

trên phương châm tiết kiệm vốn ngân sách mà duyệt mức vốn tối thiểu cần thiết cho hoạt động bình thường của xí nghiệp và thông báo cho Ngân hàng kiến thiết biết. Trường hợp do nhu cầu xây lắp đòi hỏi mà thiếu vốn thì các xí nghiệp xây lắp vay trên định mức ở Ngân hàng kiến thiết.

2. Ngân hàng kiến thiết cần có biện pháp tăng cường quản lý và giám đốc vốn lưu động nhỏ trong định mức của các xí nghiệp xây lắp bao thầu và cho vay trên định mức vốn đó, cũng như cấp phát vốn tạm ứng và cho vay dự trữ vật liệu chính vượt định mức vốn tạm ứng, để có tác động tốt đến toàn bộ hoạt động kinh tế và tài chính của các xí nghiệp xây lắp.

3. Các ông Bộ trưởng Bộ Tài chính và các Bộ chủ quản xí nghiệp, các Ủy ban hành chính khu, tỉnh, thành phố có trách nhiệm phối hợp, hướng dẫn thi hành thông tư này.

Hà-nội, ngày 6 tháng 6 năm 1966

T.M. Thủ tướng Chính phủ

Phò thủ tướng

PHẠM HÙNG

CÁC BỘ

BỘ CÔNG NGHIỆP NẶNG

QUYẾT ĐỊNH số 438-BCNNg/KT4 ngày 22-4-1966 ban hành quy phạm sát hạch thợ hàn nổi hơi.

BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP NẶNG

Căn cứ nghị định số 183-CP ngày 2-11-1961 của Hội đồng Chính phủ quy định nhiệm vụ, quyền hạn và tổ chức bộ máy của Bộ Công nghiệp nặng ;

Căn cứ điều lệ « Chế tạo và sử dụng nổi hơi » của Bộ Công nghiệp ban hành ngày 11-7-1960 và điều lệ « Chế tạo và sử dụng an toàn các bình chịu áp lực » của Bộ Công nghiệp nặng ban hành ngày 20-10-1962 ;

Để đáp ứng yêu cầu phát triển kinh tế, tăng cường quản lý kỹ thuật nhằm nâng cao hiệu suất lao động, tiết kiệm nguyên vật liệu, bảo đảm chất lượng và quy cách sản phẩm, bảo đảm an toàn lao động,

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1. — Nay ban hành quy phạm « Sát hạch thợ hàn nổi hơi » áp dụng cho các cơ quan, xí nghiệp, công trường và trường công nhân kỹ thuật trực thuộc Bộ Công nghiệp nặng.

Điều 2. — Các cục, vụ, tổng công ty, công ty có nhiệm vụ theo dõi, đôn đốc hướng dẫn các đơn vị sản xuất, thi công và trường học thi hành quy phạm này.

Điều 3. — Bản quy phạm này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ban hành.

Hà-nội, ngày 22 tháng 4 năm 1966

K.T. Bộ trưởng Bộ Công nghiệp nặng

Thủ trưởng

NGUYỄN CHẤN

QUY PHẠM

sát hạch thợ hàn nổi hơi.

(ban hành kèm theo quyết định số 438-BCNNg/KT4 ngày 22-4-1966 của Bộ Công nghiệp nặng)

I. NGUYÊN TẮC CHUNG

Điều 1. — Để nâng cao trình độ công nhân, bảo đảm chất lượng kỹ thuật, quy cách sản phẩm, bảo đảm an toàn lao động, việc sản xuất, lắp ráp và bảo quản các nổi hơi, nồi đun nước đến nhiệt độ trên 115°C, bình chịu áp lực kê cá thùng và bể chứa, các ống dẫn hơi, nước nóng và khí, các kết cấu kim loại của máy nâng bốc (cần cầu, cầu trục, máy xúc v.v....) cần phải sát hạch thợ hàn đạt kết quả mới được sử dụng như quy định trong hai bản điều lệ chế tạo và sử dụng nổi hơi và bình chịu áp lực của Bộ ban hành ngày 11-7-1960 và 20-10-1962.

Điều 2. — Nay quy định thể lệ và nội dung sát hạch thợ hàn trước khi đưa vào làm công tác hàn trong chế tạo, lắp ráp hay sửa chữa các thiết bị, máy móc nói trên điều 1.

