

Số: 3491/QĐ-BNN-TCTS

Hà Nội, ngày 10 tháng 9 năm 2019

QUYẾT ĐỊNH
Ban hành Định mức kinh tế - kỹ thuật
duy tu, sửa chữa định kỳ đối với tàu cá vỏ thép

BỘ TRƯỞNG BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

Căn cứ Nghị định số 15/2017/NĐ-CP ngày 17 tháng 02 năm 2017 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn;

Căn cứ Nghị định 67/2014/NĐ-CP ngày 07 tháng 7 năm 2014 của Chính phủ về một số chính sách phát triển thủy sản;

Căn cứ Thông tư số 27/2014/TT – BNNPTNT ngày 25 tháng 8 năm 2014 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn quy định về nội dung và định mức duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép được hỗ trợ theo Nghị định 67/2014/ NĐ-CP ngày 07 tháng 7 năm 2014 của Chính phủ về một số chính sách phát triển thủy sản;

Theo đề nghị của Tổng cục trưởng Tổng cục Thủy sản,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Ban hành kèm theo Quyết định này “*Định mức kinh tế - kỹ thuật duy tu, sửa chữa định kỳ đối với tàu cá vỏ thép*”.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký ban hành.

Điều 3. Chánh Văn phòng Bộ, Tổng cục trưởng Tổng cục Thủy sản, Thủ trưởng các cơ quan, tổ chức và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Bộ trưởng (để b/c);
- Vụ Kế hoạch;
- Vụ Tài chính;
- Tổng cục Thủy sản;
- Sở NN&PTNT các tỉnh, thành phố ven biển;
- Chi cục thủy sản các tỉnh, thành phố ven biển;
- Lưu: VT, TCTS (70b).

**KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG**

Phùng Đức Tiến



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

**ĐỊNH MỨC KINH TẾ - KỸ THUẬT
DUY TU, SỬA CHỮA ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI TÀU CÁ VỎ THÉP**

HÀ NỘI - 2019

QUY ĐỊNH MỨC KINH TẾ - KỸ THUẬT
DUY TU, SỬA CHỮA ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI TÀU CÁ VỎ THÉP
(Ban hành kèm theo QĐ số 3491/QĐ-BNN-TCTS ngày 10 tháng 9 năm 2019
của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn)



PHẦN I
QUY ĐỊNH CHUNG

I. PHẠM VI ÁP DỤNG

1. Định mức này áp dụng trong duy tu, sửa chữa định kỳ đối với tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400 CV trở lên được hỗ trợ theo Nghị định 67/2014/NĐ-CP ngày 07 tháng 7 năm 2014 của Chính phủ về một số chính sách phát triển thủy sản.

2. Định mức này quy định chi phí nhân công và vật tư duy tu, sửa chữa định kỳ phần vỏ tàu, máy chính, thiết bị khai thác, hệ trục chân vịt, thiết bị lái. Đối với những hạng mục duy tu, sửa chữa khác và các chi phí như: Khấu hao máy, phương tiện phục vụ thi công; quản lý; khảo sát trước khi thi công không quy định trong Định mức này áp dụng theo quy định tại các văn bản quy phạm pháp luật hiện hành.

II. ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG

Định mức này áp dụng đối với các tổ chức, cá nhân có liên quan đến hoạt động duy tu, sửa chữa đối với tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400 CV trở lên.

III. GIẢI THÍCH THUẬT NGỮ

Các từ ngữ và thuật ngữ sử dụng trong Định mức này áp dụng theo quy định tại Điều 3, Thông tư 27/2014/TT-BNNPTNT ngày 25 tháng 8 năm 2014 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn quy định về nội dung và định mức duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép được hỗ trợ theo Nghị định 67/2014/NĐ-CP ngày 07 tháng 7 năm 2014 của Chính phủ về một số chính sách phát triển thủy sản.

IV. NGUYÊN TẮC TÍNH TOÁN CHI PHÍ KHI ÁP DỤNG ĐỊNH MỨC

1. Chi phí nhân công, vật tư

$$G_i = k_{tg} \sum_{i=0}^n g_i$$

Trong đó:

g_i : Chi phí nhân công, vật tư, của mỗi hạng mục sửa chữa theo Định mức.

k_{tg} : hệ số thời gian khai thác.

+ $k_{tg} = 1,0$ đối với tàu chưa qua trung tu.

+ $k_{tg} = 1,05$ đối với tàu đã qua trung tu.

