

TẬP ĐOÀN CN THAN - KS VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN
THAN VÀNG DANH - VINACOMIN

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

Số: 2243 /QĐ-TVD-CV

Uông Bí, ngày 15 tháng 9 năm 2023

QUYẾT ĐỊNH

Ban hành quy trình vận hành pa lăng điện TĐ100; TĐ0,5BOZI

GIÁM ĐỐC CÔNG TY CP THAN VÀNG DANH – VINACOMIN

Căn cứ Điều lệ tổ chức và hoạt động của Công ty Cổ phần Than Vàng Danh - Vinacomin;

Căn cứ vào công tác quản lý vận hành thiết bị cơ điện – vận tải của Công ty Cổ phần Than Vàng Danh - Vinacomin;

Xét đề nghị của Ông Trưởng phòng Cơ điện - Vận tải.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Ban hành kèm theo quyết định này: “Quy trình Vận hành pa lăng điện TĐ100; TĐ0,5BOZI”.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký và ban hành, thay thế bãi bỏ quyết định số: 3122/QĐ-TVD-CV ngày 15/8/2018 “Quy trình Vận hành pa lăng điện TĐ100; TĐ0,5BOZI”.

Điều 3. Thủ trưởng các đơn vị CGXD, AT, CV và các phòng ban liên quan căn cứ quyết định thi hành./

Nơi nhận:

- Px: CGXD;
- Phòng: ĐK, KB, AT;
- Lưu: P.CV.



TẬP ĐOÀN CN THAN - KS VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN
THAN VÀNG DANH - VINACOMIN

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

Uông Bí, ngày 15 tháng 9 năm 2023

QUY TRÌNH

Vận hành pa lăng điện TĐ100; TĐ0,5BOZII

(Ban hành theo Quyết định số: 2243 /QĐ-TVD-CV ngày 15 tháng 9 năm 2023)

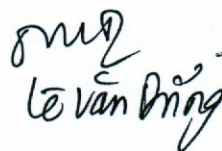
Nơi nhận:

- Px: CGXD;
- Phòng: AT, KB, TCLĐ;
- Lưu: CV.

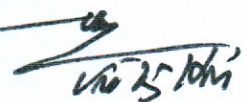
Người lập

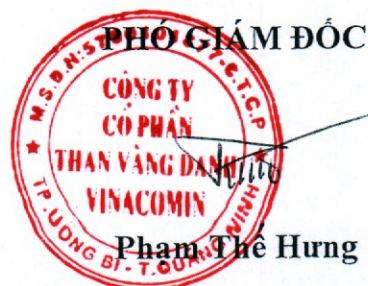


P.AT


Lê Văn Bình

YTP.CV


Vũ Văn Bình



I. Giới thiệu

- Pa lăng điện TĐ100 sức nâng 1 tấn và pa lăng điện TĐ0,5BOZII sức nâng 0,5 tấn được lắp đặt trên khung xà pa lăng Phân xưởng CG-XD để phục vụ cầu tã vệt, tấm chèn bê tông.

II. Đặc tính kỹ thuật, công tác kiểm tra, bảo dưỡng sửa chữa pa lăng điện TĐ100 và pa lăng điện TĐ0,5BOZII (Xem phụ lục)

III. Quy trình vận hành

1. Kiểm tra trước khi vận hành

- Kiểm tra bằng mắt thường tình trạng của pa lăng: cáp thép, khóa cáp, móc treo cáp, động cơ, kiểm tra thiết bị cung cấp điện cho pa lăng.

2. Thao tác vận hành

- Đóng điện cấp cho pa lăng điện tại tủ điện tổng tại vị trí pa lăng;
- Tại bảng điều khiển của pa lăng thực hiện kiểm tra pa lăng trước khi đưa vào sử dụng phục vụ nhu cầu sản xuất:

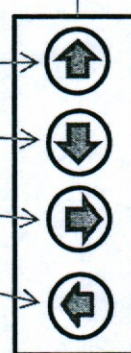
- Các nút điều khiển

+ Nút nâng tải

+ Nút hạ tải

+ Nút di chuyển sang ngang (phải)

+ Nút di chuyển sang ngang (trái)



- Thử không tải pa lăng điện: Bấm các nút điều khiển để kiểm tra không tải các chuyển động của pa lăng, các chức năng nâng, hạ và di chuyển trái, phải.

