tròn	kg	0	19,88
		Kẽm thoi	kg	55,00	55,00
		<i>Vật liệu phụ:</i>			
		Khí gas	kg	0,42	0,42
		Ô xy	chai	0,42	0,42
		Que hàn	kg	3,20	3,83
		Mũi khoan $\Phi 16-\Phi 32$	cái	2,00	2,00
		Bộ đập chữ, số	bộ	0,02	0,02
		Chì (Pb)	kg	0,25	0,25
		Nhôm (Al)	kg	0,04	0,04
		Axit sunphuaric (H_2SO_4)	kg	15,00	15,00
		Xút (NaOH)	kg	2,45	2,45
		Oxit crôm (CrO_3)	kg	0,06	0,06
		Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,20	1,20
		Vật liệu phụ khác	%	8	8
		<i>Nhân công:</i>			
		Công gia công cơ khí 4,0/7	công	17,00	19,00
		Công ma 4,0/7	công	10,50	10,50
		<i>Dây chuyển công nghệ và nhiên</i>			
		Hao phí dây chuyển công nghệ gia công cơ khí	1Tsf	1	1
		Hao phí dây chuyển công nghệ ma	1Tsf	1	1
		Điện năng gia công cơ khí	kwh	95	95
		Điện năng phục vụ dây chuyển ma	kwh	90	90
		Dầu đốt phục vụ dây chuyển ma	kg	55	55
		Bu lông thành phẩm các loại \propto	kg	50,33	50,33
				01	02

XT.00 SẢN XUẤT XÀ THÉP CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt, đột, đóng số, chuyển mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ: chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, đóng số, lấy đầu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Trạm biến áp, Đường dây tải điện trên không.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Sản xuất xà thép Trạm biến áp	Sản xuất xà thép lắp trên cột bê tông ĐDK
XT.01	Sản xuất xà thép Trạm biến áp	<i>Vật liệu chính:</i>			
		Thép hình cường độ cao	kg	0	0
		Thép hình thường	kg	709,37	932,58
		Thép tấm thường	kg	0	0
XT.02	Sản xuất xà thép lắp trên cột bê tông Đường dây tải điện trên không	Thép tròn	kg	226,10	0
		Kẽm thoi	kg	55,00	55,00
		<i>Vật liệu phụ:</i>			
		Khí gas	kg	0,42	0,42
		Ô xy	chai	4,20	4,20
		Que hàn	kg	20,50	15,50
		Mũi khoan $\Phi 16-\Phi 32$	cái	2,00	2,00
		Bộ đập chữ, số	bộ	0,02	0,02
		Chì (Pb)	kg	0,25	0,25
		Nhôm (Al)	kg	0,04	0,04
		Axit sunphuaric (H_2SO_4)	kg	15,00	15,00
		Xút (NaOH)	kg	2,450	2,450
		Oxit crôm (CrO_3)	kg	0,06	0,06
		Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,20	1,20
		Vật liệu phụ khác	%	8	8
		<i>Nhân công:</i>			
		Công gia công cơ khí 4,0/7	công	28,50	23,40
		Công mạ 4,0/7	công	11,80	11,80
		<i>Dây chuyển công nghệ và nhiên</i>			
		Hao phí dây chuyển công nghệ gia công cơ khí	1Tsf	1	1
		Hao phí dây chuyển công nghệ mạ	1Tsf	1	1
		Điện năng gia công cơ khí	kwh	95	95
		Điện năng phục vụ dây chuyển mạ	kwh	90	90
		Dầu đốt phục vụ dây chuyển mạ	kg	55	55
		Bu lông thành phẩm các loại	kg	48,77	51,70
				01	02