2. Mức chi phí vật tư sửa chữa máy

Mức chi phí vật tư sửa chữa máy chưa xác định trong Định mức này, sau khi đưa tàu lên đà tiến hành tháo rời máy kiểm tra tình trạng kỹ thuật của các chi tiết máy, để xem xét sửa chữa hoặc thay thế các chi tiết của máy.

3. Mức lao động

Là số giờ công lao động của công nhân trực tiếp thực hiện khối lượng công việc duy tu, sửa chữa tàu cá.

Số lượng giờ công đã bao gồm cả lao động chính, phụ để thực hiện và hoàn thành khối lượng công việc duy tu, sửa chữa từ khâu chuẩn bị đến khâu kết thúc.

Cấp bậc công nhân trong Định mức là cấp bậc bình quân của các công nhân tham gia thực hiện một công việc duy tu, sửa chữa tàu cá.

Cấp bậc và hệ số lương nhân công áp dụng theo quy định tại Thông tư 05/2016/TT-BXD ngày 10/3/2016 của Bộ Xây dựng hướng dẫn xác định đơn giá nhân công trong quản lý chi phí đầu tư xây dựng.



PHẦN II. NỘI DUNG VÀ ĐỊNH MỨC KINH TẾ - KỸ THUẬT

DUY TU, SỬA CHỮA ĐỊNH KỶ

I. NỘI DUNG DUY TU, SỬA CHỮA

Nội dung duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400CV trong Định mức này áp dụng theo quy định tại Điều 4, Thông tư 27/2014/TT-BNNPTNT ngày 25/08/2014 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn quy định về nội dung và định mức duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép được hỗ trợ theo Nghị định 67/2014/NĐ-CP ngày 07/7/2014 của Chính phủ về một số chính sách phát triển thủy sản.

II. ĐỊNH MỨC KINH TẾ - KỸ THUẬT DUY TU, SỬA CHỮA

A. PHẦN VỎ TÀU, THIẾT BỊ KHAI THÁC, HỆ TRỤC CHÂN VỊT, THIẾT BỊ LÁI.

1. Định mức chi phí vật tư và lượng dư gia công

a) Định mức chi phí vật tư

TT	Chủng loại vật tư	ĐVT	Định mức	Ghi chú
1	Vật liệu hàn			
1.1	Que hàn tay các loại	Kg	8,25	Tính cho 1 tấn thành phẩm
1.2	Dây hàn CO ₂ dùng	Kg	14,75	
1.3	Dây hàn lõi thuốc	Kg	2,5	
1.4	Sứ lót các loại	m	2	
2	Khí CO ₂	Kg	1	Tính cho 1kg dây hàn \varnothing 1,2
3	Ô xy	Chai	5	Tính cho 1 tấn thành phẩm
4	Khí gas	Kg	7,5	
5	Đá mài \varnothing 100 - 200	Viên	3,9	
6	Que dũi cực than	Kg	0,3	
7	Điện năng	KW	31,2	

b) Định mức chi phí lượng dư gia công

STT	Loại vật liệu	Lượng dư gia công
1	Thép tấm	6%
2	Thép tròn	5%
3	Thép góc	5%

2. Định mức chi phí nhân công

Mã số	Nội dung công việc	Bậc kỹ thuật	Đơn vị tính	Định mức			
				Bảo dưỡng	Tiêu tu	Trung tu	Đạt tu
SV 1	Lên xuống đà						
SV 1.1	Thực vụ đưa tàu lên triển, ụ, căn kê theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật và an toàn. Thực hiện các thao tác phục vụ yêu cầu khi sửa chữa. Sau khi sửa chữa xong, hạ thủy an toàn	-	Lần	-	-	Áp dụng thực tế tại mỗi nhà máy	
SV 2	Các công việc ngoài vỏ tàu						
SV 2.1	Đánh số sườn: tàu có chiều dài từ 20 m trở lên	3/7	Công/Tàu	-	-	3	3
SV 2.2.1	Thay kềm chống ăn mòn thân tàu	4/7	Kg/Công	-	-	40	40
SV 2.2.3	Thay hộp chống trộm cho kềm	4/7	Kg/Công	-	-	15	15
SV 2.2	Vệ sinh hộp van thông biển	3/7	Tấm/Công	-	-	1,5	1,5
SV 2.3	Thay chữ, số, thước nước, vòng tròn đăng kiểm						
	- Thước nước	3/7	Công/Vạch	-	-	0,125	0,125
	- Vòng tròn đăng kiểm	3/7	Công/Bộ	-	-	2	2
	- Số	3/7	Công/Số	-	-	0,125	0,125
	- Chữ	3/7	Công/Chữ	-	-	0,45	0,45
SV 2.4	Mài tôn phục vụ đo chiều dày						
	- Màitôn phục vụ đo chiều dày	3/7	Công/Điểm	-	-	0,625	0,625
	- Màitrong khoang két	3/7	Công/Điểm	-	-	1,25	1,25
	- Màiphục vụ siêu âm đường hàn	3/7	Công/m	-	-	3,75	3,75
SV 2.5	Thiết bị tời neo, chằng buộc						

