

— Ủy ban Kế hoạch Nhà nước phụ trách tổng hợp và cân đối kế hoạch trang bị cơ khí nhỏ cho hợp tác xã và kiểm tra đôn đốc việc thực hiện kế hoạch.

— Các ngành khác như nội thương, ngoại thương, vật tư, tài chính, ngân hàng cần căn cứ vào chức trách của ngành mình mà tham gia vào việc lập quy hoạch, tổ chức việc cung cấp nguyên liệu, nhiên liệu, phụ tùng, tiền vốn và nghiên cứu những biện pháp nhằm phục vụ tốt việc thực hiện nhiệm vụ trên.

#### **Ở địa phương:**

Các tỉnh, thành phố cần chỉ đạo chặt chẽ công nghiệp địa phương trong việc sản xuất các loại máy công tác; chỉ đạo các ngành có trách nhiệm lập kế hoạch trang bị cơ khí nhỏ ở địa phương mình; tổ chức việc đào tạo thợ máy cho hợp tác xã, và hướng dẫn việc quản lý, sử dụng cơ khí nhỏ cho hợp tác xã.

#### **Cấp huyện:**

Cấp huyện là cấp trực tiếp với xã và hợp tác xã, cho nên cần đi sát nắm tình hình hợp tác xã, tình hình sản xuất ở địa phương để tham gia ý kiến với tỉnh, thành phố trong việc lập kế hoạch trang bị cơ khí nhỏ cho hợp tác xã ở trong huyện. Cần làm tốt những việc cụ thể như mở rộng quy mô hợp tác xã, lựa chọn người đi học thợ máy, quản lý thợ máy, hướng dẫn và kiểm tra việc quản lý sử dụng máy, hướng dẫn và kiểm tra việc chấp hành chính sách; quản lý cơ khí huyện và kiểm tra việc cung cấp phụ tùng, nguyên liệu và nhiên liệu cho hợp tác xã.

Nhận được chỉ thị này, các ngành có liên quan ở trung ương và các Ủy ban hành chính tỉnh, thành phố cần tập thể bàn bạc, có kế hoạch thực hiện và báo cáo kết quả về Phủ Thủ tướng.

*Hà-nội, ngày 3 tháng 5 năm 1966*

K.T. Thủ tướng Chính phủ

*Phó thủ tướng*  
**LÊ THANH NGHỊ**

## **CÁC BỘ**

### **BỘ CÔNG NGHIỆP NẶNG**

**QUYẾT ĐỊNH số 565 - BCNNg/K T 4**  
**ngày 15-6-1966 ban hành bản quy định về độ mòn cho phép đối với các nôi hơi có áp suất làm việc đến 22 at.**

### **BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP NẶNG**

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

*Để đưa việc quản lý các thiết bị nôi hơi vào nề nếp nhằm phục vụ tốt hơn nữa yêu cầu của sản xuất;*

*Xét đề nghị của ông Vụ trưởng Vụ kỹ thuật,*

#### **QUYẾT ĐỊNH**

**Điều 1.** — Nay tạm thời ban hành « Quy định về độ mòn cho phép đối với các nôi hơi có áp suất làm việc đến 22 at ».

**Điều 2.** — Quy định này áp dụng cho tất cả các xí nghiệp, công trường, cơ quan, trường học thuộc Bộ Công nghiệp nặng và có hiệu lực từ ngày ban hành.

**Điều 3.** — Các ông Chánh văn phòng Bộ, Giám đốc các vụ, cục, tổng công ty và công ty, các ông Giám đốc xí nghiệp, công trường, cơ quan, trường học căn cứ quyết định thi hành.

*Hà-nội, ngày 15 tháng 6 năm 1966*

K.T. Bộ trưởng Bộ Công nghiệp nặng

*Thư trưởng*  
**NGUYỄN XUÂN LÂM**

#### **QUY ĐỊNH**

**về độ mòn cho phép đối với các nôi hơi có áp suất làm việc đến 22 at.**

1. Văn bản này quy định độ mòn cho phép đối với các bộ phận chính của tất cả các loại nôi hơi có áp suất làm việc không quá 22 at đang được sử dụng ở các xí nghiệp, công trường, cơ quan, trường học... thuộc Bộ Công nghiệp nặng.

2. Khi một bộ phận nào đó của nôi hơi mòn đến mức quy định thì phải ngừng vận hành để sửa chữa, hoặc phải hạ thấp áp suất làm việc.

3. Nếu nôi hơi đã đạt đến độ mòn quy định, nhưng qua phép tính kiểm tra độ bền thấy không cần thiết phải hạ áp suất làm việc thì cho phép giữ nguyên áp suất cũ.

4. Những kết quả tính toán kiểm tra độ bền các bộ phận của nôi hơi phải được ghi vào lý lịch nôi hơi.

5. Để xác định độ mòn các bộ phận nôi hơi có thể lấy kích thước theo bản vẽ chế tạo để so sánh hoặc đo ngay trên những chỗ mòn.

