

## TỔNG CỤC VẬT TƯ

**THÔNG TƯ số 345-TVT-KT ngày  
27-10-1964 về việc phân phối sử  
dụng phế liệu thép lá tráng thiếc**

Kính gửi :

*Ông Cục trưởng Cục kim khí thiết bị,  
Ông Vụ trưởng Vụ Kế hoạch,  
Các ông Chi cục trưởng Chi cục kim  
khí thiết bị,*

Nhu cầu nhập khẩu thép lá tráng thiếc để sản xuất các loại hộp, thùng và các loại đồ dùng khác ngày càng tăng, do đó phế liệu thép lá tráng thiếc thải ra ngày càng nhiều nhưng chưa tận dụng được hợp lý. Gần đây, một số cơ sở sản xuất đã bước đầu nghiên cứu sử dụng, nhất là nhà máy bia Hà-nội đã tích cực dùng phế liệu thép lá tráng thiếc để sản xuất nút chai, tiết kiệm cho việc nhập khẩu hàng trăm tấn trong một năm.

Để tận dụng tốt hơn các loại phế liệu đó vào sản xuất nhằm giảm bớt việc nhập thép lá nguyên, sau khi đã trao đổi nhất trí với các ngành có liên quan, theo tinh thần nghị định số 165 — CP ngày 18-10-1961 của Hội đồng Chính phủ giao Tổng cục Vật tư quy định các biện pháp tiết kiệm vật tư kỹ thuật và giám đốc việc chấp hành các biện pháp ấy, trong khi chờ đợi những quy định cụ thể của Hội đồng Chính phủ về việc thu hồi kim loại thải ra trong quá trình sản xuất, Tổng cục đề ra một số quy định tạm thời về phân phối sử dụng phế liệu thép lá tráng thiếc như sau :

1. Từ nay trở đi, trên cơ sở cải tiến kỹ thuật của các xí nghiệp, cơ quan cung cấp sẽ phân phối dần phế liệu thép lá tráng thiếc thay cho thép nguyên lá để sản xuất các loại sản phẩm có thể dùng phế liệu thép lá tráng thiếc mà không cần dùng thép nguyên lá. Trường hợp đã tận dụng hết các loại phế liệu nhưng chưa đảm bảo đủ kế hoạch của Nhà nước mới được cung cấp thêm thép nguyên lá.

2. Các Chi cục kim khí cần giúp đỡ cho những xí nghiệp có phế liệu thép lá tráng thiếc tổ chức thu hồi và cung cấp cho các xí nghiệp có nhu cầu. Những xí nghiệp nào cần phế liệu này thì lập kế hoạch xin Bộ chủ quản duyệt nếu là xí nghiệp thuộc trung ương quản lý, hoặc xin Ủy ban hành chính tỉnh, thành duyệt nếu là xí nghiệp thuộc địa phương quản lý, rồi gửi cho Cục kim khí thiết bị, Tổng cục vật tư để được phân phối kịp thời và đầy đủ.

3. Cục kim khí thiết bị có trách nhiệm chỉ đạo các chi cục cung cấp, hướng dẫn các xí nghiệp cần loại phế liệu này đến giao dịch ký hợp đồng mua bán với các xí nghiệp có phế liệu thép lá tráng thiếc thải ra như nhà máy cá hộp Hạ-long ở Hải-phòng, nhà máy hoa quả Tương-mai ở Hà-nội, đồng thời theo dõi việc tận dụng phế liệu đó để trừ vào kế hoạch cung cấp thép tráng thiếc nguyên lá.

4. Thông tư này có hiệu lực từ ngày ký.

Vụ Kế hoạch và Cục kim khí thiết bị có trách nhiệm bàn bạc với các ngành và địa phương để thực hiện tốt những quy định trên đây.