SV 2.5.1	Hàn ngang xích neo	4/7	Cái/Công	-	-	20	20
SV 2.5.2	Thay ngang xích neo	4/7	Cái/Công	-	-	6	6
SV 2.5.3	Thay ống dẫn xích neo bằng tôn tấm (bao gồm cả các mã liên kết)	4/7	Kg/Công	-	-	52	52
	- Thay bằng ống đúc sẵn	4/7	Kg/Công	-	-	72,8	72,8
SV 2.5.4	Hàn đắp ác, trục, bánh răng, khế tời neo	4/7	dm ³ /Công	-	-	0,6	0,6
SV 2.5.5	Thay cọc bích, bệ xô ma, lỗ luồn dây, bệ rời, bệ máy các loại bệ thiết bị	4/7	Kg/Công	-	-	56	56
SV 2.6	Bắc giàn giáo, cao bản (30 phút/Bộ)						
	- Bên ngoài vỏ tàu	3/7	m ² /Công	-	-	0,112	0,112
	- Trong khu vực hầm; buồng máy, két, khu vực tương đương	3/7	m ² /Công	-	0,125	0,125	0,125
SV 2.7	Nút xả ở đáy két						
	- Vệ sinh, tháo, kiểm tra, sửa chữa, lắp lại.	4/7	Cái/Công	-	-	0,16	0,16
	- Thay nút xả mới, đệm kín nước và lắp lại.	4/7	Cái/Công	-	-	0,14	0,14
SV 3	Công tác làm sạch và sơn						
SV 3.1	Làm sạch bề mặt để sơn bằng phun cát						
SV 3.1.1	Vệ sinh, rửa nước ngọt áp lực trước khi làm sạch	3/7	Công/m ²	-	-	0,025	0,025
SV 3.1.2	Vỏ tàu phía ngoài, mặt boong chính, boong mũi, lái, hầm cá						
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi nhẹ (Sa1) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,125	0,125

Hoc

	- Làm sạch bằng phương pháp thổi vừa phải (Sa2) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,162	0,162
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi mạnh (Sa2.5) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,187	0,187
SV 3.1.3	Mặt boong thượng thượng tầng, mặt ngoài cabin						
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi nhẹ (Sa1) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,15	0,15
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi vừa phải (Sa2) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,187	0,187
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi mạnh (Sa2.5) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,212	0,212
SV 3.1.4	Phía trong hầm cá, thành vách ngoài, cọc bích...						
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi nhẹ (Sa1) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,225	0,225
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi vừa phải (Sa2) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,275	0,275
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi mạnh (Sa2.5) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,313	0,313
SV 3.1.5	Làm sạch tôn mới, tính cho 1m ² bề mặt tôn						
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi nhẹ (Sa1) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	0,125	0,125	0,125	0,125
	- Làm sạch bằng phương pháp thổi vừa phải (Sa2) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	0,15	0,15	0,15	0,15

	- Làm sạch bằng phương pháp thổi mạnh (Sa2.5) – TCVN 8790: 2011	3/7	Công/m ²	0,175	0,175	0,175	0,175
SV 3.2	Dũi hà, cạo, gỡ ri	3/7					
	- Dũi hà các phần chìm của tàu bằng phương pháp thủ công St1 – TCVN 8790:2011	3/7	Công/m ²	-	-	0,5	0,5
	- Làm sạch bề mặt bằng cạo ri và máy mài, không phải gỡ ri bằng phương pháp thủ công St2 – TCVN 8790:2011	4/7	Công/m ²	0,3	0,3	0,3	0,3
	- Làm sạch bề mặt bằng gỡ ri, cạo ri và máy mài bằng phương pháp thủ công St3 – TCVN 8790:2011	4/7	Công/m ²	0,4	0,4	0,4	0,4
	Ghi chú: Mục SV 3.2: Nếu phải đứng trên cao bản, dàn giáo chi phí nhân công tăng thêm 10%						
SV 3.3	Sơn						
SV 3.3.1	Sơn thân tàu (Sơn 1 nước)						
	- Phần chìm	4/7	Công/m ²	-	-	0,04	0,04
	- Mạn khô	4/7	Công/m ²	0,03	0,03	0,03	0,03
	- Boong, cabin	4/7	Công/m ²	0,03	0,03	0,03	0,03
	- Các hầm	4/7	Công/m ²	0,05	0,05	0,05	0,05
	- Cơ cấu	4/7	Công/m ²	0,06	0,06	0,06	0,06
SV 3.3.2	Sơn thuốc nước, vòng tròn đăng kiểm, tên tàu	4/7	Tàu/Công	3,50	3,50	3,50	3,50
	Ghi chú: Mục SV 3.3: Nếu phải đứng trên cao bản, dàn giáo chi phí nhân công tăng thêm 10%						
SV 4	Công việc ngành hàn						

