

TẬP ĐOÀN CN THAN-KS VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN
THAN VÀNG DANH-VINACOMIN
SỐ 1806/QT-TVD-CV

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Uông Bí, ngày 31 tháng 10 năm 2023

QUY TRÌNH
Cấp kéo goòng, VT-TB lò DV-TG V7 mức -10
khu II Giếng Vàng Danh

TP. CV: *mta*

Phòng AT: *Nguyễn Đào Việt*

Người kiểm tra: *Nguyễn Văn Hồng*

Người lập: *Nguyễn Kiều Cao Tuấn*

P. GIÁM ĐỐC



Phạm Thế Hưng

Nơi nhận:

- Px: VTG1, K6
- Phòng: KCM, AT, ĐK
- Lưu: VP; P.CV (T05).

QUY TRÌNH
Cấp kéo goòng, VT-TB lò DV-TG V7 mức -10
khu II Giếng Vàng Danh

I. GIỚI THIỆU CHUNG

- Để phục vụ việc cấp kéo goòng, vật tư- thiết bị (VT-TB) cho đơn vị K6 đào phân tầng TG CII-7-6 từ mức -10 xuống mức -70 khu II, quy trình cấp kéo goòng được thực hiện như sau (có sơ đồ kèm theo):

II. QUY TRÌNH CẤP KÉO GOÒNG

1. Cấp đoàn VT-TB chuyên 1 (PxVTG1)

- Khi đơn vị K6 liên hệ cấp goòng rỗng thì Điều vận PxVTG1 mức -10, điều đầu tàu thành lập đoàn xe rỗng từ lò nổi ga chân trục mức -10 khu II, số lượng goòng theo đơn vị đăng ký nhưng ≤ 5 xe, kéo vào lò DV-TG -10, lò XV8-7 mức -10 vào lò DVVT V7 mức -10, khi đầu tàu đến trước G3 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối giữa đầu tàu và đoàn xe.

+ Trường hợp có 1 đầu tàu:

- Đầu tàu thoát qua G3 vào Đ1 ga số 2 tránh, bàn giao đoàn xe cho PxK6, lái tàu liên hệ với PxK6 bố trí công nhân đẩy bộ từng xe một vào Đ2 tập kết (03 xe).

- Đầu tàu thoát qua G3 vào Đ2 ga số 2 tránh, lái tàu liên hệ với PxK6 bố trí công nhân đẩy bộ từng xe một vào Đ1 tập kết (02 xe).

- Đầu tàu thoát ra ngoài về ga trung tâm đi làm nhiệm vụ khác theo lệnh điều vận.

+ Trường hợp có 2 đầu tàu:

- Đầu tàu thoát qua G3 vào Đ1 tránh, bàn giao đoàn xe cho tàu 2.

- Tàu 2 đi sau cách tàu 1 khoảng 40m, gặp đoàn xe rỗng để lại, nhận bàn giao, móc nối đoàn xe rỗng, liên hệ với PxK6 bố trí người đi trước đoàn xe 7-10m để tín hiệu), thực hiện dồn ngược đoàn xe vào Đ2 ga số 2, khi đoàn xe vào hết Đ2 ga số 2 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe. Bàn giao đoàn xe rỗng lại cho tàu 1. Tàu 2 thoát ra ngoài về ga trung tâm đi làm nhiệm vụ khác theo lệnh điều vận.

- Tàu 1 nhận bàn giao đoàn xe rỗng từ tàu 2. Tàu 1 sang Đ2 ga số 2, móc nối 2 xe rỗng đầu tiên kéo thoát qua G3 thì dừng, dồn ngược 2 xe rỗng vào tập kết trên Đ1 ga số 2. Bàn giao đoàn xe rỗng trên Đ1, Đ2 ga số 2 cho đơn vị K6.

- Tàu 1 thoát ra ngoài về ga trung tâm đi làm nhiệm vụ khác theo lệnh điều vận.

2. Chặt tải lên goòng đơn vị thi công (PxK6)

+ Trường hợp có 1 đầu tàu:

- Khi tàu của PxVTG1 kéo đoàn xe vào dừng trước G3 thì nhận bàn giao đoàn xe.

