

TẬP ĐOÀN CN THAN-KS VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN
THAN VÀNG DANH-VINACOMIN
SỐ 941 /QT-TVD-CV

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

Uông Bí, ngày 12 tháng 06 năm 2024

QUY TRÌNH
Cấp kéo goòng, VT-TB lò DV-VT mức +0
V5 khu IV Giếng Vàng Danh

TP. CV: *Mên Ngô Minh Tân*

P. GIÁM ĐỐC

Phòng AT: *Ông Đào Văn Việt*

Người kiểm tra: *Ông Vũ Hồng Cường*

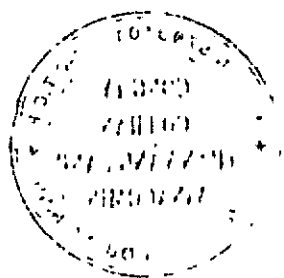


Phạm Thế Hưng

Người lập *Ông Lê Văn Cao Tuấn*

Nơi nhận:

- Px: VTG1;
- Công ty CPĐT COTRIHA
- Phòng: KCM, AT, ĐK
- Lưu: VP; P.CV (T05).



QUY TRÌNH
Cấp kéo goòng, VT-TB lò DV-VT mức +0
V5 khu IV Giếng Vàng Danh

I. GIỚI THIỆU CHUNG

- Để phục vụ việc cấp kéo goòng, vật tư- thiết bị (VT-TB) cho Công ty CPĐT COTRIHA (gọi tắt là đơn vị thi công) đào lò DV-VT mức +0 V5 khu IV theo hộ chiếu số 406-24/HCKCM, quy trình cấp kéo goòng được thực hiện như sau (có sơ đồ kèm theo)

II. QUY TRÌNH CẤP KÉO GOÒNG

- Sau khi cấp kéo goòng, VT-TB cho lò V6 khu III xong, việc cấp kéo goòng, VT-TB cho lò DV-VT mức +0 V5 được thực hiện như sau:

1. Cấp đoàn goòng rỗng chuyển 1 (PxVTG1)

- Khi đơn vị thi công liên hệ cấp goòng rỗng phục vụ đào lò DV-VT mức +0 V5 khu IV thì Điều vận trung tâm mức +0 Px VTG1 điều đầu tàu, thành lập đoàn goòng rỗng ≤ 4 xe/đoàn, từ ga trung tâm khu II mức +0 (hoặc ga lò vòng chân ngầm +0V4), kéo vào tập kết trên Đ2 ga số 1 lò DV4QT mức +0 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

- Đầu tàu sang Đ1 $\rightarrow$ G5 $\rightarrow$ Đ2 móc nối đoàn xe rỗng kéo ra, khi xe cuối đoàn thoát qua G1 thì dừng, tàu dồn ngược đoàn xe vào lò XV mức +0 khu III (liên hệ đơn vị thi công bố trí thợ phụ đi trước tín hiệu), khi xe đầu tiên (tính từ đầu tàu) đến IK160 (vượt qua G3) thì dừng tàu, chèn hãm chống trôi đoàn goòng, bàn giao đoàn xe rỗng cho đơn vị thi công.

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

2. Chất tải lên goòng đơn vị thi công

- Bố trí thợ phụ đi trước đoàn xe 7-10m khi PxVTG1 liên hệ để dồn ngược đoàn xe từ IK00 lò XV-VT mức +0 khu III vào.

- Nhận bàn giao đoàn xe rỗng do PxVTG1 cấp vào IK160 lò XV mức +0 khu III, dùng chèn gỗ chèn chắc chắn;

a. Xúc bộ thủ công

- Khi có nhu cầu chất tải, đóng Gh2, chèn xe phía sau, đẩy bộ xe rỗng thứ nhất vào vị trí ngã 3 xén, chất đầy tải, đẩy bộ goòng đặc ra tập kết phía trong Gh2.