SV 4.1	Thay tôn và cơ cấu: Tôn phẳng không thuộc kết có chiều dày 10mm, hệ số k = 1	4/7	Kg/Công	90	90	90	90
	Ghi chú: - Đối với chiều dày tôn lớn hơn 10mm, tính tăng 5% cho mỗi 1mm chiều dày; - Đối với chiều dày tôn nhỏ hơn 10mm, tính giảm 10% cho mỗi 1mm chiều dày và mức giảm nhiều nhất không quá 4mm. Hệ số miêng nhỏ - Tôn có diện tích từ 0,5 - 1m ² tính hệ số k = 1,2; - Tôn có diện tích từ 0,3 đến < 0,5m ² hệ số k= 1,3; - Tôn có diện tích < 0,3m ² tính hệ số k = 1,4						
SV 4.1.1	Tôn boong						
	- Thay boong chính, boong dăng mũi, dăng lái	4/7	Kg/Công	90	90	90	90
	- Thay boong thượng tầng	4/7	Kg/Công	81	81	81	81
SV 4.1.2	Tôn mạn						
	- Thay tôn mạn phẳng không thuộc kết, tôn be sóng	4/7	Kg/Công	-	-	90	90
	- Thay tôn mạn thuộc kết, tôn mạn khu vực buồng máy và mạn kép	4/7	Kg/Công	-	-	76,5	76,5
SV 4.1.3	Tôn đáy						
	- Thay tôn đáy ngoài, đáy nghiêng của kết treo, tôn đáy sát mạn	4/7	Kg/Công	-	-	72	72
	- Thay tôn đỉnh các loại kết	4/7	Kg/Công	-	-	76,5	76,5
	- Thay tôn ky thuộc: kết mũi, dưới bộ máy chính	4/7	Kg/Công	-	-	54	54
	- Thay tôn hông, tôn ky	4/7	Kg/Công	-	-	67,5	67,5
	- Thay tôn đáy buồng máy	4/7	Kg/Công	-	-	58,5	58,5

SV 4.1.4	Thay tôn sóng mũi, tôn sóng đuôi	4/7	Kg/Công	-	-	27	27
SV 4.1.5	Thay tôn bánh lái	4/7	Kg/Công	-	-	72	72
SV 4.1.6	Tôn vách, ống khói			-	-		
	- Thay tôn vách hầm, tôn vách thượng tầng cabin, kho mũi, ống khói	4/7	Kg/Công	-	-	85,5	85,5
	- Thay tôn vách buồng máy	4/7	Kg/Công	-	-	76,5	76,5
SV 4.1.7	Thay tôn sàn kho cabin, kho mũi	4/7	Kg/Công	-	-	81	81
SV 4.1.8	Nắn tôn biến dạng tại chỗ tính tăng 40% so với định mức thay tôn mới cùng loại	4/7	Kg/Công	-	-	126	126
SV 4.1.9	Cắt, nắn biến dạng và lắp hàn lại tính giảm 20% so với định mức thay tôn cùng loại	4/7	Kg/Công	-	-	72	72
SV 4.1.10	Cắt, lắp, hàn lại tính tăng 10% so với định mức thay mới tôn cùng loại	4/7	Kg/Công	-	-	99	99
SV 4.1.11	Ôp tôn tính tăng 30% định mức thay mới và cơ cấu cùng loại	4/7	Kg/Công	-	-	117	117
SV 4.2	Thay cơ cấu						
SV 4.2.1	Bằng thép hình đúc sẵn						
	- Thay tôn cơ cấu trong hầm, trên boong	4/7	Kg/Công	-	-	72	72
	- Thay cơ cấu trong khu vực buồng máy, cabin, các nhà kho, tôn sàn trong kết.	4/7	Kg/Công	-	-	63	63
SV 4.2.2	Bằng thép tấm, thép hàn, thép L dẹt						
	- Thay tôn cơ cấu trong hầm, trên boong	4/7	Kg/Công	-	-	81	81