- Bố trí công nhân đẩy bộ 03 xe đầu (đẩy lần lượt từng xe) vào Đ2 ga số 2 tập kết và chèn hãm, tiếp tục đẩy bộ 02 xe còn lại (đẩy lần lượt từng xe) vào Đ1 ga số 2 tập kết qua vị trí máng rót và chèn hãm.

- Khi có nhu cầu chặt tải, đóng Gh2, chèn xe phía sau, đẩy bộ xe rỗng thứ nhất từ Đ1 vào vị trí máng rót (đầu máng cào treo) thì dừng, chèn hãm goòng, vận hành máng cào chặt tải, chặt đầy tải, dùng vận hành máng cào, đẩy bộ goòng đặc ra tập kết phía trong Gh2, xe thứ 2 chặt tải tương tự.

- Tại Đ2 ga số 2: Chèn xe phía sau, đẩy bộ xe rỗng thứ nhất từ Đ2 qua G3, vào Đ1 vị trí máng rót (đầu máng cào treo) thì dừng, chèn hãm goòng, vận hành máng cào chặt tải, chặt đầy

tải, dùng vận hành máng cào, đẩy bộ goòng đặc ra tập kết phía trong Gh2, xe thứ 2 và các xe tiếp theo chất tải tương tự.

- Các goòng tiếp theo được thực hiện tương tự, cứ như vậy cho đến hết đoàn goòng;
- Liên hệ Px VTG1 vào để kéo goòng đặc ra và cấp đoàn rỗng tiếp theo.

3. Kéo goòng đặc chuyển 1 và cấp xe goòng rỗng chuyển 2 (PxVTG1)

- Khi đơn vị K6 liên hệ cấp goòng rỗng thì Điều vận PxVTG1 mức -10, điều đầu tàu thành lập đoàn xe rỗng từ lò nổi ga chân trực mức -10 khu II, số lượng goòng theo đơn vị đăng ký nhưng ≤ 5 xe, kéo vào lò DV-TG -10 tránh, khi xe cuối đoàn thoát qua G1 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

+ Trường hợp có 1 đầu tàu:

- Đầu tàu vào lò XV8-7 mức -10, vị trí Gh2 gặp đoàn xe đặc, nhận bàn giao, móc nối đoàn xe đặc kéo lò DV-TG mức -10, khi xe cuối đoàn thoát qua G2 thì dừng tàu, lái tàu dồn ngược đoàn xe vào lò DV-TG mức -10 V8 Cánh tây để tránh, khi đầu tàu thoát qua G2 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

- Đầu tàu thoát ra ngoài qua G2 móc nối đoàn xe rỗng kéo vào lò DVVT V7 mức -10, khi đầu tàu đến trước G3 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối giữa đầu tàu và đoàn xe.

- Đầu tàu thoát qua G3 vào Đ1 ga số 2 tránh, bàn giao đoàn xe cho PxK6, lái tàu liên hệ với PxK6 bố trí công nhân đẩy bộ từng xe một vào Đ2 tập kết (03 xe).

- Đầu tàu thoát qua G3 vào Đ2 ga số 2 tránh, lái tàu liên hệ với PxK6 bố trí công nhân đẩy bộ từng xe một vào Đ1 tập kết (02 xe) qua vị trí máng rót.

- Đầu tàu thoát ra ngoài, vào lò DV-TG mức -10 V8 Cánh tây móc nối đoàn xe đặc, kéo về ga chân trực -10 khu II dỡ tải.

+ Trường hợp có 2 đầu tàu:

- Đầu tàu 1 vào lò XV8-7 mức -10, vị trí Gh2 gặp đoàn xe đặc, nhận bàn giao, móc nối đoàn xe đặc kéo lò DV-TG mức -10, khi xe cuối đoàn thoát qua G2 thì dừng tàu, lái tàu dồn ngược đoàn xe vào lò DV-TG mức -10 V8 Cánh tây để tránh, khi đầu tàu thoát qua G2 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

- Đầu tàu 1 thoát ra ngoài qua G2 móc nối đoàn xe rỗng kéo vào lò DVVT V7 mức -10, khi đầu tàu đến trước G3 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối giữa đầu tàu và đoàn xe, bàn giao đoàn xe rỗng cho tàu 2.