TĐ.00 SẢN XUẤT TRỤ ĐỒ THIẾT BỊ CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt, đốt, đóng số, chuyển ma.
- Thực hiện trên máy công cụ: chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, đóng số, lấy dấu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển ma.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Sản xuất trụ đồ thiết bị từ chủng loại thép		
				Thép hình loại U, I	Thép hình loại L	Thép tấm tổ hợp
TĐ.01	Sản xuất trụ đồ thiết bị trạm từ thép hình U, I	<i>Vật liệu chính:</i>				
		Thép hình cường độ cao	kg	0	0	0
		Thép hình thường	kg	786,29	853,37	147,11
		Thép tấm thường	kg	184,54	82,64	842,63
TĐ.02	Sản xuất trụ đồ thiết bị trạm từ thép hình L	Thép tròn	kg	0	0	0
		Kẽm thoi	kg	56,00	55,00	57,00
		<i>Vật liệu phụ:</i>				
		Khí gas	kg	1,20	0,68	6,50
TĐ.03	Sản xuất trụ đồ thiết bị trạm từ thép tấm tổ hợp	Ô xy	chai	1,20	0,68	6,50
		Que hàn	kg	15,20	15,20	88,50
		Mũi khoan $\Phi 16-\Phi 32$	cái	4,00	4,00	6,00
		Bộ dập chữ, số	bộ	0,02	0,02	0,02
		Chì (Pb)	kg	0,25	0,25	0,25
		Nhôm (Al)	kg	0,04	0,04	0,04
		Axit sunphuaric (H_2SO_4)	kg	15,00	15,00	15,00
		Xút (NaOH)	kg	2,45	2,45	2,45
		Oxit crôm (CrO_3)	kg	0,06	0,06	0,06
		Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,20	1,20	1,20
		Vật liệu phụ khác	%	8	8	8
		<i>Nhân công:</i>				
		Công gia công cơ khí 4,0/7	công	20,00	20,00	31,50
		Công ma 4,0/7	công	12,00	10,50	10,80
		<i>Dây chuyển công nghệ và nhiên</i>				
		Hao phí dây chuyển công nghệ gia công cơ khí	lTsf	0,8	1,0	0,8
		Hao phí dây chuyển công nghệ ma	lTsf	1	1	1
		Điện năng gia công cơ khí	kwh	95	95	250
		Điện năng phục vụ dây chuyển ma	kwh	92	90	93
		Dầu đốt phục vụ dây chuyển ma	kg	56	55	57
		Bu lông thành phẩm các loại	kg	36,46	50,21	17,92
				01	02	03

BL.00 SẢN XUẤT BU LÔNG NEO MÓNG CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, tiện thân bu lông, rèn ê cu, tiện ê cu, cắt vòng đệm, khoan ê cu vòng đệm, đóng sổ, hàn, lắp, chuyển ma.

- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa bằng nước sạch, ngâm tro dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.

- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Trạm biến áp, Đường dây tải điện trên không.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Đường kính thân bu lông neo (mm)		
				Φ24-Φ30	Φ>30-Φ48	Φ>48-Φ80
BL.01	Sản xuất bu lông neo móng đường kính thân Φ24-Φ30	<u>Vật liệu chính:</u>				
		Thép hình cường độ cao	kg	0	0	0
		Thép hình thường	kg	0	0	0
		Thép tấm thường	kg	178,66	88,60	72,10
		Thép tròn	kg	876	996,76	1.017,67
		Kẽm thỏi	kg	58,00	14,70	14,70
BL.02	Sản xuất bu lông neo móng đường kính thân Φ>30-Φ48	<u>Vật liệu phụ:</u>				
		Khí gas	kg	0,20	1,20	1,20
		Ô xy	chai	0,20	1,20	1,20
		Que hàn	kg	6,50	82,00	78,50
		Than đá	kg	90,00	95,00	95,00
		Mũi khoan Φ16-Φ32	cái	2,00	2,00	2,00
		Bộ đập chữ, số	bộ	0	0	0
		Chì (Pb)	kg	0,25	0,06	0,06
BL.03	Sản xuất bu lông neo móng đường kính thân Φ>48-Φ80	Nhôm (Al)	kg	0,04	0,01	0,01
		Axit sunphuaric (H ₂ SO ₄)	kg	15,00	7,50	7,50
		Xút (NaOH)	kg	2,45	1,20	1,20
		Ôxít crôm (CrO ₃)	kg	0,06	0,03	0,03
		Clorua amôn (NH ₄ Cl)	kg	1,20	0,60	0,60
		Vật liệu phụ khác	%	8	8	8
		<u>Nhân công:</u>				
		Công gia công cơ khí 4,0/7	công	32,00	34,00	32,00
		Công ma 4,0/7	công	12,40	6,20	6,20
		<u>Dây chuyển công nghệ và nhiên liệu-năng lượng:</u>				
		Hao phí dây chuyển công nghệ gia công cơ khí	1Tsf	0,8	0,8	0,8
		Hao phí dây chuyển công nghệ ma	1Tsf	1	0,5	0,5
		Điện năng gia công cơ khí	kwh	95	140	135
		Điện năng phục vụ dây chuyển ma	kwh	95	48	48
		Dầu đốt phục vụ dây chuyển ma	kg	58	30	30
				01	02	03