Điều 3. — Công nhân dự thi phải đảm bảo các điều kiện sau đây :

- a) Tuổi từ 18 tuổi trở lên,
- b) Lý lịch trong sạch, rõ ràng,
- c) Văn hóa tương đương lớp 5,

d) Nghề nghiệp tương đương bậc 3/7 (hàn), đã làm nghề hàn ít nhất 18 tháng;

e) Phải học xong lớp bồi dưỡng kỹ thuật quy định trong điều 6 của quy phạm.

Điều 4. — Việc sát hạch thợ hàn phải do một hội đồng giám khảo tổ chức tại xí nghiệp, công trường lắp máy hay trường đào tạo công nhân để kiểm tra kiến thức và kỹ năng của họ về lý thuyết và thực hành.

Việc sát hạch về lý thuyết nhằm mục đích kiểm tra sự hiểu biết của công nhân về kỹ thuật cơ sở, kỹ thuật chuyên môn và kỹ thuật an toàn của nghề hàn.

Yêu cầu sát hạch thực hành là để xác định trình độ nghề nghiệp của công nhân sau khi được bồi dưỡng kỹ thuật.

Điều 5. — Người dự thi được quyền chọn một trong hai nghề hàn điện và hàn hơi hoặc cả hai tùy theo khả năng của mình với điều kiện là việc bồi dưỡng kỹ thuật và thời gian công tác mỗi nghề phải phù hợp với quy định trong điều 3.

Điều 6. — Việc bồi dưỡng công nhân về lý thuyết và thực hành phải tiến hành theo chương trình trong phụ lục III. (1)

Điều 7. — Hàng năm tất cả các công nhân hàn đã được cấp giấy chứng nhận đều phải sát hạch lại một lần (cả lý thuyết và thực hành).

Người nào làm việc liên tục cả năm với chất lượng công tác cao được miễn thi lại nếu hội đồng giám khảo đồng ý. Trong trường hợp này hội đồng giám khảo phải lập biên bản đồng thời ghi thời gian gia hạn vào giấy chứng nhận của công nhân.

Điều 8. — Công nhân nào nghỉ hàn thiết bị chịu áp lực trên 6 tháng liên tục bắt buộc phải sát hạch lại phần thực hành có kết quả mới được tiếp tục công tác.

Điều 9. — Ban lãnh đạo xí nghiệp, công trường hay trường đào tạo cấp giấy chứng nhận cho các công nhân hàn đã thi đạt kết quả. Giấy chứng nhận phải có chữ ký của chủ tịch hội đồng giám khảo.

Giấy chứng nhận làm theo mẫu ở phụ lục I.(1)

Điều 10. — Ban lãnh đạo xí nghiệp, công trường hay trường đào tạo có trách nhiệm tổ chức và lãnh đạo công tác của hội đồng giám khảo.

Điều 11. — Thành phần của hội đồng giám khảo gồm có :

a) Ở xí nghiệp và công trường

- | | |
|------------------------------------|----------|
| 1. Phó giám đốc kỹ thuật, | chủ tịch |
| 2. Đại diện phòng kỹ thuật, | ủy viên |
| 3. Trưởng phân xưởng có thợ hàn | — |
| 4. Giáo viên lớp đào tạo | — |
| 5. Đại diện phòng an toàn lao động | — |

b) Ở trường đào tạo công nhân

- | | |
|---|----------|
| 1. Hiệu trưởng hay hiệu phó, | chủ tịch |
| 2. Giáo viên chủ nhiệm lớp đào tạo, | ủy viên |
| 3. Giáo viên hàn | — |
| 4. Đại diện phòng kiểm tra kỹ thuật của xí nghiệp gửi thợ hàn đến học | — |

Ngoài những người kể trên, ban lãnh đạo xí nghiệp công trường hay trường đào tạo có thể mời các chuyên viên hàn tham dự với tư cách ủy viên.

Điều 12. — Khi tổ chức sát hạch công nhân, ban lãnh đạo xí nghiệp công trường hay trường đào tạo có trách nhiệm báo cáo Bộ biết trước 10 ngày để cử thanh tra nổi hơi đến tham dự.