- Tàu 2 đi sau cách tàu 1 khoảng 40m, gặp đoàn xe rỗng để lại, nhận bàn giao, móc nối đoàn xe rỗng, liên hệ với PxK6 bố trí người đi trước đoàn xe 7-:-10m để tín hiệu), thực hiện dồn ngược đoàn xe vào Đ2 ga số 2, khi đoàn xe vào hết Đ2 ga số 2 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe. Bàn giao đoàn xe rỗng lại cho tàu 1.

- Tàu 2 thoát ra ngoài, vào lò DV-TG mức -10 V8 Cánh tây móc nối đoàn xe đặc, kéo về ga chân trực -10 khu II dỡ tải.

- Tàu 1 nhận bàn giao đoàn xe rỗng từ tàu 2. Tàu 1 sang Đ2 ga số 2, móc nối 2 xe rỗng đầu tiên kéo thoát qua G3 thì dừng, dồn ngược 2 xe rỗng vào tập kết trên Đ1 ga số 2. Bàn giao đoàn xe rỗng trên Đ1, Đ2 ga số 2 cho đơn vị K6.

- Tàu 1 thoát ra ngoài về ga trung tâm đi làm nhiệm vụ khác theo lệnh điều vận.

4. Chất tải lên goòng đơn vị thi công chuyển 2 (PxK6)

- Được thực hiện tương tự như (mục 2).

5. Công việc cấp goòng rỗng, kéo goòng đặc các chuyển tiếp theo

- Được thực hiện tương tự như (mục 1, 2, 3).

6. Cấp kéo vật tư thiết bị:

- Việc cấp kéo VT-TB được thực hiện tương tự như việc cấp kéo goòng.

III. QUY ĐỊNH AN TOÀN

1. Quản lý vận hành guốc hãm và tuyến vận tải khu vực trao đổi goòng

1.1. Đơn vị thi công (K6)

+ Quản lý vận hành Gh2. Guốc hãm, vấu hãm phải luôn ở vị trí đóng để chặn goòng chống trôi đảm bảo an toàn, chỉ mở khi tàu qua lại và trao đổi goòng.

+ Khi PxVTG1 cấp kéo goòng, VT-TB vào ga số 2 phải dừng mọi hoạt động tại ga này, người phải tránh vào vị trí an toàn.

+ Tổ chức xúc dọn khu vực ga số 2;

+ Khi PxVTG1 dồn ngược đoàn xe, phải bố trí thợ phụ đi trước đoàn xe từ 7-10m để thực hiện cảnh báo trước khi dồn ngược.

+ Xếp gọn VT-TB bị sát hông lò đảm bảo khoảng cách an toàn bên lối người đi lại $\geq 0,7m$, bên hông lò còn lại $\geq 0,25m$ so với kích thước mép ngoài của đầu tàu;

1.2. Px VTG1

+ Quản lý vận hành Gh1.

+ Chỉ cấp kéo goòng vào ga khi đường sắt đảm bảo kỹ thuật an toàn.

+ Khi cấp kéo goòng, VT-TB vào ga số 2 phải liên hệ với PxK6 dừng mọi hoạt động tại ga này, người phải tránh vào vị trí an toàn mới được cấp kéo goòng vào ga này.

+ Khi guốc hãm bị hỏng hóc, sự cố hay đường sắt không đảm bảo yêu cầu phải kịp thời cùng cố sửa chữa kịp thời.

2. Đối với công việc cấp, kéo goòng

- Trước khi cấp goòng phải kiểm tra đường sắt, ghi, guốc hãm trong khu vực đảm bảo yêu cầu.

- Chỉ bố trí những người đã qua huấn luyện quy trình và được phân công làm nhiệm vụ trao đổi goòng sân ga, máng rót mới được vào làm việc;

- Khi tập kết thành đoàn (hoặc 1 goòng) thì goòng phải được chèn bánh chống trôi chắc chắn, kiểm tra guốc hãm, vấu hãm trước ga phải ở vị trí đóng;

- Khi thực hiện dồn ngược đoàn xe, thợ lái tàu thực hiện theo hướng dẫn của thợ phụ;

- Khi chèn goòng phải sử dụng chèn gỗ đúng quy cách, đứng bên ngoài đường sắt để chèn goòng, tay cầm của thanh chèn phải hướng chếch ra ngoài đường sắt $> 10^\circ$;