- 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.

b. Xúc bằng máy xúc đá (khi ngã 3 đã đủ chiều dài dùng MXXĐ)

- Khi có nhu cầu chất tải, đóng Gh2, chèn xe phía sau, đẩy bộ xe thứ nhất qua G3 vào lò DV-VT mức +0 V5 khu IV vị trí máy xúc đá, móc nối với máy xúc, thực hiện chất tải lên goòng (theo quy trình VH MXXĐ);

- Khi chất tải đầy goòng thì dùng vận hành máy xúc, tháo móc nối goòng với máy xúc, đẩy bộ goòng đặc ra tập kết phía trong Gh2.

- 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 thi công liên hệ cấp goòng rỗng phục vụ đào lò DV-VT mức +0 V5 khu IV thì Điều vận trung tâm mức +0 Px VTG1 điều đầu tàu thành lập đoàn goòng rỗng ≤ 4 xe/đoàn, từ ga trung tâm khu II mức +0 (hoặc ga lò vòng chân ngầm +0V4), kéo vào tập

kết trên Đ2 ga số 1 lò DV4QT mức +0 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

- Tàu vào lò XV+0 khu III gặp đoàn xe đặc, nhận bàn giao đoàn xe từ đơn vị thi công, móc nối, kéo đoàn xe đặc ra, khi xe cuối đoàn (tính từ đầu tàu) thoát qua G1 thì dừng tàu, dồn ngược đoàn xe (bố trí thợ phụ đi trước tín hiệu) vào tập kết trên Đ1 ga số 1 thì dừng tàu, chèn hãm đoàn xe, cắt móc nối đầu tàu và đoàn xe.

- Đầu tàu ra G5→Đ2 móc nối đoàn xe rỗng kéo ra, khi xe cuối đoàn thoát qua G1 thì dừng, tàu dồn ngược đoàn xe vào lò XV mức +0 khu III (liên hệ đơn vị thi công bố trí thợ phụ đi trước tín hiệu), khi xe đầu tiên (tính từ đầu tàu) đến IK160 thì dừng tàu, chèn hãm chống trôi đoàn goòng, bàn giao đoàn xe rỗng cho đơn vị thi công.

- Đầu tàu thoát ra ga số 1, móc nối đoàn xe đặc trên Đ1, kéo đoàn xe đặc về ga lò vòng chân ngầm +0 V4 hoặc sân ga trung tâm ±0 khu II để dỡ tải.

4. Công việc cấp goòng rỗng; kéo goòng đặc các chuyển tiếp theo

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

5. 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

- + 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 vào vị trí trao đổi goòng, phải dừng mọi hoạt động trao đổi goòng và người đi lại tại ga.

- + Tổ chức xúc dọn khu vực thi công từ IK00 vào đến gương;

- + 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 vật tư, thiết 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;

- + Đường sắt do đơn vị quản lý phải đảm bảo cự ly 900₂⁺⁴, đủ bu lông, lắp lách chắc chắn, vệt gỗ đảm bảo 0,7m/thanh và chèn đá vĩa chắc chắn.

1.2. Px VTG1

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

- + Khi guốc hãm bị hỏng hóc, sự cố hay đường sắt không đảm bảo yêu cầu phải kịp thời củng 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°;

- 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 ắc 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: 2829/ QĐ-TVD-CV ngày 13/11/2023;

+ "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 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;

+ "Quy trình bốc tàu- cặm xe" số: 3138/QĐ-TVD ngày 21/12/2023.

+ "Quy định quản lý, xúc dọn máng rót, sân ga" số 1148/QĐ-TVD ngày 27/5/2024.

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.
- Công ty CPĐT COTRIHA tổ chức huấn luyện cho CBCN trong đơn vị mình học tập, ký sổ huấn luyện tại đơn vị và thực hiện theo đúng quy trình;
- Công ty CPĐT COTRIHA có quy trình, quy định cụ thể thực hiện việc đẩy bộ goòng, trao đổi goòng, cấp kéo goòng của đơn vị đảm bảo an toàn theo đúng quy trình này;
- Quản đốc các Px: VTG1, 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./.