11/10

	- Thay cơ cấu trong khu vực buồng máy, cabin, các nhà kho, trong két	4/7	Kg/Công	-	-	49,5	49,5
	- Thay các loại sống dọc và các loại các loại đà ngang trong két	4/7	Kg/Công	-	-	72	72
	- Thay các mã, nẹp	4/7	Kg/Công	-	-	45	45
	Ghi chú: Mục 4.2.2: Nắn biến dạng tính hệ số như phần thay tôn với cơ cấu cùng loại						
SV 5	Các cửa, cầu thang, lan can						
SV 5.1	Các cửa						
SV 5.1.1	Thay tôn cửa ra vào ca bin, nhà kho, lên xuống hầm, cửa sổ cabin	4/7	Kg/Công	-	-	47	47
SV 5.1.2	Tháo bảo dưỡng cửa ra vào cabin, nhà kho, lắp lại, thử kín	4/7	Cửa/Công	-	-	3	3
SV 5.1.3	Nắn biến dạng cửa	4/7	Kg/Công	-	-	65	65
SV 5.1.4	Thay gioăng cửa	4/7	m/Công	-	-	20	20
SV 5.1.5	Tháo bảo dưỡng cửa sổ cabin, cửa xuống hầm, lắp lại, thử kín	4/7	Cửa/Công	-	-	3	3
SV 5.1.6	Thay hộp gioăng cửa	4/7	m/Công	-	10	10	10
SV 5.1.7	Thay bản lề cổ có cửa	4/7	Bộ/Công	-	3	3	3
SV 5.1.8	Thay bản lề gia công bằng ống	4/7	Bộ/Công	-	4	4	4
SV 5.1.9	Thay tay cài cửa	4/7	Bộ/Công	-	6	6	6
SV 5.1.10	Thay mã cài hông (bao gồm cả bulong bắt tai hông)	4/7	Bộ/Công	-	10	10	10
SV 5.1.11	Thay mã bản lề tai hông	4/7	Bộ/Công	-	10	10	10
SV 5.2	Cầu thang, lan can						

SV 5.2.1	Tháo cầu thang mạn, bảo dưỡng cơ cấu xoay, sau đó lắp lại	4/7	Cái/Công	-	-	0,5	0,5
SV 5.2.2	Thay tôn cầu thang mạn	4/7	Kg/Công	-	-	54	54
	- Thay cục bộ tôn cầu thang mạn	4/7	Kg/Công	-	-	38	38
SV 5.2.3	Thay lan can, cầu thang khu vực cabin, boong chính, boong mũi	4/7	Kg/Công	-	-	45	45
SV 6	Thiết bị khai thác			-	-		
SV 6.1	Cần cầu: Thay tôn cần cầu, trụ cầu	4/7	Kg/Công	-	-	46	46
	- Ốp tôn cần cầu, trụ cầu	4/7	Kg/Công	-	-	52	52
	- Nắn biến dạng tôn cần cầu (khối lượng tính cả cần)	4/7	Kg/Công	-	-	50	50
SV 6.2	Tời: Tháo rời từng cụm, vệ sinh. Lắp lại và sơn sau khi sửa chữa các thiết bị động lực, chi tiết. Thử hoạt động	4/7	Chiếc/Công	-	-	5	5
	- Hộp số và hộp giảm tốc	4/7	Chiếc/Công	-	-	4	4
	- Phanh tời	4/7	Chiếc/Công	-	-	2	2
	- Cụm tang cáp	4/7	Chiếc/Công	-	-	3	3
	- Cơ cấu xếp cáp	4/7	Chiếc/Công	-	-	5	5
	- Ổ xoay ròng rọc	4/7	Chiếc/Công	-	-	3	3
	- Trục tời, bạc tời	4/7	Trục/Công	-	-	3,5	3,5
SV 7	Hệ trục chân vịt						
SV 7.1	Cầu chân vịt đặt lên giá kê + kiểm tra lập số liệu	4/7	Chân vật/Công	-	-	5	5
SV 7.2	Cầu lật cánh chân vịt phục vụ sửa chữa	4/7	Lần/Công	-	-	2,5	2,5
SV 7.3	Hàn mài cục bộ cánh chân vịt, áo trục chân vịt (dây hàn đồng UTP)	4/7	Kg/Công	-	-	2,5	2,5

