

**PHẦN I**  
**THUYẾT MINH VÀ QUI ĐỊNH ÁP DỤNG**  
**ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT KẾT CẤU THÉP MẠ KẼM NHÚNG NÓNG**  
**CHUYÊN NGÀNH CÁC CÔNG TRÌNH ĐIỆN**

Định mức dự toán sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng chuyên ngành các công trình điện (sau đây gọi tắt là *định mức*) là định mức kinh tế - kỹ thuật xác định mức hao phí cần thiết về vật liệu, lao động, dây chuyền công nghệ và nhiên liệu, năng lượng để hoàn thành một đơn vị khối lượng thành phẩm kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng từ khâu chuẩn bị đến khâu kết thúc đóng gói giao sản phẩm.

Định mức dự toán được lập theo các căn cứ: Các qui chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật chế tạo; Qui trình, quy phạm, tiêu chuẩn thiết kế, thi công và nghiệm thu; Trình độ tự động hóa và trang thiết bị công nghệ trung bình tiên tiến và điều kiện sản xuất phổ biến. Định mức dự toán đã được rà soát, hiệu chỉnh trên cơ sở tập định mức dự toán sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng các công trình điện ban hành kèm theo Quyết định số 3783/QĐ-BCN ngày 15 tháng 11 năm 2005 của Bộ trưởng Bộ Công nghiệp.

**1. Nội dung định mức dự toán:**

Định mức dự toán bao gồm:

**- *Mức hao phí vật liệu:***

Hao phí vật liệu là khối lượng vật liệu chính, vật liệu phụ cần thiết để sản xuất một tấn sản phẩm kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng;

Mức hao phí vật liệu trong tập định mức này đã bao gồm hao hụt vật liệu tại các công đoạn chế tạo, công đoạn mạ. Đối với hao hụt vật tư thép trong gia công cơ khí được xác định theo chủng loại thép phù hợp với quy cách thép phổ biến. Tỷ lệ hao hụt đã được khấu trừ phần thu hồi phế liệu tại các công đoạn. Đối với mức tiêu hao kẽm, mức hao phí đã được xác định theo chiều dày kết cấu thép mạ, độ dày lớp mạ và phù hợp với đa số dây chuyền công nghệ mạ tại thời điểm ban hành. Hao hụt kẽm trong định mức đã tính đến phần xỉ kẽm tạo cặn và dính bám sau khi mạ.

Tỷ trọng các loại thép trong vật liệu chính đối với từng loại kết cấu được xác định theo phương pháp bình quân.

**- *Mức hao phí lao động:***

Hao phí lao động là số ngày công của nhân công trực tiếp thực hiện một đơn vị khối lượng sản phẩm kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng;

Số lượng ngày công đã bao gồm cả thợ chính, thợ phụ để thực hiện sản xuất ra một tấn sản phẩm từ khâu chuẩn bị nguyên vật liệu, sản xuất (công nghệ cơ khí, công nghệ mạ, đóng kiện, bốc xếp lên phương tiện), thu dọn nhà xưởng, thu gom phế liệu sau gia công.

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

**- *Mức hao phí máy - thiết bị:***

Là số ca máy thi công, đơn vị hao phí để hoàn thành sản xuất một tấn sản phẩm. Là lượng tiêu hao điện năng, nhiên liệu (dầu, ga) trong dây chuyền sản xuất để sản xuất một tấn sản phẩm.

## **2. Kết cấu định mức dự toán hiệu chỉnh:**

Định mức dự toán hiệu chỉnh được trình bày theo nhóm sản phẩm có tính tương tự về hao phí vật tư, yêu cầu chính xác đối với sản phẩm, mức độ sử dụng thiết bị công nghệ để sản xuất... Định mức dự toán hiệu chỉnh này được xây dựng đối với các loại sản phẩm và nhóm sản phẩm như sau:

### **CHƯƠNG I – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT CỘT THÉP:**

#### **a. Đường dây 500kV:**

- Cột thép đỡ chiều cao  $H < 50\text{m}$  đường dây 500kV hai mạch.
- Cột thép đỡ chiều cao  $H \geq 50\text{m}$  đường dây 500kV hai mạch.
- Cột thép đỡ đường dây 500kV một mạch.
- Cột thép néo đường dây 500kV hai mạch.
- Cột thép néo chiều cao  $H < 40\text{m}$  đường dây 500kV một mạch.
- Cột thép néo chiều cao  $H \geq 40\text{m}$  đường dây 500kV một mạch.

#### **b. Đường dây 220kV:**

- Cột thép đỡ chiều cao  $H \geq 50\text{m}$  đường dây 220kV hai mạch.
- Cột thép đỡ chiều cao  $H < 50\text{m}$  đường dây 220kV hai mạch.
- Cột thép đỡ đường dây 220kV một mạch.
- Cột thép néo đường dây 220kV một mạch.
- Cột thép néo chiều cao  $H \geq 40\text{m}$  đường dây 220kV hai mạch.
- Cột thép néo chiều cao  $H < 40\text{m}$  đường dây 220kV hai mạch.

#### **c. Đường dây 110kV:**

- Cột thép đỡ đường dây 110kV hai mạch.
- Cột thép đỡ đường dây 110kV một mạch.
- Cột thép néo đường dây 110kV hai mạch.
- Cột thép néo đường dây 110kV một mạch.

### **CHƯƠNG II – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT XÀ THÉP:**

- Xà thép trạm biến áp.
- Xà thép lắp trên cột bê tông đường dây tải điện trên không;

### **CHƯƠNG III – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT TRỤ ĐỠ THIẾT BỊ:**

- Sản xuất từ thép hình loại U, I.
- Sản xuất từ thép hình loại L.
- Sản xuất từ thép tấm tổ hợp.

### **CHƯƠNG IV – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT XÀ THÉP**

- Bu lông neo có đường kính thân  $\Phi \leq 48\text{mm}$ .
- Bu lông neo có đường kính thân  $\Phi > 48\text{mm}$ .

### **CHƯƠNG V – ĐỊNH MỨC SẢN XUẤT DÂY NÉO, CỔ DÈ, TIẾP ĐỊA:**

### **CHƯƠNG VI – ĐỊNH MỨC LẮP ĐẶT VÀ THÁO CỘT THÉP MẪU:**



### 3. Quy định áp dụng:

Định mức sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng là cơ sở để lập đơn giá sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng, phục vụ công tác lập, thẩm định phê duyệt tổng mức đầu tư, tổng dự toán, dự toán chi phí sản xuất kết cấu thép mạ kẽm nhúng nóng các công trình lưới điện.

Các mức tiêu hao trong định mức được tính toán, xây dựng cho đơn vị trọng lượng kết cấu thép chưa mạ và chưa bao gồm bu lông lắp (nếu là kết cấu thép có liên kết bu lông). Đơn giá được lập trên cơ sở định mức này được tính theo đơn vị là *tấn sản phẩm* hoàn thành. Trọng lượng dùng để lập đơn giá, dự toán chi phí hoặc để tính bù (trừ) chênh lệch giá vật liệu (nếu có) được tính trên cơ sở trọng lượng kết cấu thép chưa mạ (không bao gồm bu lông liên kết và lượng kẽm dính bám vào sản phẩm).

Kinh phí nghiệm thu thanh toán được tính trên cơ sở đơn giá và trọng lượng thép thành phẩm hoàn thành.

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

Nội dung định mức không bao gồm công tác vận chuyển sản phẩm hoàn thành đến nơi xây lắp.

---