- Thử có tải pa lăng điện: Móc dây cáp để cố định hàng rồi móc vào móc của pa lăng điện. Ấn nút điều khiển nâng hàng lên cao cách mặt đất 5-10cm, để nguyên hàng ở độ cao này từ 2-3 phút. Kiểm tra hàng có cân không, phanh có giữ được hàng không? Nếu thấy không đảm bảo phải hạ tải xuống để chỉnh lại phanh và vị trí móc cáp hàng. Nếu hàng nâng lên cân bằng và phanh giữ hàng tốt thì mới được tiếp tục cầu nâng, hạ và di chuyển hàng.

- Thực hiện việc nâng hạ hàng theo yêu cầu (pa lăng làm việc có tải).

+ Tải nâng và treo pa lăng được thiết kế để cầu tã vệt (vì lò bê tông), nếu nâng chi tiết hoặc thiết bị khác phải có biện pháp được giám đốc duyệt.

+ Móc cáp cầu vào tã vệt bê tông, di chuyển pa lăng đưa tã vệt bê tông lên tích và đẩy bộ tích ra ngoài.

*** Những chú ý khi vận hành**

- Dừng hoạt động của máy mới được móc cầu tã vệt ra tích.

- Mỗi lần móc để cầu tã vệt bê tông được phép cầu ≤ 6 cái (đối với pa lăng TĐ100).

- Mỗi lần móc để cầu tà vẹt bê tông được phép cầu 1 cái (đối với pa lăng TЭ0,5BOZII).

- Phải bố trí hai người vận hành (một người phụ móc cầu giữ hàng, một người điều khiển).

- Thợ móc tải chỉ được giữ hàng nâng khi hàng có độ cao từ 1m trở xuống so với mặt sàn đứng.

- Khi pa lăng hoạt động cấm người đứng, ngồi, đi lại trong phạm vi hoạt động của pa lăng.

- Phải ngừng hoạt động pa lăng khi:

+ Phát hiện thấy vết nứt trên vỏ máy, bộ di chuyển, cụm phanh.

+ Phanh an toàn hỏng.

+ Chốt, ốc, móc, ròng rọc bị mòn.

+ Cáp thép không đảm bảo yêu cầu (như ở mục 12 phần phụ lục).

- Hết ca làm việc phải:

+ Cuộn hết cáp vào trong tang, đưa pa lăng vào vị trí quy định (có mái che);

+ Cắt điện cáp vào máy, khóa tủ cầu dao hoặc treo biển “**Cấm đóng điện**”;

+ Vệ sinh máy, tra dầu mỡ, thu dọn nơi làm việc, dụng cụ đồ nghề, ghi toàn bộ tình trạng thiết bị, bàn giao cho người nhận ca, ký tên vào sổ giao ca và chịu trách nhiệm về thiết bị trong ca làm việc của mình.

***Cấm:**

+ Nâng tải đang bị các vật khác đè lên.

+ Kéo lê, kéo xiên tải trên sàn.

+ Đứng lên tải để cân bằng.

+ Làm việc khi thiết bị an toàn và phanh hỏng.

+ Nâng hạ người bằng pa lăng điện

+ Đứng, ngồi dưới pa lăng điện khi pa lăng đang làm việc.

+ Người không có nhiệm vụ vào khu vực pa lăng làm việc.

+ Vận hành pa lăng khi máy đầm rung đang chạy (đối với pa lăng TЭ0,5BOZII).

IV. Quy định kiểm tra hệ thống thiết bị

1. Người thực hiện kiểm tra pa lăng điện là cán bộ Phòng CV, Quản đốc (Phó Quản đốc) Px CGXD và công nhân vận hành;

Thực hiện kiểm tra pa lăng điện:

- Hàng ngày: Đầu ca công nhân được giao nhiệm vụ trực tiếp vận hành kiểm tra tình trạng thiết bị tại mục III.1, Trước mỗi ca làm việc cần chạy không tải, có tải tại mục III.2 để kiểm tra tình trạng thiết bị và thường xuyên theo dõi tình trạng làm việc của thiết bị, kiểm tra nhiệt độ của động cơ, bộ truyền tải, cáp tời nâng tải, đầm trực, các bu lông đai ốc, ... trong quá trình vận hành thiết bị;