DN.00 SẢN XUẤT DÂY NÉO, CỔ DẼ, TIẾP ĐỊA CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, lấy dấu, khoan, tạo hình chi tiết, hàn, chuyển mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng a xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi
- Xếp gọn thành phẩm. Bóc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Trạm biến áp, Đường dây tải điện trên không.
- Sản xuất tại công xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Sản xuất dây néo, cổ dễ, tiếp địa
DN.01	Sản xuất dây néo, cổ dễ, tiếp địa	<u>Vật liệu chính:</u>		
		Thép hình cường độ cao	kg	0
		Thép hình thường	kg	0
		Thép tấm thường	kg	308,85
		Thép tròn	kg	656,33
		Kẽm thỏi	kg	56,50
		<u>Vật liệu phụ:</u>		
		Khí gas	kg	0,20
		Ô xy	chai	0,20
		Que hàn	kg	7,50
		Mũi khoan $\Phi 16-\Phi 32$	cái	0
		Bộ đập chữ, số	bộ	0
		Chì (Pb)	kg	0,25
		Nhôm (Al)	kg	0,04
		Axit sunphuaric (H_2SO_4)	kg	15,00
		Xút (NaOH)	kg	2,45
		Ôxít crôm (CrO_3)	kg	0,06
		Clorua amôn (NH_4Cl)	kg	1,20
		Vật liệu phụ khác	%	8
		<u>Nhân công:</u>		
		Công gia công cơ khí 4,0/7	công	23,00
		Công mạ 4,0/7	công	12,00
		<u>Năng lượng:</u>		
		Hao phí dây chuyền công nghệ gia công cơ khí	lTsf	0,8
		Hao phí dây chuyền công nghệ mạ	lTsf	1
		Điện năng gia công cơ khí	kwh	95
		Điện năng phục vụ dây chuyền mạ	kwh	92
		Dầu đốt phục vụ dây chuyền mạ	kg	57
		Bu lông thành phẩm các loại	kg	26,30
				01

CM.00 LẮP VÀ THÁO CỘT MẪU CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị mặt bằng, vận chuyển các thanh cột đến vị trí lắp, lắp từng thanh cột đúng vị trí theo bản vẽ thiết kế, cố định và hoàn chỉnh theo yêu cầu kỹ thuật, lắp bản vẽ hoàn công.
- Tháo dỡ từng thanh cột, thu gom xếp gọn, vận chuyển về xưởng.

Điều kiện áp dụng:

- Cột chế tạo mẫu của công trình Đường dây tải điện trên không sau khi hoàn thành gia công cơ khí.
- Tháo, lắp bằng thủ công + cầu trục tại xưởng.

Định mức:

Đơn vị tính: 1 tấn SP cột mẫu

Mã hiệu	Công tác xây lắp	Thành phần hao phí	Đơn vị	Lắp và tháo cột mẫu
CM.01	Lắp và tháo cột mẫu	<i>Vật liệu:</i>		
		Gỗ nhóm 7	m ³	0,02
		<i>Nhân công:</i>		
		Công tháo, lắp 4,0/7	công	7,10
		<i>Thiết bị - điện năng</i>		
		Thiết bị	lTsp	0,02
		Điện năng	kw	8,50
				01

PHẦN II

ĐƠN GIÁ SẢN XUẤT

THUYẾT MINH VÀ QUY ĐỊNH ÁP DỤNG ĐƠN GIÁ SẢN XUẤT KẾT CẤU THÉP MẠ KẼM NÓNG PHỤC VỤ XÂY DỰNG CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng công trình điện là chỉ tiêu kinh tế kỹ thuật tổng hợp, bao gồm toàn bộ chi phí trực tiếp về vật liệu, nhân công và máy-thiết bị gia công-nhiên liệu năng lượng cần thiết để hoàn thành 1 tấn kết cấu thép thành phẩm như 1 tấn cột, 1 tấn xà, 1 tấn bu lông neo móng...

1. Nội dung đơn giá:

- Chi phí vật liệu:

Là giá trị vật liệu chính, vật liệu phụ cần thiết để hoàn thành sản xuất ra một tấn sản phẩm kết cấu thép mạ kẽm nóng. Vật liệu phụ được tính bằng tỷ lệ % theo chi phí vật liệu chính. Trong chi phí vật liệu không bao gồm giá trị vật liệu tính trong chi phí chung.

Chi phí vật liệu tính trong tập đơn giá này theo mặt bằng giá Quý III/2005, chưa bao gồm thuế giá trị gia tăng.

- Chi phí nhân công:

Chi phí nhân công trong đơn giá bao gồm lương cơ bản, lương phụ, phụ cấp lương và một số chi phí khoán trực tiếp cho người lao động.

Lương cơ bản và các khoản chi phí theo lương của công nhân sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng được tính theo các Bảng lương của hệ thống thang bảng lương ban hành kèm theo Nghị định số 205/2004/NĐ-CP ngày 14/12/2004 của Chính phủ, mức lương tối thiểu theo Nghị định số 203/2004/NĐ-CP ngày 14/12/2004 của Chính phủ (290.000đ/tháng). Đối với lương công nhân gia công cơ khí áp dụng theo nhóm 2, Bảng A1.6, lương công nhân mạ áp dụng theo nhóm 3, Bảng A1.9.

Các khoản phụ cấp theo lương của công nhân sản xuất bao gồm: phụ cấp không ổn định sản xuất = 0,1; lương phụ = 0,12; các chi phí có thể khoán = 0,04.

- Chi phí máy-thiết bị-dây chuyền sản xuất, nhiên liệu-năng lượng:

Chi phí máy-thiết bị-dây chuyền sản xuất được tính khấu hao theo đơn vị 1 tấn sản phẩm kết cấu thép thành phẩm, chi phí khấu hao thiết bị máy gia công, nhà xưởng tính theo quy định hiện hành của Nhà nước về khấu hao cơ bản, khấu hao sửa chữa lớn, sửa chữa thường xuyên... Các chi phí về điện năng chạy máy, dầu đốt lò mạ theo định mức được lập.