SV 7.4	Hàn đắp đầu mép cánh chân vịt (hàn mài hoàn chỉnh cả 2 phía)	4/7	Kg/Công	-	-	1,5	1,5
SV 7.5	Nắn biến dạng đầu mép cánh chân vịt	4/7	m/Công	-	-	1	1
SV 7.6	Phục vụ cân bằng tĩnh (bao gồm mài cánh chân vịt)	4/7	Kg/Công	-	-	1,5	1,5
SV 7.7	Tiện láng áo trục chân vịt, bích nổi trục	4/7	Công/Trục	-	-	15	15
SV 7.8	Sửa chữa cụm kín nước	4/7	Công/Trục	-	-	5	5
SV 7.9	Thay bạc trục chân vịt	4/7	Công/Bạc	-	-	4	4
SV 7.10	Tháo trục chân vịt	4/7	Công/Trục	-	-	40	40
SV 7.11	Kiểm tra vết nứt trục chân vịt	4/7	Công/Trục	-	-	1,5	1,5
SV 8	Thiết bị lái						
SV 8.1	Sửa chữa bạc ốc lái	4/7	Công/Hệ	-	-	2	1,7
SV 8.2	Kiểm tra khe hở ổ đỡ trục lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	1,5	1,5
SV 8.3	Thay tết kín nước trục lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	3	3
SV 8.4	Tháo bánh lái, trục lái	4/7	Công/Bộ	-	-	35	35
SV 8.5	Sửa chữa gót lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	6	6
SV 8.6	Tiện lại trục lái, bích lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	5	5
SV 8.7	Thay bạc trục lái	4/7	Công/Cái	-	-	3,5	3,5
SV 8.8	Kiểm tra vết nứt trục lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	1	1
SV 8.9	Thử áp lực bánh lái	4/7	Công/Chiếc	-	-	2	2

hm

B. PHẦN MÁY CHÍNH

1. Định mức vật tư (*)

Số TT	Tên vật tư	ĐVT	Cấp sửa chữa (áp dụng đối với tàu có công suất máy chính từ 400 – 600CV, máy có xi lanh thẳng đứng)		
			Tiểu tu	Trung tu	Đại tu
1	Mỡ các loại	Kg	15	18	18
2	Dầu rửa	Lít	40	48	48
3	Hóa chất tẩy rit sét (bình 250ml)	Bình	3	4	4
4	Giấy nhám	Tờ	15	18	18
5	Cát xoáy (hộp 0,5kg)	Hộp	4	5	5
6	Keo dán	Kg	2,5	3	3
7	Chì lá	Kg	0,6	0,72	0,72
8	Ván kê lót	M ³	0,05	0,05	0,05
9	Giẻ lau	Kg	30	36	36
10	Dầu nhờn	Lít	Theo thông số kỹ thuật động cơ	Theo thông số kỹ thuật động cơ	Theo thông số kỹ thuật động cơ
11	Dầu DO thử máy	Kg	50 ÷ 70	100 ÷ 200	150 ÷ 200
12	Palăng 5 tấn	Ca	1,5	2	3
13	Máy nén khí 5m ³ /h	Ca	1,5	2	3
Một số vật liệu, phụ khác chiếm không quá 2% giá trị vật liệu chính					

(*) Chú thích:

Định mức áp dụng đối với máy chính tàu cá có tổng công suất máy chính từ 400 – 600 CV, xi lanh 1 hàng thẳng đứng; hệ số K = 1.

Tàu có công suất máy chính từ 600 – 825CV, xi lanh 1 hàng thẳng đứng nhân với hệ số K = 1,1; đối với máy xi lanh chữ V nhân tiếp với hệ số K = 1,2.

Tàu có công suất máy chính từ 825 CV trở lên, xi lanh 1 hàng thẳng đứng nhân với hệ số K = 1,2; đối với máy xi lanh chữ V nhân tiếp với hệ số K = 1,2.

lm

2. Định mức nhân công sửa chữa (*)