Đến ngày thi nếu thanh tra nổi hơi không đến, hội đồng giám khảo vẫn tiến hành sát hạch không có sự tham gia của đại diện ấy.

Điều 13. — Công nhân nào thi hỏng một trong hai môn lý thuyết hay thực hành được phép thi lại môn đó sau một thời gian do hội đồng giám khảo quyết định.

Trường hợp không đạt cả hai môn thì sau ba tháng công tác liên tục công nhân đó mới được thi lại.

Điều 14. — Hội đồng giám khảo phải lập biên bản ghi kết quả sát hạch và nghị quyết của mỗi kỳ thi theo mẫu ở phụ lục II(1)

Điều 15. — Để tránh cho công nhân không phải qua nhiều cuộc thi trong một năm, mỗi đợt xét duyệt tăng lương, hội đồng nâng cấp và ban lãnh đạo xí nghiệp, công trường có thể kết hợp xét kết quả sát hạch thợ hàn của mỗi kỳ thi nói trên điều 14 để miễn thi và nâng bậc cho các đối tượng nằm trong diện kèm cấp nâng cấp trong năm có sát hạch thợ hàn đúng theo điều 4 của quy phạm.

II. THÈ LỆ SÁT HẠCH

Điều 16. — Hội đồng giám khảo chọn các tấm kim loại, que hàn, dụng cụ... có đặc tính và quy cách đúng với vật liệu và dụng cụ của thí sinh thường dùng trong sản xuất và học tập.

(1) Phụ lục I, phụ lục II và phụ lục III không đăng công báo.

Điều 17. — Các vật liệu giao cho thí sinh hàn phải đóng ký hiệu của họ và ghi vị trí mỗi hàn (hàn trần, hàn bằng, hàn leo, hàn ngang trên mặt thẳng đứng).

Điều 18. — Trước khi thi thực hành, hội đồng phải giải thích cho các thí sinh nắm được mục đích, yêu cầu của mỗi mẫu thi hàn, đồng thời tạo điều kiện thuận lợi cho họ chuẩn bị gia công mép hàn.

Trong thời gian thi hàn, nhiệt độ, môi trường không được dưới $+ 15^{\circ}\text{C}$.

Điều 19. — Hội đồng tiến hành kiểm tra các mẫu thi trước tiên xem xét bên ngoài để xác định:

— Hình thái của đường hàn có mịn và đều không,

— Kích thước mỗi hàn có phù hợp với bản vẽ không,

— Trên mặt mối hàn có những khuyết tật không (vết nứt, lỗ bọt, lồi lõm, hàn thiếu hụt v.v.).

Mẫu nào không đạt yêu cầu thì người hàn mẫu đó bị loại và có thể thi lại như quy định trong điều 13.

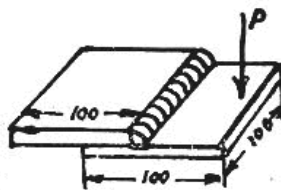
Điều 20. — Các mẫu hàn được xem đạt yêu cầu đều phải qua thử nghiệm theo những hình thức dưới đây để xác định chất lượng chỗ hàn:

- Thử công nghệ (tay nghề),
- Thử cơ tính,
- Thử hàn ống.

Thử công nghệ.

Điều 21. — Để đánh giá tay nghề của thợ hàn điện hay hàn hơi, mỗi thí sinh phải hàn hai mẫu như sau

a) Hàn chồng mép hai tấm $100 \times 100\text{mm}$ dày từ 8 — 15mm, kích thước mối hàn $8 \times 8\text{mm}$ (hình 1).

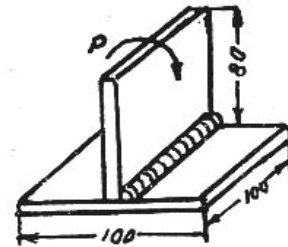


Hình 1

Để tiến hành thử, dùng búa đập gãy mối hàn theo hướng mũi tên P chỉ dẫn trên hình vẽ.

Dùng kính phóng đại 10 lần để xét nghiệm và đánh giá chất lượng hàn.

b) Hàn kiểu chữ T hai tấm $100 \times 100\text{mm}$ và $80 \times 100\text{mm}$ dày bằng nhau và tương ứng với chiều dày thường hàn trong sản xuất và thực tập nhưng không quá 20mm (hình 2).