- Chi phí chung và thu nhập chịu thuế tính trước:

Chi phí chung bao gồm các khoản chi phí phục vụ cho sản xuất như chi phí đồ gá, mẫu, dưỡng; chi phí cho việc xử lý vật tư dư thừa sau gia công như thu gom phế liệu, thanh lý phế liệu thép sau gia công cơ khí; chi phí vệ sinh công xưởng; chi phí quản lý; thực hiện các chi khác như chi trả lãi vay ngân hàng, quảng cáo, tiếp thị sản phẩm ...

Chi phí chung và thu nhập chịu thuế tính trước được tính theo quy định hiện hành.

- Chi phí đóng gói:

Chi phí đóng gói được tính trên cơ sở theo dõi thực tế hao phí về vật liệu, nhân công và lập dự toán chi phí bình quân cho 1 tấn sản phẩm hoàn thành sau đó khoán gọn cho mỗi tấn sản phẩm hoàn thành và được tính vào đơn giá sản xuất với giá trị là 70.000đồng/tấn sản phẩm.

2. Kết cấu tập đơn giá:

Tập đơn giá được trình bày trên cơ sở định mức đã được thiết lập bao gồm đơn giá các loại sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm như sau:

- Cột thép công trình điện, gồm 2 loại: cột có chiều cao <50m và cột có chiều cao ≥50m.

- Xà thép công trình điện, gồm 2 loại: xà thép trạm biến áp và xà thép lắp trên cột bê tông đường dây tải điện trên không.

- Trụ đỡ thiết bị công trình điện, gồm 3 loại: sản xuất từ thép hình loại U, I; sản xuất từ thép hình loại L và sản xuất từ thép tấm tổ hợp.

- Bu lông neo móng công trình điện, gồm 3 loại: bu lông neo có đường kính thân $\Phi 24$ - $\Phi 30$; bu lông neo có đường kính thân $\Phi > 30$ - $\Phi 48$; bu lông neo có đường kính thân $\Phi > 48$ - $\Phi 80$.

- Dây néo, cổ dề, tiếp địa công trình điện.

- Lắp và tháo dỡ cột mẫu.

3. Quy định áp dụng:

Tập đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng công trình điện là cơ sở để lập và phê duyệt tổng dự toán, dự toán công tác sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nóng phục vụ xây dựng các công trình điện. Việc nghiệm thu thanh toán thực hiện theo các quy định hiện hành.

Khi lập dự toán chi tiết về công tác sản xuất kết cấu thép mạ kẽm, tiền lượng vật liệu chính (sắt thép, bu lông lắp ghép) được xác định trên cơ sở của bản vẽ thiết kế chế tạo. Giá vật tư-vật liệu tại thời điểm lập dự toán nếu có

biến động so với thời điểm ban hành đơn giá thì được phép tính bù (trừ) chênh lệch vật liệu theo quy định.

Đơn giá sản xuất lập trong tập đơn giá này không bao gồm chi phí thiết kế chế tạo kết cấu thép, chi phí vận chuyển sản phẩm hoàn thành đến nơi xây lắp.

Việc điều chỉnh đơn giá khi Nhà nước có sự thay đổi về giá cả, tiền lương hoặc chế độ chính sách liên quan thực hiện theo hướng dẫn của các cơ quan Nhà nước có thẩm quyền./.

CT.00 SẢN XUẤT CỘT THÉP CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt, dọt, đóng số, chuyển mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ vạn năng: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, vát góc, sấn gáy, đóng số, lấy dấu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng A xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình Đường dây tải điện trên không, cột công trạm biến áp, cột chống sét, và cột đèn chiếu sáng trong trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công: (không kể bu lông lắp ghép)

Đơn vị tính: đồng/1 tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
CT.01	Sản xuất cột thép công trình Điện, chiều cao < 50m	1TSP	9.839.328	1.194.251	859.760	11.893.339
CT.02	Sản xuất cột thép công trình Điện, chiều cao ≥ 50m	1TSP	9.854.722	1.270.423	859.760	11.984.905

XT.00 SẢN XUẤT XÀ THÉP CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Thực hiện trên máy CNC: Chuẩn bị, nhận vật tư, lập trình, cắt, đột, đóng số, chuyển mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ vạn năng: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, vít góc, đóng số, lấy dấu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng A xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bóc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình trạm biến áp, Đường dây tải điện trên không
- Sản xuất tại công xưởng

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công: (không kể bu lông lắp ghép)

Đơn vị tính: đồng/l tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
XT.01	Sản xuất xà thép trạm biến áp	1TSP	8.847.317	1.631.047	859.760	11.338.124
XT.02	Sản xuất xà thép lắp trên cột bê tông Đường dây tải điện trên không	1TSP	8.744.837	1.436.809	859.760	11.041.406