- Thực hiện kiểm tra hàng tuần: Quản đốc (Phó Quản đốc) cùng công nhân vận hành thực hiện kiểm tra tình trạng làm việc của pa lăng: kiểm tra động cơ, bộ truyền tải, cáp tời nâng tải, đầm trực, ... bằng mắt thường và thực hiện ghi vào sổ quản lý và ký xác nhận đã kiểm tra;

- Thực hiện kiểm tra hàng quý: Cán bộ Phòng AT, CV, Quản đốc (Phó Quản đốc) và công nhân vận hành thực hiện kiểm tra: động cơ, bộ truyền tải, cáp tời nâng tải, dầm trục, tủ điều khiển, aptomat, ... của hệ thống thiết bị bằng mắt thường và làm biên bản hiện trường cụ thể tình trạng của pa lăng khi phát hiện ra các hỏng hóc báo cáo Giám đốc.

2. Định kỳ 1 năm hai lần Px CGXD quản lý vận hành phải tiến hành kiểm tra tháo toàn bộ máy bảo dưỡng, thay dầu mỡ, thay các chi tiết mòn hỏng, hiệu chỉnh máy theo biện pháp của Phòng CV.

V. Yêu cầu kỹ thuật an toàn.

1. Công nhân vận hành phải được học tập quy phạm thiết bị nâng do Công ty tổ chức và có quyết định cho phép vận hành, học tập định kỳ thiết bị nâng hàng năm và phải học quy trình vận hành này;

2. Phải treo bảng nội quy vận hành này tại nơi pa lăng làm việc ở vị trí dễ quan sát để cho người vận hành và người khác thấy;

3. Không được tùy tiện sửa chữa, thay thế các chi tiết của pa lăng khi chưa có sự đồng ý của Phòng CV, AT. Khi pa lăng có sự cố phải báo cáo cho người có trách nhiệm biết để có biện pháp xử lý kịp thời;

4. Khi không làm việc (không còn nhu cầu làm việc nữa hoặc hết ca làm việc) phải vận hành cuốn hết cáp vào trong tang, đưa pa lăng vào vị trí đúng quy định;

5. Quan sát toàn bộ xung quanh khi pa lăng làm việc, người vận hành phải thường xuyên nhắc nhở mọi người chú ý không đứng gần, dưới hàng đang treo hoặc nâng hạ;

6. Bắt buộc thử phanh và móc cầu hàng cho tất cả các lần cầu hàng bằng cách nâng hàng khỏi chỗ để hàng lên cao 5-10 cm trong thời gian 1-2 phút;

7. Cấm mọi người qua lại, đứng dưới pa lăng khi pa lăng đang làm việc trong khoảng cách an toàn là 3 mét;

8. Người vận hành pa lăng phải có đủ trang bị bảo hộ lao động đúng quy định do Công ty trang cấp;

9. Dùng pa lăng nâng hạ hàng thẳng đứng. Cấm dùng pa lăng để kéo xiên;

10. Không nâng hạ quá tải trọng nâng (theo tải trọng đăng kiểm quy định);

11. Vận hành cần ít nhất hai người, một người điều khiển nút bấm, một người phụ móc cáp và đặt hàng;

12. Quy định về cáp thép:

- Lắp cáp thép phải đúng chủng loại, cáp thép bền ngược;

- Vòng cáp an toàn trên tang: 5 vòng;

- Thường xuyên phải kiểm tra cáp thép để tránh xoắn gấp khi vận hành;

- Cáp được loại bỏ thay thế cáp mới khi:

+ Cáp bị đứt một dảnh;

+ Cáp bị dập do bị thắt nút hay bị thiết bị dè lên;

+ Cáp bị đứt 6% số sợi trên một bước bên;

+ Cáp bị han rỉ, mục mọt, mủn;

+ Đường kính các sợi thép bị mòn đến 10% so với đường kính ban đầu;

- Nếu cáp thép đang dùng có số sợi đứt, mòn, gỉ mà chưa đến mức độ phải bỏ, thì vẫn được dùng, nhưng phải đánh dấu chỗ đứt, mòn, gỉ giao cho người chịu trách nhiệm hành ngày kiểm tra và ghi kết quả kiểm tra vào sổ;

13. Người thợ vận hành phải luôn theo dõi tình trạng làm việc của máy, nếu thấy có hiện tượng hư hỏng hoặc khác thường phải dừng máy cắt điện và báo cáo cho cán bộ quản lý phân xưởng biết để xử lý;