Hình 2

Sau khi hàn xong, đánh gãy mối hàn theo mũi tên P để quan sát như đã nói trên mục a.

Không được hàn các mẫu đính theo chữ T ở vị trí lòng thuyền.

Kích thước mỗi hàn quy định như sau:

Chiều dày của mẫu (mm)	Kích thước cạnh góc vuông mỗi hàn (mm)
4- 5	3- 4
6- 8	4- 5
9-10	5- 6
12-16	7- 8
16-20	8-10

Điều 22. — Cuộc thử công nghệ (tay nghề) của thí sinh được xem đạt kết quả nếu:

- Hàn ngấu suốt chiều dài mối hàn,
- Không hàn lẹm sâu quá 0,5mm,
- Trên tiết diện bề gãy không có vết ngậm xỉ, lỗ xốp, bọt rỗng v.v...

Các khuyết tật nói trên nằm ở đầu và cuối mối hàn trong phạm vi 15mm đều không tính.

Thử cơ tính.

Điều 23. — Các mối hàn điện và hàn hơi của thí sinh đều phải thử cơ tính (thử kéo và thử uốn).

Các mẫu thử phải được gọt hết phần hàn trôi lên.

Điều 24. — Để thử kéo và uốn, mỗi thí sinh phải hàn giáp mép hai tấm có chiều dày như sau:

- Từ 8 đến 25mm đối với thợ hàn điện;
- Từ 6 đến 10mm đối với thợ hàn hơi.

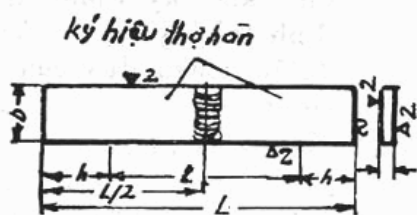
Tư thế hàn các mẫu thí là tư thế thường làm trong sản xuất hàng ngày (hàn bằng, hàn trần, hàn leo và hàn ngang). Có thể hàn một mẫu ở hai tư thế khác nhau.

Việc hàn chân mỗi hàn ở phía đối diện phải làm ở tư thế như khi hàn tấm.

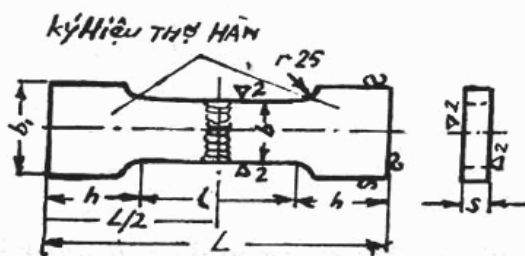
Điều 25. — Mỗi mẫu thí hàn ở mỗi tư thế sẽ cắt ra 4 mẫu đề :

- Thử kéo : 2 mẫu (hình 3a, 3b),
- Thử uốn : 2 mẫu (hình 4).

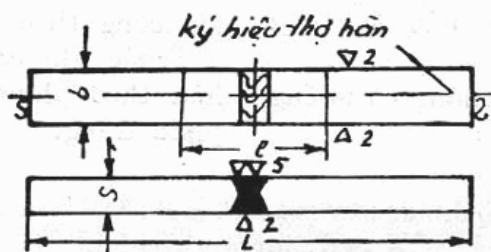
Các mẫu thử phải gia công đúng kích thước trong bảng 1 (thử kéo) và bảng 2 (thử uốn).



Hình 3a



Hình 3b



Hình 4

Kích thước mẫu thử kéo

Bảng 1

Chiều dày kim loại S(mm)	Chiều rộng b của mẫu (mm)	Chiều rộng chỗ cặp bl(mm)	Chiều dài phần làm việc l (mm)	Chiều dài tổng cộng của mẫu	Chú thích
Đến 4,5	15 ± 0,5	25	50	L = l + 2h	1. Chiều dài chỗ cặp b phụ thuộc vào kích thước của máy thử (h = 30—50mm). 2. Khi chiều dày kim loại lớn hơn 50mm kích thước mẫu thử do điều kiện kỹ thuật quy định.
Lớn hơn 4,5 đến 10	20 ± 0,5	30	60		
> 10 đến 25	25 ± 0,5	35	100		
> 25 » 50	30 ± 0,5	40	160		