TĐ.00 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, dọt, đóng số, chuyển mạ.
- Thực hiện trên máy công cụ vạn năng: Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, vát góc, đóng số, lấy dấu, khoan, hàn, tạo hình chi tiết, chuyển mạ.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng A xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

- Dùng cho các công trình trạm biến áp.
- Sản xuất tại công xưởng

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công: (không kể bu lông lắp ghép)

Đơn vị tính: đồng/l tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
TĐ.01	Sản xuất trụ đỡ thiết bị từ thép hình U, I	1TSP	10.918.009	1.316.564	812.337	13.046.910
TĐ.02	Sản xuất trụ đỡ thiết bị từ thép hình L	1TSP	9.003.939	1.247.209	859.760	11.110.908
TĐ.03	Sản xuất trụ đỡ thiết bị từ thép tấm tổ hợp	1TSP	10.953.363	1.699.068	958.592	13.611.023

BL.00 SẢN XUẤT BU LÔNG NEO MỐNG CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, tiện thân bulông, rèn ề cu, tiện ề cu, cắt vòng đệm, khoan ề cu, khoan vòng đệm, đóng sổ, chuyển mạ, hàn, lắp.
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng A xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bốc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

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

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công:

Đơn vị tính: đồng/1 tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
BL.01	Bu lông neo móng có đường kính $\phi 24$ đến $\phi 30$	ITSP	9.914.332	1.792.090	824.584	12.531.006
BL.02	Bu lông neo móng có đường kính $> \phi 30$ đến $\phi 48$	ITSP	10.298.424	1.581.592	609.406	12.489.422
BL.03	Bu lông neo móng có đường kính $> \phi 48$ đến $\phi 80$	ITSP	10.431.265	1.505.420	604.871	12.541.556

DN.00 SẢN XUẤT DÂY NÉO, CỔ DẼ, TIẾP ĐỊA CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị, nhận vật tư, cắt thép, lấy dấu, khoan, tạo hình chi tiết, hàn, chuyển mạ
- Tẩy rửa bề mặt kim loại bằng A xít, rửa bằng nước sạch, ngâm trợ dung nóng, sấy khô, nhúng kẽm nóng, cromat, làm nguội, đóng gói theo quy định, kiểm tra sản phẩm trước khi bàn giao.
- Xếp gọn thành phẩm. Bóc lên phương tiện vận chuyển của Bên nhận để đưa về nơi xây lắp.

Điều kiện áp dụng:

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

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công: (không kể bu lông lắp ghép)

Đơn vị tính: đồng/l tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
DN.01	Sản xuất dây néo, cổ dẽ, tiếp địa	ITSP	9.213.398	1.430.822	814.719	11.458.939

CM.00 LẮP VÀ THÁO CỘT MẪU CÔNG TRÌNH ĐIỆN

Thành phần công việc:

- Chuẩn bị mặt bằng, vận chuyển các thanh cột đến vị trí lắp, lắp từng thanh cột đúng vị trí theo bản vẽ thiết kế, cố định và hoàn chỉnh theo yêu cầu kỹ thuật, lắp bản vẽ hoàn công.
- Tháo dỡ từng thanh cột, thu gom xếp gọn, vận chuyển về xưởng

Điều kiện áp dụng:

- Cột chế tạo mẫu của công trình Đường dây tải điện trên không sau khi hoàn thành gia công cơ khí
- Lắp, tháo bằng thủ công + cầu trục tại xưởng.

Đơn giá vật liệu, nhân công, máy thi công:

Đơn vị tính: đồng/l tấn SP

Mã hiệu	Danh mục đơn giá	Đơn vị	Thành phần chi phí			Cộng
			Vật liệu	Nhân công	Máy-DCCN	
CM.01	Lắp và tháo cột mẫu	1TSP	15.300	270.410	13.110	298.820

Phụ lục 1:

BẢNG TỔNG HỢP DỰ TOÁN

TT	Khoản mục chi phí	Cách tính	Kết quả
I	Chi phí trực tiếp:	$VL + NC + M + TT$	T
1	Chi phí vật liệu	$\sum_{j=1}^m Q_x^j D^{jvl} + CL_{vl}$	VL
2	Chi phí nhân công	$\sum_{j=1}^m Q_x^j D^{jnc} (1 + K_{nc})$	NC
3	Chi phí máy, dây chuyền công nghệ, nhiên liệu, năng lượng	$\sum_{j=1}^m Q_x^j D^{jm} (1 + K_{m-dccn})$	M
4	Trực tiếp phí khác	$1,5\% \times (VL + NC + M)$	TT
	<i>Cộng chi phí trực tiếp</i>	$VL + NC + M + TT$	T
II	Chi phí chung	$5,5\% \times T$	C
III	Thu nhập chịu thuế tính trước	$6\% \times (T + C)$	TL
IV	Chi phí bù lỗ lắp ghép	BL = khối lượng bù lỗ x đơn giá	BL
	<i>Giá trị dự toán trước thuế</i>	$T + C + TL + BL$	G
V	Thuế giá trị gia tăng	$5\% \times G$	GTGT
	<i>Giá trị dự toán sản xuất sau thuế</i>	$G + GTGT$	Gxx