- Khi tàu, goòng dừng hẳn và chèn hãm chắc chắn mới tiến hành tháo hoặc lắp móc xích goòng;

- Khi vận hành tàu, thợ lái phải chủ động quan sát tuyến đường, chuyển hướng ghi cho phù hợp, tốc độ trung bình của tàu điện 5,4km/h. Khi tàu đi qua các vị trí ngã 3, vị trí xén lò, cửa gió, máng rót phải chú ý quan sát, phải giảm tốc độ của tàu xuống 3km/h, đánh chuông, bấm còi;

- Nghiêm cấm:

+ Các hoạt động sản xuất và người đi lại trên đoạn đường sắt khi có tàu, goòng đang hoạt động;

+ Dồn ngược đoàn xe trong phạm vi cho phép mà không có thợ phụ sân ga dẫn đường;

+ Để cho goòng trôi tự do trên đường sắt, tự động đẩy thủ công goòng trên tuyến đường dành cho tàu hoạt động ngoài khu vực trao đổi goòng theo quy trình;

- Trong quá trình thực hiện công việc, các đơn vị phải thực hiện các quy trình:

+ " Quy trình vận hành và sử dụng tàu điện ác quy 8 tấn và 12 tấn" Số 875/QĐ-TVD-CV ngày 8-7-2021;

- + “QĐ của Giám đốc Công ty V/v phân công nhiệm vụ lái tàu, phụ tàu, thợ phụ, điều vận” số: 567/QĐ-TVD-CV ngày 01/ 03/2016;
- + “Quy trình xếp dỡ, vận chuyển VT-TB trên đường 600, 900mm” ban hành kèm theo quyết định số: 1228/QĐ-TVD-CV ngày 27/8/2021;
- + “Quy định về việc ban hành quy trình tháo lắp- chốt xích tàu- goòng” số 405/QĐ-TVD-CV ngày 9/4/2019.
- + “Quy định quản lý, xúc dọn máng rót, sân ga” số 1197/QĐ-TVD-CD, ngày 19/4/2014.
- + “Quy định sử dụng thanh chèn gỗ trong vận tải đường sắt 600mm và 900mm” số: 3164/QĐ-TVD-CV ngày 17 tháng 8 năm 2018.
- + “Quy định về công tác kỹ thuật- an toàn trong vận tải đường sắt” số: 346 /QĐ-TVD-AT ngày 21/3/2023;
- + “Quy định treo đèn sáng trên đoàn tàu, xe goòng chuyển động” số: 1585/QĐ-TVD-CV ngày 17/7/2023;
- + “Quy định về việc đẩy bộ goòng, tích chuyên dụng trên đường sắt 600, 900” số: 1083/QĐ-TVD ngày 14/7/2020.
- + “Quy định xếp VT-TB trong các đường lò” số: 1332/QĐ-TVD ngày 12/8/2020;
- + “Quy trình vận hành bộ đàm không dây phòng nổ dùng trong hầm lò” số: 1755/QĐ-TVD-CV ngày 15/9/2022;

IV. DỰ BÁO NGUY CƠ MẤT AN TOÀN

- 1- Không thực hiện đúng quy trình, quy định có liên quan;
- 2- Khi có phương tiện vận tải trên đường sắt không thực hiện đóng guốc hãm, vấu hãm theo hướng dốc;
- 3- Dồn ngược đoàn xe không có thợ phụ đi trước tín hiệu cho thợ lái tàu;
- 4- Đi lại trên lòng tuyến đường sắt có tàu, goòng hoạt động;
- 5- Đứng trong lòng đường sắt để chèn goòng, dùng chèn gỗ không đúng quy cách;
- 6- Vào lò độc đạo không được thông gió.