09672467

Kích thước mẫu thử uốn

Bảng 2

Chiều dày của mẫu S	Chiều rộng của mẫu b	Tổng chiều dài L	Chiều dài phần làm việc của mẫu l	Chú thích
Đến 50	1,5 S nhưng không nhỏ hơn 10	$L = D + 2,5S + 80$	$L/3$	<ol style="list-style-type: none"> D đường kính thanh tựa mẫu khi uốn. Khi chiều dày kim loại lớn hơn 50mm kích thước mẫu do điều kiện kỹ thuật quy định. Nếu điều kiện kỹ thuật không quy định thì lấy trị số của D bằng 2 lần chiều dày của kim loại cơ sở.

Điều 26. — Thí sinh nào đã hàn đạt kết quả tốt ở tư thế hàn trần và hàn ngang trên mặt thẳng đứng thì được phép hàn bất cứ ở tư thế nào. Người nào chỉ hàn tấm đảm bảo mà thôi thì không được hàn ống.

Thử hàn ống.

Điều 27. — Để kiểm tra mối hàn ống, mỗi thí sinh phải hàn giáp mép hai mẫu ống đặt cố định (không quay):

— Một mẫu đặt đứng thẳng không có miếng lót bên trong.

— Một mẫu nằm ngang không có miếng lót bên trong.

Cho phép hàn nửa ống ở vị trí đứng thẳng và nửa còn lại ở vị trí nằm ngang nếu kích thước ống đó cho phép cắt đủ mẫu để thử theo quy định của điều 25.

Các mẫu thử ống dày đến 6mm phải gia công theo hình 5. Các mẫu dày từ 6 đến 25mm thì gia công theo hình 3a, 3b.

Trước khi cắt mẫu phải thử độ kín đường hàn theo phương pháp thâm dầu hòa và bôi phấn trắng.



Hình 5

Điều 28. — Khi cắt ống hàn nằm ngang để lấy mẫu thử phải chọn theo thứ tự sau đây để thí nghiệm (hình 6).



Hình 6

Miếng 1 và miếng 2: thử kéo.

Miếng 4 và miếng 5: thử uốn.

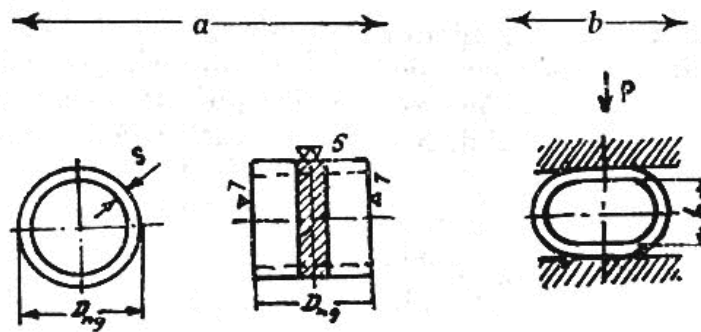
Đối với mẫu ống hàn đứng có thể lấy bất cứ miếng nào để thí nghiệm.

Các mẫu thử phải được bào nhẵn cả bốn mặt. Các chỗ hàn chưa ngấu nếu không sâu quá tiêu chuẩn phải được bào nhẵn cho hết vết.

Điều 29. — Có thể thay thử uốn bằng thử đập bẹp ống, sau khi gọt hết chỗ hàn trồi lên. Trường hợp này phải lấy mẫu dài bằng đường kính ngoài của ống; mối hàn phải nằm chính giữa mẫu (hình 7a).

Khi đề nguyên cả ống mà thử thì cứ mỗi tư thể phải hàn 4 mẫu :

- 2 mẫu thử kéo
- 2 mẫu thử đập bẹp (hình 7 b)



Hình 7

Điều 30. — Thử công nghệ và cơ tính được xác nhận đạt kết quả nếu đảm bảo các tiêu chuẩn dưới đây :