Trong đó:

Q^j : Khối lượng công tác sản xuất kết cấu thứ j

D^{jvl} : Chi phí vật liệu gia công của công tác sản xuất kết cấu thứ j

D^{jnc} : Chi phí nhân công gia công của công tác sản xuất kết cấu thứ j

D^{jm} : Chi phí máy - DCCN gia công của công tác sản xuất kết cấu thứ j

CL_{vl} : Chênh lệch vật liệu giữa giá tại thời điểm lập dự toán và giá trong Bộ đơn giá áp dụng (nếu có)

K_{nc} : Hệ số điều chỉnh chi phí nhân công nếu có

K_{m-dccn} : Hệ số điều chỉnh chi phí máy - DCCN (nếu có)

TL : Thu nhập chịu thuế tính trước

G : Giá dự toán chi phí sản xuất trước thuế

GTGT : Thuế giá trị gia tăng đầu ra

G_{xx} : Giá thành dự toán sản xuất đã bao gồm thuế GTGT (giá xuất xưởng)

Phu lục 2:

TỶ TRỌNG CHI PHÍ VẬT LIỆU CHÍNH VÀ KHỐI LƯỢNG THÉP TRONG ĐƠN GIÁ

TT	Mã hiệu	Hạng mục	Tỷ lệ chi phí vật liệu chính/Đơn giá	Đơn giá trong tính toán (đồng/tấn)	Tỷ trọng về khối lượng của các loại thép thành phần trong vật liệu chính				Ghi chú
					Thép hình cường độ cao	Thép hình thường	Thép tròn	Thép tấm thường	
1	CT.01	Cột thép h < 50m	0,6638	14.506.424	0,3124	0,5439	-	0,1437	
2	CT.02	Cột thép h ≥ 50m	0,6601	14.610.358	0,3123	0,5032	0,0212	0,1632	
3	XT.01	Xà trạm biến áp	0,6088	13.924.423	-	0,7581	0,2419	-	
4	XT.02	Xà lắp trên cột bê tông ĐDK	0,6161	13.646.361	-	1,0000	-	-	
5	TĐ.01	Trụ đỡ TB trạm từ thép hình U, I	0,6699	15.617.910	-	0,8068	-	0,1932	
6	TĐ.02	Trụ đỡ TB trạm từ thép hình L	0,6264	13.695.413	-	0,9120	-	0,0880	
7	TĐ.03	Trụ đỡ TB trạm từ thép tấm tổ hợp	0,5862	15.887.420	-	0,1461	-	0,8539	
8	BL.01	Bu lông neo móng φ24 - φ30	0,6681	14.303.081	-	-	0,8247	0,1753	
9	BL.02	Bu lông neo móng > φ36 - φ48	0,6341	14.255.880	-	-	0,9173	0,0827	
10	BL.03	Bu lông neo móng > φ48 - φ80	0,6435	14.315.055	-	-	0,9329	0,0671	
11	DN.01	Dây neo, cổ dề, tiếp địa	1,5618	13.612.246	-	-	0,6810	0,3190	

- Trường hợp sử dụng vật liệu chính khác với vật liệu đã chỉ định trong bộ đơn giá này thì được phép điều chỉnh giá vật liệu theo công thức sau: Đơn giá vật liệu chính = Đơn giá vật liệu chính định mức + (Đơn giá vật liệu chính mới - Đơn giá vật liệu chính định mức)

Phụ lục 3:

TỶ TRỌNG CHI PHÍ NHÂN CÔNG TRONG ĐƠN GIÁ
(Dùng cho việc điều chỉnh nhân công khi có thay đổi về chính sách)

TT	Mã hiệu	Hạng mục	Tỷ lệ chi phí nhân công /Đơn giá (k)	Đơn giá trong tính toán (đồng/tấn)	Ghi chú
1	CT.01	Cột thép h < 50m	0,0781	14.506.424	
2	CT.02	Cột thép h ≥ 50m	0,0828	14.610.358	
3	XT.01	Xà trạm biến áp	0,1171	13.924.423	
4	XT.02	Xà lắp trên cột bê tông ĐDK	0,1053	13.646.361	
5	TĐ.01	Trụ đỡ TB trạm từ thép hình U, I	0,0843	15.617.910	
6	TĐ.02	Trụ đỡ TB trạm từ thép hình L	0,0911	13.695.413	
7	TĐ.03	Trụ đỡ TB trạm từ thép tấm tổ hợp	0,1069	15.887.420	
8	BL.01	Bu lông neo móng φ24 - φ30	0,1253	14.303.081	
9	BL.02	Bu lông neo móng > φ36 - φ48	0,1109	14.255.880	
10	BL.03	Bu lông neo móng > φ48 - φ80	0,1052	14.315.055	
11	DN.01	Dây neo, cổ dề, tiếp địa	0,1051	13.612.246	
12	CM.01	Lắp và tháo cột mẫu	0,8079	334.700	