Hà-nội ngày 27 tháng 10 năm 1964

Tổng Cục trưởng  
Tổng cục Vật tư  
**LÊ HOÀNG**

**ỦY BAN KHOA HỌC NHÀ NƯỚC**

**QUYẾT ĐỊNH số 199-KHH-QĐ ngày  
1-10-1964 ban hành các tiêu chuẩn  
Nhà nước.**

**CHỦ NHIỆM ỦY BAN KHOA HỌC  
NHÀ NƯỚC**

*Căn cứ nghị định số 123-CP ngày 24-8-1963 của Hội đồng Chính phủ ban hành điều lệ tạm thời về việc nghiên cứu, xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý các tiêu chuẩn kỹ thuật của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp,*

**QUYẾT ĐỊNH :**

**Điều 1.** — Nay ban hành các tiêu chuẩn Nhà nước trong bảng kèm theo.

**Điều 2.** — Từng tiêu chuẩn Nhà nước, tùy theo hình thức ban hành, ngày có hiệu lực và phạm vi hiệu lực ghi trong bảng, phải được nghiêm chỉnh chấp hành trong tất cả những ngành có liên quan.

Hà-nội, ngày 1 tháng 10 năm 1964,

K.T Chủ nhiệm  
Ủy ban Khoa học Nhà nước  
**Phó chủ nhiệm  
LÊ KHẮC**

## BẢNG KÊ TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC ĐƯỢC BAN HÀNH.

SỐ HIỆU	TÊN GỌI CỦA TIÊU CHUẨN	Hình thức ban hành	Ngày có hiệu lực	Phạm vi áp dụng
TCVN 138 - 64	Axit sunfuric acquy.	Chính thức áp dụng	1-4-1965	Tất cả các ngành
TCVN 139 - 64	Cát tiêu chuẩn đê thù xi-măng.	—	1-4-1965	—
TCVN 140 - 64	Xi-măng. Phương pháp thử cơ lý.	—	1-7-1965	(Trừ địa phương)
TCVN 141 - 64	Xi-măng. Phương pháp phân tích hóa học.	—	—	Tất cả các ngành
TCVN 142 - 64	Số ưu tiên và dãy số ưu tiên.	Khuyến khích áp dụng	—	—
TCVN 143 - 64	Mũi khoan xoắn ốc. Dây phân cấp đường kính và dung sai theo đường kính.	Chính thức áp dụng	1-4-1966	—
TCVN 144 - 64	Then vát. Kích thước mặt cắt của then và rãnh.	—	—	—
TCVN 145 - 64	Then vát thường.	—	—	—
TCVN 146 - 64	Then vát có đầu.	—	—	—
TCVN 147 - 64	Then tiếp tuyến. Kích thước mặt cắt của then và rãnh.	—	—	—
TCVN 148 - 64	Then tiếp tuyến cỡ lớn. Kích thước mặt cắt của then và rãnh.	—	—	—
TCVN 149 - 64	Then lăng trụ. Kích thước mặt cắt của then và rãnh.	—	—	—
TCVN 150 - 64	Then thường.	—	—	—
TCVN 151 - 64	Then dẫn hướng.	—	—	—
TCVN 152 - 64	Then bán nguyệt. Kích thước của then và rãnh.	—	—	—
TCVN 153 - 64	Mối ghép then. Dung sai và lắp ghép.	—	—	—
TCVN 154 - 64	Chốt hình trụ.	—	—	—
TCVN 155 - 64	Chốt hình trụ có ren trong	—	—	—
TCVN 156 - 64	Chốt côn.	—	—	—
TCVN 157 - 64	Chốt côn có ren trong	—	—	—
TCVN 158 - 64	Chìa vặn dẹt. Yêu cầu kỹ thuật.	—	—	—
TCVN 159 - 64	Chìa vặn một đầu. Kích thước cơ bản.	—	—	—
TCVN 160 - 64	Chìa vặn hai đầu. Kích thước miệng.	—	—	—
TCVN 161 - 64	Chìa vặn hai đầu. Kích thước cơ bản.	—	—	—
TCVN 162 - 64	Chìa vặn một đầu thu gọn. Kích thước cơ bản.	—	—	—
TCVN 163 - 64	Chìa vặn điều chỉnh.	—	—	—