14. Khi hết ca làm việc hoặc kết thúc công việc phải cắt cung cấp điện cho máy, cuốn cáp vào tang và phải dọn vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, bàn giao cho ca sau về tình trạng cụ thể của máy ghi trong sổ giao nhận ca;

VI. Tổ chức thực hiện

Yêu cầu đơn vị quản lý sử dụng pa lăng điện có nhiệm vụ tổ chức cho công nhân vận hành, sửa chữa học tập quy trình này. Sau khi học tập có tổ chức kiểm tra thu hoạch kết quả và ký vào danh sách đã được học tập quy trình này.

PHỤ LỤC

(Ban hành theo quy trình số: 2243 /QT-TVD-CV ngày 15 tháng 9 năm 2023)

I. Đặc tính kỹ thuật

TT	Các thông số cơ bản	Đơn vị	Tên máy	Tên máy
1	Mã hiệu		TĐ100	TĐ0,5BOZII
2	Tải trọng cho phép	Kg	1000	500
3	Công suất động cơ chính	kW	1,7	0,8
4	Tốc độ động cơ	v/ph	1420	1400
5	Điện áp	V	220/380	220/380
6	Công suất động cơ di chuyển	kW	0,4	0,18
7	Tốc độ động cơ	v/ph	1370	1370
8	Điện áp	V	220/380	220/380
9	Vận tốc nâng, hạ	m/ph	8	8
10	Tốc độ di chuyển	m/ph	25	20
11	Chiều cao nâng hạ	M	5	3,5
12	Cáp thép	M	Φ8; L = 24m	Φ6; L = 18m

II. Kiểm tra, bảo dưỡng sửa chữa

- Đầu ca trước khi vận hành pa lăng công nhân vận hành phải kiểm tra tình trạng kỹ thuật của pa lăng như: Cáp thép, khóa cáp, móc treo cáp, kiểm tra thiết bị cung cấp điện cho pa lăng;

- Định kỳ kiểm tra sửa chữa, bảo dưỡng:

+ 1 tuần 1 lần kiểm tra bổ sung dầu, cáp thép, chốt, ốc, ròng rọc và kiểm tra căn chỉnh phanh;

+ 1 năm 2 lần bảo dưỡng động cơ điện, thay dầu giảm tốc, căn chỉnh lại toàn bộ,

...;

+ Lắp đặt đủ 100% chức năng của pa lăng, cung cấp điện và điều khiển, không được thay đổi hay cải tiến bất kỳ chi tiết nào.

III. Chế độ tra dầu mỡ

TT	Nơi đổ dầu mỡ	Loại dầu mỡ	Số vị trí	Thời gian thay mới	Số lượng (kg)
1	02 Động cơ điện	MS – 3	2	6 tháng/lần	0,5
2	Hộp giảm tốc nâng	CS – 100	1	6 tháng/lần	4
3	Hộp giảm tốc di chuyển	CS – 100	1	6 tháng/lần	3
4	Cáp thép	Mỡ phân chì	1	1 tuần/lần	0,1
5	Cáp chốt, ốc, ròng rọc...	M - 203	6	1 tuần/lần	0,15

NỘI QUY VẬN HÀNH

1. Thợ vận hành phải là người đã được huấn luyện quy trình này có quyết định công nhận của Giám đốc Công ty và được phân công của cán bộ đơn vị;
2. Trước khi vận hành phải kiểm tra tình trạng kỹ thuật của pa lăng, điều kiện an toàn khu vực pa lăng hoạt động đảm bảo yêu cầu;
3. Trước khi nâng hàng phải kiểm tra dây treo không có nguy cơ trơn trượt và không có người đứng bên cạnh và dưới vật nâng.
4. Cấm những người không có trách nhiệm vào vận hành;
5. Hết thời gian vận hành phải;
 - Đưa về vị trí có cơ cấu khóa an toàn, cắt điện cấp cho pa lăng;
 - Vệ sinh sạch sẽ, ghi sổ giao ca theo quy định;
6. Khi xảy ra sự cố hỏng hóc phải báo cáo ngay với lãnh đạo đơn vị để có biện pháp khắc phục.

GIÁM ĐỐC CÔNG TY

(Đã ký)