- Đơn giá chế tạo = Đơn giá gốc + (k/100) x Đơn giá chế tạo _{định mức} x (Đơn giá ngày
công _{4/7 mới} / Đơn giá ngày công _{4/7 định mức})

Phu lục 4:

GIÁ VẬT TƯ SẢN XUẤT KẾT CẤU THÉP MẠ KÈM TẠI THỜI ĐIỂM QUÝ 3/2005

TT	Vật tư - Chi phí	ĐVT	Giá chưa có VAT	Ghi chú
	<i>Đơn giá từng loại vật tư:</i>			
1	Thép hình HL200x200x20	kg	12.190,0	12690
2	Thép hình HL200x200x15	kg	12.190,0	
3	Thép hình HL175x175x15	kg	11.904,8	
4	Thép hình HL175x175x12	kg	11.904,8	
5	Thép hình HL150x150x15	kg	11.904,8	
6	Thép hình HL150x150x12	kg	11.904,8	
7	Thép hình HL150x150x10	kg	11.904,8	
8	Thép hình HL130x130x12	kg	10.665,0	
9	Thép hình HL130x130x10	kg	10.665,0	
10	Thép hình HL130x130x9	kg	10.665,0	
11	Thép hình HL120x120x8	kg	10.665,0	
12	Thép hình L130x10	kg	9.095,2	
13	Thép hình L120x8	kg	9.095,2	
14	Thép hình L80x80x6 đến L100x100x10	kg	7.750,0	
15	Thép hình L40x40x4 đến L75x75x6	kg	7.650,0	
16	Thép hình U160 đến U220	kg	10.190,5	
17	Thép hình U120 đến U140	kg	9.143,0	
18	Thép hình U80 đến U100	kg	8.800,0	
19	Thép hình I200 đến I220	kg	10.000,0	
20	Thép tròn ϕ 12 đến ϕ 30	kg	7.904,8	
21	Thép tròn ϕ 36 đến ϕ 48	kg	8.524,0	
22	Thép tròn ϕ 56	kg	8.666,7	
23	Thép tròn ϕ 72 đến ϕ 80	kg	8.761,9	
24	Thép tấm δ 5 đến δ 12	kg	8.000,0	
25	Thép tấm δ 14 đến δ 34	kg	7.809,5	
26	Thép tấm > δ 34	kg	9.047,6	
27	Gỗ hộp nhóm 7	m ³	750.000,0	
28	Bu lông thành phẩm các loại	kg	20.000,0	
29	Khí ga	kg	12.121,0	15.000
30	Ô xy (6 kg/l chai)	chai	37.000,0	54.000
31	Que hàn điện N46 ϕ 4	kg	10.500,0	
32	Mũi khoan f16-32	cái	35.000,0	
33	Bộ đập chữ, số	bộ	200.000,0	
34	Kẽm thời dùng trong công nghệ mạ	kg	22.857	
35	Chì	kg	15.500	
36	Nhôm	kg	34.000	

37	A xít H_2SO_4	kg	2.024	✓
38	NaOH	kg	6.500	✓
39	CrO_3	kg	34.000	✓
40	NH_4Cl	kg	3.300	✓
<i>Đơn giá bình quân thép tính cho loại cột h < 50m</i>				
1	Thép hình cường độ cao ∇	kg	11.523,1	✓
2	Thép hình thường ∇	kg	7.734,7	
3	Thép tấm thường	kg	7.934,7	
<i>Đơn giá bình quân thép tính cho loại cột h \geq 50m</i>				
1	Thép hình cường độ cao	kg	11.523,1	
2	Thép hình thường	kg	7.743,4	✓
3	Thép tấm thường	kg	7.942,5	

Phu luc 5:

BẢNG TIỀN LƯƠNG NGÀY CÔNG CHẾ TẠO KẾT CẤU THÉP MA KÊM

STT	Bậc lương	Hệ số lương	Ngày công (đồng/ngày)
I. Bảng lương A1.6 nhóm II	Bậc 1	1,67	23.469,92
	Bậc 2	1,96	27.545,54
	Bậc 3	2,31	32.464,38
	Bậc 4	2,71	38.085,92
	Bậc 5	3,19	44.831,77
	Bậc 6	3,74	52.561,38
	Bậc 7	4,40	61.836,92
II. Bảng lương A1.9 nhóm III	Bậc 1	2,05	28.810,38
	Bậc 2	2,4	33.729,23
	Bậc 3	2,81	39.491,31
	Bậc 4	3,29	46.237,15
	Bậc 5	3,85	54.107,31
	Bậc 6	4,51	63.382,85
	Bậc 7	5,28	74.204,31