Các loại thử và phương pháp hàn	TIÊU CHUẨN
<p>1. Thử công nghệ :</p> <p>a) Hàn điện</p> <p>b) Hàn hơi</p> <p>2. Thử cơ tính :</p> <p>a) Thử kéo : hàn điện và hàn hơi</p> <p>b) Thử uốn : hàn điện và hàn hơi</p> <p>c) Thử đập bẹp : Hàn điện và hơi</p> <p>— Đường kính ngoài $\leq 54\text{mm}$.</p> <p>— Đường kính ngoài $> 54\text{mm}$</p>	<p>— Hàn đều mịn trên toàn chu vi ống. Chiều sâu chỗ hàn lẹm không quá 0,5mm. Tại chỗ gẫy không có vết rỗ lớn, lỗ xốp và vết ngấm xỉ.</p> <p>— Giới hạn độ bền trung bình không thấp hơn giới hạn độ bền của kim loại cơ sở khi chế độ xử lý nhiệt như nhau. Đối với các mối hàn ống bằng thép 20, lấy giới hạn bền không dưới 38 kg/mm².</p> <p>— Góc uốn :</p> <p>a) Với thép các-bon bất cứ dày hay mỏng không nhỏ hơn 100°. Khi hàn hơi nếu thành ống dày dưới 12mm thì góc uốn không được nhỏ hơn 70°.</p> <p>b) Với thép mô-líp-đen : nếu thành ống $\leq 20\text{mm}$, góc uốn không nhỏ hơn 80° ; nếu thành ống dày hơn 20mm, góc uốn không nhỏ hơn 60° ; khi hàn hơi những ống dày dưới 12mm, góc uốn không nhỏ hơn 50°.</p> <p>c) Đối với thép cơ-rôm mô-líp-đen nếu thành ống $\leq 20\text{mm}$, góc uốn không nhỏ hơn 50° ; khi thành ống dày trên 20mm, góc uốn không nhỏ hơn 40° ; khi hàn hơi các ống dày dưới 12mm, góc uốn không nhỏ hơn 30°.</p> <p>— Khoảng cách hai thành không lớn hơn 3 lần chiều dày : $h + 3S$.</p> <p>— Khoảng cách 2 thành không lớn hơn 4 lần chiều dày : $h \leq 4S$.</p> <p>— Những vết nứt không dài hơn 2mm.</p> <p>Khi hàn giáp mép ống nối hơi thì kết quả thử đập bẹp phải đảm bảo các tiêu chuẩn sau :</p> <p>a) Đối với mối hàn ống bằng thép 10 : $h \leq 3S$.</p> <p>b) Đối với mối hàn ống chịu áp suất cao : $h \leq 4S$.</p> <p>c) Đối với ống dày với tỷ số $\frac{S}{D} > 0,13$ thì khoảng cách 2 thanh không lớn hơn một nửa đường kính ngoài (D_H) : $h \leq 0,5 D_H$</p>

Kết quả thử nghiệm lấy bằng số trung bình công của hai mẫu nhưng đối với từng mẫu riêng, kết quả đó không được thấp hơn tiêu chuẩn nói trên 10%.

Điều 31. — Khi thử kéo, nếu mẫu bị đứt ngoài mỗi hàn mà ứng suất đứt thấp hơn giới hạn độ bền của kim loại cơ sở thì không xét mẫu đó, hội đồng giám khảo cho thí sinh hàn mẫu khác để xét nghiệm lần thứ hai.

Điều 32. — Các thí sinh sẽ được công nhận hàn đạt yêu cầu khi nào kết quả thử kéo, uốn và đập bẹp ống thỏa mãn quy định của quy phạm này.

III. ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH

Điều 33. — Bản quy phạm này áp dụng cho tất cả các đơn vị chế tạo, sửa chữa, xây lắp và trường đào tạo công nhân kỹ thuật và có hiệu lực kể từ ngày ban hành.

Điều 34. — Vụ Kỹ thuật, Vụ Tờ chức giáo dục chịu trách nhiệm hướng dẫn, giải thích và quy định thêm những điều chi tiết để thi hành đúng tinh thần của quy phạm.

Điều 35. — Những người vi phạm bản quy phạm này, tùy theo trường hợp nhẹ, nặng và căn cứ cương vị công tác sẽ bị thi hành kỷ luật nội bộ hoặc truy tố trước tòa án nhân dân và xử lý theo pháp luật hiện hành.

Điều 36. — Ông Chánh văn phòng Bộ, các ông Giám đốc cục, vụ, viện, tổng công ty và công ty có nhiệm vụ theo dõi, đôn đốc kiểm tra và hướng dẫn việc chấp hành bản quy phạm này.