6. Độ mòn cho phép đối với các bộ phận chính của nôi hơi được ghi theo bảng dưới đây:

| Số thứ tự                                   | Tên bộ phận mòn   | Độ mòn cho phép                 | Chú thích   |
|---|---|---------------------------------|---|
| 1   | 2   | 3                               | 4   |
| <b>I. Phần hình trụ của ba-lông nồi hơi</b> |   |                                 |   |
| 1   | Độ mòn chiều dày của thành ở ngoài khu vực mỗi tán đỉnh, mỗi hàn, hoặc khu vực các lỗ ống tùy theo hình dạng mỗi nối dọc, quy định như sau :<br>a) Mỗi tán chồng mép hai hàng đỉnh<br>b) Mỗi tán chồng mép ba hàng đỉnh<br>c) Mỗi tán có hai miếng lót, hai hàng đỉnh<br>d) Mỗi tán có hai miếng lót, ba hàng đỉnh<br>đ) Mỗi hàn hai phía | 35%<br>30%<br>25%<br>20%<br>20% | Giải thích khu vực mỗi tán đỉnh, mỗi hàn hoặc khu vực các lỗ ống ở phụ lục (hình vẽ 1, 2, 3). (1) |
| 2   | Độ mòn chiều dày của thành ở trong khu vực mỗi tán đỉnh, mỗi hàn hoặc các lỗ ống  | 15%                             |   |
| 3   | Những chỗ phồng hoặc lõm (không cần nắn) ở ngoài khu vực mỗi tán đỉnh, mỗi hàn hoặc các lỗ ống được tính bằng tỷ lệ phần trăm(%) của chiều cao chỗ phồng hoặc lõm so với kích thước của nó không được quá :<br>a) Về phía khí quyền (phồng)<br>b) Về phía hơi (lõm)   | 20%<br>5%                       | Giải thích kích thước chỗ phồng hoặc lõm ở phụ lục (hình vẽ 4).                                   |
| <b>II. Các đáy ba-lông (đáy cong)</b>       |   |                                 |   |
| 4   | Độ mòn chiều dày đáy ở ngoài vùng bán kính chuyển tiếp  | 25%                             | Giải thích bán kính chuyển tiếp của đáy ba lông ở phụ lục (hình vẽ 5).                            |
| 5   | Độ mòn chiều dày đáy ở trong vùng bán kính chuyển tiếp  | 15%                             |   |
| <b>III. Mỗi tán đỉnh</b>                    |   |                                 |   |
| 6   | Độ mòn chiều dày các miếng lót  | 20%                             | Giải thích chiều rộng mỗi tán ở phụ lục (hình vẽ 1)   |
| 7   | Độ mòn chiều rộng cạnh mỗi tán  | 20%                             |   |
| 8   | Độ mòn chiều cao đầu đỉnh tán   | 20%                             |   |
| 9   | Độ mòn đường kính đầu đỉnh tán  | 10%                             |   |
| <b>IV. Các thành phẳng</b>                  |   |                                 |   |
| 10  | Độ mòn chiều dày thành phẳng được giữ chắc bằng các thanh néo hoặc thanh giằng của các nôi hơi đầu máy xe hỏa và các nôi hơi kiểu đầu máy<br>a) Ở ngoài khu vực mỗi tán đỉnh hoặc mỗi hàn<br>b) Ở trong khu vực mỗi tán đỉnh hoặc mỗi hàn   | 50%<br>15%                      | Giải thích về thành phẳng, thanh néo, thanh giằng ở phụ lục (hình vẽ 6)                           |
| 11  | Độ mòn chiều dày thành phẳng được giữ chắc bằng các thanh néo hoặc thanh giằng của các nôi hơi kiểu khác :  |                                 |   |

(1) Bản phụ lục giải thích và 13 hình vẽ không đăng công báo. Nếu cần xin nghiên cứu tài liệu của Bộ Công nghiệp nặng đã in.