Mã số	Hạng mục sửa chữa	Bậc kỹ thuật	Đơn vị tính	Cấp sửa chữa (áp dụng đối với tàu có công suất máy chính từ 400 – 600cv, máy có xi lanh thẳng đứng)		
				Tiểu tu	Trung tu	Đại tu
SM 1	Nhận tàu vào sửa chữa			18	23	27,5
SM 1.1	Chạy thử kiểm tra, nhận bàn giao (Máy sống)	6/7	Công/máy	1	2	3
SM 1.2	Bàn giao thiết bị vật liệu tại nơi sửa chữa	5/7	Công/máy	1	1,5	2
SM 1.3	Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ, mặt bằng, phòng cháy nổ, vận chuyển thiết bị vào nhà xưởng...	3/7	Công/máy	6	8	9
SM 1.4	Tháo rời và lắp lại các đường ống chính đi vào máy: Nước biển, nước ngọt, dầu đốt; ống xả; ống hút	4/7	Công/máy	7	8,5	10,5
SM 1.5	Mở nắp thân máy, đo co bóp trực cơ	4/7	Công/máy	3	3	3
SM 2	Động cơ			18,5	24	30,5
SM 2.1	Các te máy	4/7	Công/máy	2,5	3	3,5
SM 2.2	Bạc và bộ đỡ	5/7	Công/Bộ	2	4	6
SM 2.3	Thân máy	5/7	Công/Máy	2	2,5	3,5
SM 2.4	Sơ mi xi lanh	5/7	Công/Cái	2	2,5	3,0
SM 2.5	Nắp xi lanh và xu páp	5/7	Công/Bộ	10	12	14,5
SM 3	Cơ cấu truyền động			16,5	20	23
SM 3.1	Piston, ác piston, xác măng	5/7	Công/Bộ	2,5	3	4
SM 3.2	Thanh truyền (tay biên)	5/7	Công/Cái	2	2,5	3
SM 3.3	Trục cơ (trục khuỷu)	5/7	Công/Trục	12	14,5	16
SM 4	Cơ cấu phân phối khí			8	11,5	16

hs

SM 4.1	Xu páp	5/7	Công/Cái	1	1,5	2
SM 4.2	Trục cam	5/7	Công/Trục	4	6	9
SM 4.3	Cơ cấu dẫn động	5/7	Công/Cơ cấu	3	4	5
SM 5	Hệ thống cung cấp nhiên liệu			9,5	13	15,5
SM 5.1	Tháo, vệ sinh kiểm tra, thay mới chi tiết hỏng và lắp lại các đường ống nhiên liệu	3/7	Công/ Hệ	1,5	1,5	1,5
SM 5.2	Bơm cao áp	5/7	Công/Bơm	3	4	5
SM 5.3	Trục cam bơm cao áp		Công/Trục	1	1,5	2
SM 5.4	Vòi phun	5/7	Công/Vòi	0,5	1	1
SM 5.5	Bộ lọc nhiên liệu	5/7	Công/Bộ	0,5	1	1
SM 5.6	Bơm chuyển dầu	5/7	Công/Bơm	0,5	1	1
SM 5.7	Bơm nhiên liệu	5/7	Công/Bơm	1,5	2	2,5
SM 5.8	Kết dầu đốt	5/7	Công/Bơm	1	1	1,5
SM 6	Hệ thống làm mát			12,5	16	19
SM 6.1	Bơm nước ngọt	5/7	Công/Bơm	2,5	3	4
SM 6.2	Bơm nước mặn	5/7	Công/Bơm	2,5	3	4
SM 6.3	Bầu sinh hàn	5/7	Công/Sinh hàn	4	5	6
SM 6.4	Hệ thống biển	5/7	Công/Hệ	3	4	4,5
SM 6.5	Các loại đồng hồ	5/7	Công/ Cái	0,5	1	1
SM 7	Hệ thống bôi trơn			10,5	13,5	15
SM 7.1	Tháo, vệ sinh, kiểm tra, thay mới chi tiết hỏng và lắp lại các đường ống dầu nhờn	3/7	Công/Hệ	1,5	1,5	1,5
SM 7.2	Bơm dầu nhờn	5/7	Công/ Cái	2	2,5	3