Hà-nội ngày 22 tháng 4 năm 1966

KT. Bộ trưởng Bộ Công nghiệp nặng

Thư trưởng
NGUYỄN CHẤN

BỘ TÀI CHÍNH

THÔNG TƯ số 74-TC/TQD ngày 5-5-1966 giải thích và hướng dẫn thi hành thuế lợi tức doanh nghiệp.

Căn cứ điều 48 của Điều lệ thuế công thương nghiệp ban hành theo quyết định số 200-NQ/TVQH ngày 18-1-1966 của Ủy ban thường vụ Quốc hội và chỉ thị số 35-TTg/TN ngày 21-2-1966 của Thủ tướng Chính phủ, Bộ Tài chính quy định chi tiết và hướng dẫn việc thi hành thuế lợi tức doanh nghiệp như sau :

Thuế lợi tức doanh nghiệp thu vào lãi kinh doanh của tất cả các cơ sở công thương nghiệp

kinh doanh tập thể hay riêng lẻ. Bằng cách điều hòa thu nhập giữa các ngành và điều tiết các mức lãi không hợp lý, thuế lợi tức doanh nghiệp khuyến khích, hướng dẫn các ngành nghề sản xuất, kinh doanh đúng đường lối, chính sách của Đảng và Nhà nước, khuyến khích phát triển sản xuất, thúc đẩy thực hiện quy hoạch ngành nghề, phân bổ lại lực lượng sản xuất, tăng cường và củng cố quan hệ sản xuất mới và thúc đẩy cải tạo xã hội chủ nghĩa.

A. AI PHẢI NỘP THUẾ LỢI TỨC DOANH NGHIỆP

Trừ các trường hợp nói ở đoạn dưới, tất cả các hợp tác xã, tổ chức hợp tác và hộ riêng lẻ kinh doanh công thương nghiệp có lãi đều phải nộp thuế lợi tức doanh nghiệp, kể cả các tư nhân cho thuê nhà, đất ở thành phố và thị xã.

Các trường hợp sau đây không phải nộp thuế lợi tức doanh nghiệp :

— Các người buôn chuyến đã nộp thuế buôn chuyến (vì thuế buôn chuyến là một hình thức thu gộp hai thứ thuế (doanh nghiệp và lợi tức doanh nghiệp), làm một ;

— Các người làm nghề lật vật như mài dao kéo, giữ xe đạp... đan len, đan sợi, vì thu nhập ít nên đã được miễn thuế doanh nghiệp ;

— Các cơ sở làm các nghề được coi là không thuộc hoạt động công thương nghiệp (người viết sách báo, ông lang chữa bệnh bằng châm cứu, bắt mạch kê đơn, họa sĩ bán tác phẩm do mình sáng tác, các đoàn tuồng, chèo, cải lương, các xưởng của trường học sản xuất không nhằm mục đích kinh doanh...) cũng không phải nộp thuế lợi tức doanh nghiệp. Nhưng nếu họ có những hoạt động kinh doanh phải chịu thuế doanh nghiệp thì cũng phải nộp thuế lợi tức doanh nghiệp (xem thông tư số 07-TC/TQD ngày 5-3-1966 của Bộ Tài chính về thuế doanh nghiệp) ;

— Các người làm nghề chuyên chở hàng hóa ở miền núi bằng xe lết, bằng ngựa thồ, bằng xe cút kít cũng được miễn thuế lợi tức doanh nghiệp ;

— Các cơ sở thuộc trường hợp phải nộp thuế lợi tức doanh nghiệp, nhưng thu nhập thấp hay là gặp khó khăn do thiên tai địch họa, tai nạn bất ngờ, có thể được Ủy ban hành chính từ cấp huyện trở lên xét giảm hoặc miễn thuế lợi tức doanh nghiệp trong một thời hạn nhất định, theo đề nghị của cơ quan thu. Thời hạn này do Ủy ban hành chính quyết định, tùy theo cơ sở có khó khăn hay bị thiệt hại nhiều hay ít ;

— Ngoài ra, để chiếu cố các tổ chức hợp tác và người riêng lẻ làm nghề vận tải hàng hóa