| 1                              | 2  | 3                                   | 4                                  |
|--------------------------------|--|-------------------------------------|------------------------------------|
|                                | a) Ở ngoài khu vực mối tán đỉnh hoặc mối hàn<br>b) Ở trong khu vực mối tán đỉnh hoặc mối hàn   | 30%<br>45%                          |                                    |
| 12                             | Những chỗ phồng hoặc lõm của các thành phẳng ở khu vực giữa 4 thanh néo hoặc thanh giằng không được quá :<br>a) Về phía lửa hoặc phía khí quyển<br>b) Về phía hơi nước | 4mm<br>6mm                          | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 7).  |
| 13                             | Độ phồng chung của cả thành phẳng được giữ chắc bằng các thanh néo hoặc thanh giằng tính bằng tỷ lệ phần trăm (%) so với kích thước lớn nhất của thành là :            | 2%<br>nhưng<br>không<br>quá 15mm    | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 8).  |
| <b>V. Trần lò uốn làn sóng</b> |  |                                     |                                    |
| 14                             | Độ mòn chiều dày trần lò :<br>a) Ở ngoài khu vực uốn làn sóng<br>b) Ở trong khu vực uốn làn sóng   | 20%<br>10%                          | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 9).  |
| 15                             | Độ võng của trần lò uốn làn sóng so với kích thước lớn nhất của nó tính bằng tỷ lệ phần trăm (%) là :  | 2%<br>nhưng<br>không<br>quá<br>15mm |                                    |
| <b>VI. Mặt sàng</b>            |  |                                     |                                    |
| 16                             | Độ mòn chiều dày mặt sàng của các nồi hơi đầu máy xe hỏa và các nồi hơi kiểu đầu máy :<br>a) Ở giữa các lỗ ống<br>b) Ở khu vực bán kính cong chuyển tiếp               | 40%<br>15%                          | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 10). |
| 17                             | Độ mòn chiều dày mặt sàng của các nồi hơi kiểu khác :<br>a) Ở giữa các lỗ ống<br>b) Ở khu vực bán kính cong chuyển tiếp  | 23%<br>15%                          |                                    |
| 18                             | Độ phồng của mặt sàng so với kích thước lớn nhất của nó tính bằng tỷ lệ phần trăm (%) là :   | 2% nhưng<br>không quá<br>25mm       | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 8).  |
| 19                             | Đường kính lỗ ống cho phép tăng thêm   | 10%                                 |                                    |
| <b>VII. Các ống lò</b>         |  |                                     |                                    |
| 20                             | Độ mòn chiều dày thành ống nhãn hoặc uốn làn sóng  | 20%                                 | Giải thích ở phụ lục               |
| 21                             | Độ lõm của ống (về phía lửa) so với đường kính   | 1,5%                                | (hình vẽ 11, 12).                  |

09672466

LawSoft - Tel: 64-6-3645 6664 - www.ThuvienPhapLuat.com

| 1  | 2  | 3  | 4                                  |
|----|--|--|------------------------------------|
|    | <i>VIII. Thanh néo và thanh giăng</i>  |  |                                    |
| 22 | Độ mòn đường kính thanh néo hoặc thanh giăng   | 20%  |                                    |
|    | <i>IX. Ống góp</i>   |  |                                    |
| 23 | Độ mòn chiều dày thành ống góp :<br>a) Các ống góp, tròn ở trong khu vực bị yếu bởi các lỗ ống hay lỗ kiểm tra<br>b) Các ống góp tròn ở ngoài khu vực nói trên<br>c) Các ống góp chữ nhật ở trong khu vực nói trên<br>d) Các ống góp chữ nhật ở ngoài khu vực nói trên | 20%<br>30%<br>15%<br>20%                             |                                    |
|    | <i>X. Ống sinh hơi, ống hâm nước, ống sấy hơi và ống lửa</i>   |  |                                    |
| 24 | Độ phòng đường kính của các ống sinh hơi, ống hâm nước và ống sấy hơi  | 5%   |                                    |
| 25 | Độ võng của các ống thẳng và các đoạn thẳng của ống cong tính bằng tỷ lệ phần trăm (%) so với chiều dài của ống là :   | 20% nhưng không quá 0,9 lần đường kính trong của ống | Giải thích ở phụ lục (hình vẽ 13). |

## BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI

**QUYẾT ĐỊNH số 1291-PC ngày 4-7-1966**  
ban hành bảng phân loại đường sông trên toàn miền Bắc áp dụng cho việc tính cước vận tải hàng hóa.

**BỘ TRƯỞNG BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI**

Căn cứ nghị định số 170-CP ngày 26-11-1964 của Hội đồng Chính phủ và chỉ thị số 109-TTg/CN ngày 26-11-1964 của Thủ tướng Chính phủ về việc ban hành và áp dụng giá cước vận tải hàng hóa ;

Theo đề nghị của ông Cục trưởng Cục vận tải đường sông,

## QUYẾT ĐỊNH

**Điều 1.** — Nay ban hành bảng phân loại đường sông toàn miền Bắc bắt đầu thi hành từ 0 giờ 00 ngày 15-7-1966 và hủy bỏ bảng phân loại đường sông cũ.

**Điều 2.** — Bảng phân loại đường sông kèm theo quyết định này áp dụng cho việc tính cước vận tải hàng hóa.

**Điều 3.** — Ông Chánh văn phòng Bộ Giao thông vận tải và ông Cục trưởng Cục vận tải đường sông, ông Trưởng ban vận tải trực thuộc Bộ, các ông Giám đốc sở, Trưởng ty giao thông các tỉnh, thành chịu trách nhiệm thi hành quyết định này.

Hà-nội, ngày 4 tháng 7 năm 1966  
K.T. Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải

Thủ trưởng  
NGUYỄN HỮU MAI

09662466