SM 7.3	Bơm mỡ dầu nhờn	5/7	Công/ Bơm	1,5	2	2,5
SM 7.4	Bầu lọc dầu nhờn	5/7	Công/ Bầu	0,5	0,5	0,5
SM 7.5	Bầu sinh hàn dầu nhờn	5/7	Công/Bầu	4	5	5,5
SM 7.6	Két dầu nhờn	5/7	Công/Két	0,5	1	1
SM 7.7	Các loại đồng hồ	5/7	Công/Cái	0,5	1	1
SM 8	Cơ cấu khởi động, hộp số, tay ga			18	84,5	102
SM 8.1	Hệ thống khởi động điện	5/7	Công/Hệ	6	8	9,5
SM 8.2	Hộp số	5/7	Công/Hộp số	10	13	17
SM 8.3	Cơ cấu ga, số	5/7	Công/Cơ cấu	2	2,5	3
SM 9	Hệ trục chân vịt			-	30,5	36
SM 9.1	Bệ đỡ trục trung gian và trục chân vịt	5/7	Công/Bệ	-	18	21,5
SM 9.2	Trục trung gian và trục chân vịt	5/7	Công/Trục	-	12,5	15
SM 10	Hệ thống khí thải, nạp và tăng áp			22	26,5	31,5
SM 10.1	Ống thoát khí, bầu giảm âm và ống khói	5/7	Công/Bộ	7	8,5	10
SM 10.2	Hệ thống khí nạp và tăng áp	5/7	Công/Hệ	15	18	21,5
SM 11	Lắp ráp các chi tiết và các cụm			77	99,5	120,5
SM 11.1	Lắp ráp động cơ chính, chạy rà trơn, điều chỉnh trên băng	5/7	Công/Máy	30	37,5	46,5
SM 11.2	Vận chuyển, cầu động cơ xuống tàu	5/7	Công/Lần	4,5	4,5	4,5
SM 11.3	Lắp động cơ vào bệ	5/7	Công/Máy	5	7,5	7,5
SM 11.4	Vận chuyển xuống tàu, lắp ráp các van, ống, bơm, sinh hàn, các két.	5/7	Công/Máy	10	15	17
SM 11.5	Vận chuyển, lắp ráp hệ trục chân vịt	5/7	Công/Hệ	9	11	12

SM 11.6	Lắp ráp toàn bộ hệ thống điện	5/7	Công/Hệ	7	10	16
SM 11.7	Lắp ráp hệ thống khí xả	5/7	Công/Hệ	3	4	5
SM 11.8	Lắp ráp hệ thống cầu thang sàn	5/7	Công/Máy	2	2,5	3
SM 11.9	Vận chuyển nạp dầu, nước	5/7	Công/Máy	2	2,5	3
SM 11.10	Điều chỉnh toàn bộ chuẩn bị chạy thử	5/7	Công/Máy	3	3,5	4,5
SM 11.11	Vệ sinh buồng máy, máy chuẩn bị bàn giao	5/7	Công/Máy	1,5	1,5	1,5
SM 12	Căn chỉnh, chạy thử, bàn giao			10	12	14,5
SM 12.1	Thử tàu tại bến, thử đường dài, đăng kiểm, bàn giao	5/7	Công/máy	10	12	14,5

(*) Chú thích:

Định mức áp dụng với máy chính tàu cá có tổng công suất máy chính từ 400– 600 CV, xi lanh 1 hàng thẳng đứng; hệ số K = 1.

Tàu có công suất máy chính từ 600 – 825CV, xi lanh 1 hàng thẳng đứng nhân với hệ số K = 1,1; đối với máy xi lanh chữ V nhân tiếp với hệ số K = 1,2.

Tàu có công suất máy chính từ 825 CV trở lên, xi lanh 1 hàng thẳng đứng nhân với hệ số K = 1,2; đối với máy xi lanh chữ V nhân tiếp với hệ số K = 1,2.

PHẦN III. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

I. TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC TỔ CHỨC CÁC NHÂN

1. Trách nhiệm Tổng cục Thủy sản

- a) Phổ biến Định mức này đến các đơn vị, tổ chức cá nhân có liên quan.
- b) Hướng dẫn, tổ chức kiểm tra việc thực hiện các quy định về duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400CV trở lên. Báo cáo Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn điều chỉnh bổ sung theo quy định.

2. Trách nhiệm Sở Nông nghiệp và Phát triển nông thôn

- a) Phổ biến Định mức này đến các đơn vị, tổ chức cá nhân có liên quan trên địa bàn tỉnh.
- b) Tổ chức và kiểm tra việc thực hiện các quy định tại Định mức này theo phân cấp quản lý.

3. Trách nhiệm chủ tàu cá, cơ sở sửa chữa cá

Thực hiện quy định của Định mức này trong quá trình duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400 CV trở lên.

II. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

1. Áp dụng định mức

Khi các văn bản quy phạm pháp luật được viện dẫn trong Định mức này có sự sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định của văn bản mới.

2. Trách nhiệm thi hành

Tổng cục trưởng Tổng cục Thủy sản, Giám đốc Sở Nông nghiệp và Phát triển nông thôn các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương, các tổ chức cá nhân có liên quan trong duy tu, sửa chữa tàu cá vỏ thép có tổng công suất máy chính từ 400 CV trở lên chịu trách nhiệm thi hành Định mức này.

Trong quá trình triển khai thực hiện, nếu có vướng mắc phát sinh, các tổ chức, cá nhân báo cáo kịp thời về Bộ Nông Nghiệp và Phát triển nông thôn (qua Tổng cục Thủy sản) để xem xét, điều chỉnh cho phù hợp./.