- Lương tối thiểu: 290.000 đồng
- Lương phụ, khoán trên LCB theo Thông tư số 09/2000/TT-BXD ngày 17/7/2000
- | | |
|--------------------------|-------------------------------------|
| + Phụ cấp tính trên LCB: | Phụ cấp không ổn định sản xuất: 0,1 |
| | Lương phụ : 0,12 |
| | Khoán : <u>0,04</u> |
| | Cộng : 0,26 |
- + Công thức:
 $(LCB \times 1,26 \times 290.000) / 26$

- Bảng lương A1.6 nhóm II: gồm Sản xuất thiết bị điện, HCT composite, VL cách điện, gia công cơ khí, mạ điện phân, hàn điện, hàn hơi . . .
- Bảng lương A1.9 nhóm III: gồm Ma kẽm

Phụ lục 6:

TIÊU CHUẨN VẬT LIỆU ÁP DỤNG

Tên vật liệu	Tiêu chuẩn	Giới hạn chảy	Giới hạn bền
Thép hình cường độ cao	JIS G3101, 3106/3192	≥ 4100	≥ 5500
Thép hình thường	JIS G3101, 3106/3192	2350 - 2450	4000 - 5100
Thép tấm thường	JIS G3101, 3106/3192	2350 - 2450	4000 - 5100

QĐHS số 3883/QĐ-BCN, ngày 15/11/2005

BẢNG TỔNG HỢP DỰ TOÁN
ĐƠN GIÁ SẢN XUẤT KẾT CẤU THÉP MẠ KÉM NỒNG CÁC CÔNG TRÌNH ĐIỆN
(Lượng tối thiểu 350.000đ/tháng)

TT	Khoản mục chi phí	KH	Cách tính	CT.01	CT.02	XT.01	XT.02	TD.01	TD.02	TD.03	BL.01	BL.02	BL.03	DN.01	CM.01
I	Chi phí trực tiếp	T	VL+NC+M+TT												
1	Chi phí vật liệu	VL	Đơn giá	9.830.328	9.864.722	8.847.317	8.744.837	10.018.009	9.003.939	10.953.383	9.914.332	10.208.424	10.431.265	9.213.398	15.300
2	Chi phí nhân công	NC	D/già x (1+0,2089)	1.441.342	1.533.274	1.968.511	1.734.085	1.588.961	1.605.257	2.050.605	2.162.873	1.908.823	1.816.891	1.726.859	326.358
3	Chi phí máy móc chuyên công nghệ, nhiên liệu, năng lượng	M	Đơn giá	859.760	859.760	859.760	859.760	812.337	859.760	958.592	824.584	609.406	604.871	814.719	13.110
4	Trực tiếp phí khác	TT	1,6%(VL+NC+M)	182.106	183.716	175.134	170.080	199.790	170.534	209.438	193.527	192.250	192.795	176.325	5.322
II	Cộng chi phí trực tiếp	T	VL+NC+M+TT	12.322.538	12.431.472	11.850.721	11.508.762	13.519.097	11.539.490	14.171.999	13.095.318	13.008.903	13.045.823	11.931.301	360.089
III	Chi phí chung	C	6,5%T	677.739	683.731	651.790	632.982	743.550	634.672	779.460	720.242	715.490	717.520	656.222	19.805
IV	Thu nhập chịu thuế tính trước	TL	6%(T+C)	780.017	788.812	750.151	728.605	855.759	730.450	897.088	828.034	823.464	825.801	755.251	22.794
	Chi phí bù công lắp ghép	BL	KLBL x Đơn giá BL	1.006.600	1.006.600	975.400	1.034.000	729.200	1.004.200	358.400	-	-	-	526.000	-
	Giá trị dự toán trước thuế	G	T+C+TL+BL	14.786.892	14.908.715	14.228.062	13.904.249	15.847.606	13.908.812	16.206.846	14.644.492	14.547.858	14.589.144	13.868.774	402.688

12.140.430

11.675.087

13.519.307

12.816.673

11.774.718

CT.01: Cốt thép $h < 50m$

12.247.776

11.338.082

12.901.774

12.873.024

CT.02: Cốt thép $h \geq 50m$

XT.01: Xả trạm biến áp

XT.02: Xả lắp trên cột bê tông ĐDK

TD.01: Trụ đỡ TB trạm từ thép hình U, L

TD.02: Trụ đỡ TB trạm từ thép hình L

TD.03: Trụ đỡ TB trạm từ thép tấm và thép

BL.01: Boudon neo móng $\phi 24 - \phi 30$

BL.02: Boudon neo móng $\phi 36 - \phi 48$

BL.03: Boudon neo móng $\phi 48 - \phi 60$

DN.01: Neo, cẩu, thép dũa

CM.01: Cột mẫu (tháo & lắp)