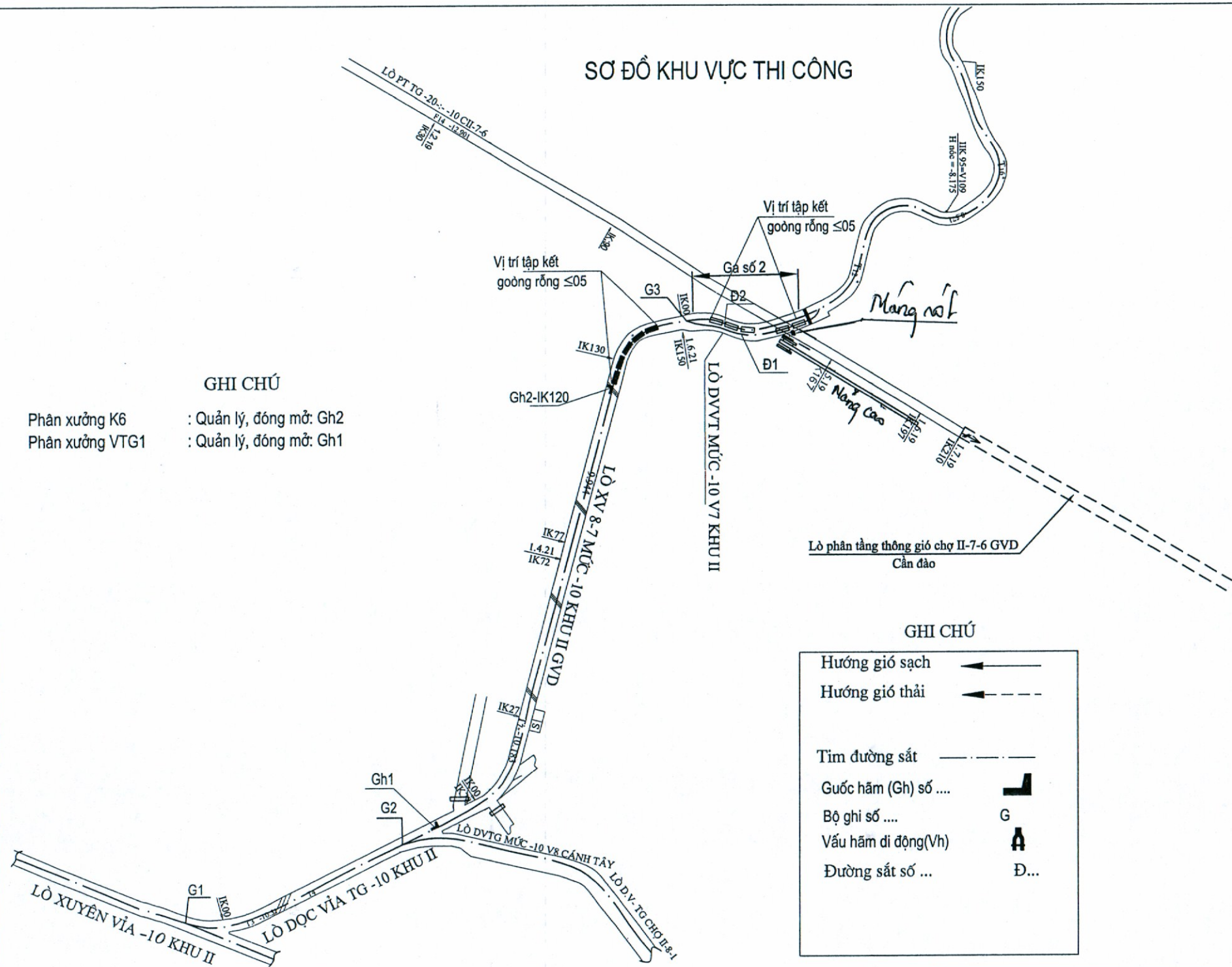
V. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

- Quy trình có hiệu lực từ ngày ký và ban hành.
- Quản đốc các Px: VTG1, K6, các đơn vị liên quan tổ chức huấn luyện cho CBCN trong đơn vị mình học tập và thực hiện theo đúng quy trình;
- Trong quá trình thực hiện, nếu thấy có điểm nào không phù hợp thì phải báo cáo Giám đốc Công ty thông qua phòng Cơ Điện-Vận tải xem xét chỉnh sửa kịp thời./.

SƠ ĐỒ KHU VỰC THI CÔNG

GHI CHÚ

Phân xưởng K6 : Quản lý, đóng mở: Gh2
Phân xưởng VTG1 : Quản lý, đóng mở: Gh1



GHI CHÚ

Hướng gió sạch ———▶

Hướng gió thải ———▶

Tìm đường sắt ———

Guốc hãm (Gh) số

Bộ ghi số

Vấu hãm di động(Vh)

Đường sắt số ...



G



Đ...