

TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP
THAN-KHOÁNG SẢN VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN
THAN VÀNG DANH-VINACOMIN

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

Uông Bí, ngày 20 tháng 01 năm 2025

Số: 156 /QĐ-TVD

QUYẾT ĐỊNH

Ban hành “Quy trình về quản lý, nghiệm thu khối lượng, chất lượng than”

GIÁM ĐỐC CÔNG TY CỔ PHẦN THAN VÀNG DANH-VINACOMIN

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

Căn cứ Quyết định số 1222/QĐ-TKV, ngày 04 tháng 8 năm 2022 của Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam Về việc ban hành quy định về công tác giám định khối lượng, chất lượng than; Quyết định số 1221/QĐ-TKV, ngày 04 tháng 8 năm 2022 của Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam Về việc ban hành quy định về quản lý cân thương mại và giao nhận than về khối lượng trong nội bộ Tập đoàn; các Quy định hiện hành của TKV về công tác quản lý chất lượng than.

Căn cứ vào yêu cầu sản xuất và công tác quản lý của Công ty.

Theo đề nghị của Ông Trưởng phòng KCS và Tiêu thụ.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Ban hành kèm theo Quyết định này “Quy trình về quản lý, nghiệm thu khối lượng, chất lượng than” trong Công ty Cổ phần Than Vàng Danh-Vinacomin.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 01/ 02 /2025. Thay thế và bãi bỏ cho Quyết định số 1886/QĐ-TVD ngày 01/8/2024.

Điều 3. Thủ trưởng các đơn vị Phòng ban, Phân xưởng liên quan trong Công ty căn cứ theo Quyết định thi hành./

Nơi nhận:

- Đảng ủy, HĐQT C.ty (báo cáo);
- Ban KS C.ty;
- Các PGĐ, KTT;
- Các đơn vị trong C.ty;
- Lưu: VP, KCS.



Q. GIÁM ĐỐC

Nguyễn Văn Dũng

QUY TRÌNH QUẢN LÝ, NGHIỆM THU KHỐI LƯỢNG, CHẤT LƯỢNG THAN

(Ban hành kèm theo Quyết định số: 156/QĐ-TVD ngày 20/01/2025)

CHƯƠNG I NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG

I. Mục đích của việc quản lý khối lượng và chất lượng than

1. Nâng cao tinh thần, trách nhiệm của các đơn vị, nhằm quản lý chặt chẽ về khối lượng, chất lượng sản phẩm than trong dây chuyền sản xuất từ khai thác, vận tải đến khâu sàng tuyển, chế biến và tiêu thụ.

2. Đánh giá chính xác về số lượng, chất lượng than và sản phẩm ngoài than từ các phân xưởng sản xuất nhập về đơn vị sàng tuyển, gia công, chế biến, tiêu thụ.

3. Đảm bảo số liệu chính xác, thuận tiện cho việc nghiệm thu khối lượng mỏ, nghiệm thu nội bộ trong Công ty. Xác định hiệu quả sản xuất của từng khâu: Khai thác, sàng tuyển, gia công, chế biến, tiêu thụ than.

II. Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng

1. Phạm vi điều chỉnh: Áp dụng trong hoạt động giao nhận than giữa các đơn vị trong nội bộ Công ty Cổ phần than Vàng Danh-Vinacomin và giao nhận than với Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin, Công ty than Uông Bí-TKV.

2. Đối tượng áp dụng: Cán bộ, công nhân, nhân viên các phòng ban và các đơn vị sản xuất than, vận tải than, sàng tuyển than trực thuộc Công ty Cổ phần than Vàng Danh-Vinacomin.

III. Giải thích từ ngữ, thuật ngữ

1. Các từ viết tắt:

- TKV: là Tập đoàn Công nghiệp than- Khoáng sản Việt Nam;
- Công ty: là Công ty Cổ phần than Vàng Danh-Vinacomin;
- Phòng KCS: là phòng KCS và Tiêu thụ;
- Phòng TĐ: là phòng Trắc địa-Địa chất;
- Phòng KCM: là phòng Kỹ thuật Công nghệ mỏ;
- Phòng KB: là phòng Kiểm soát nội bộ và Bảo vệ;
- Phòng KT: là phòng Kế toán - Thống kê - Tài chính;
- Phòng KH: là phòng Kế hoạch và Quản trị chi phí;

- Phòng TK: là phòng Kỹ thuật Tuyển khoáng;
 - Phòng TCLĐ: là phòng Tổ chức lao động tiền lương;
 - Phòng CV: là phòng Cơ điện Vận tải;
 - Phòng ĐK: là phòng Điều khiển sản xuất;
 - Than NKSX: là than nguyên khai sản xuất;
 - TCVN 8910: là Tiêu chuẩn Quốc gia về yêu cầu kỹ thuật than thương phẩm do Tập đoàn công bố áp dụng;
 - TCCS: là Tiêu chuẩn Cơ sở về yêu cầu kỹ thuật than thương phẩm do Tập đoàn công bố áp dụng;
 - SPNT: là sản phẩm ngoài than;
 - ĐDLT: là đất đá lẫn than;
 - TNK: là than nguyên khai;
 - NKSX: là nguyên khai sản xuất;
 - Các phân xưởng Khai thác, Đào lò: Gọi là đơn vị Sản xuất;
 - Các phân xưởng Vận tải Lò, Vận tải giếng I, II: Gọi là đơn vị Vận tải;
 - Phân xưởng CG-XD: Gọi là đơn vị Vận chuyển;
 - Phân xưởng Tuyển than, phân xưởng Tuyển VD2: Gọi là đơn vị Sàng tuyển;
2. Hàm lượng tro (Độ tro khô A^k %): Là phần khoáng không cháy được sau khi đốt cháy hoàn toàn than ở điều kiện xác định, tính theo phần trăm so với khối lượng than được quy về trạng thái khô;
3. Hàm lượng ẩm toàn phần (W^{TP}): Tổng của ẩm trong và ngoài của mẫu khô không khí và có thể loại bỏ dưới các điều kiện xác định;
4. Hàm lượng chất bốc khô (V^k): Tỷ lệ phần trăm theo khối lượng của khí và hơi đã trừ đi hàm lượng ẩm được giải phóng khỏi nhiên liệu khi được gia nhiệt trong môi trường không có không khí ở điều kiện tiêu chuẩn so với khối lượng nhiên liệu được quy khô;
5. Nhiệt lượng (Q): Là lượng nhiệt toả ra khi ta đốt cháy hoàn toàn một đơn vị trọng lượng than;
6. Lô than: Là khối lượng than quy định cần lấy một mẫu cơ sở để xác định chất lượng. Tùy theo từng điều kiện cụ thể mà quyết định khối lượng của lô than cho phù hợp;
7. Mẫu đơn: Là mẫu lấy được trong một lần tại một điểm của lô than, đất đá thải và sản phẩm ngoài than ở trạng thái tĩnh hoặc một lần cắt dòng than, đất đá thải và sản phẩm ngoài than;
8. Mẫu cơ sở: Là tập hợp mẫu đơn lấy từ lô nhỏ được phân tích các chỉ tiêu chất lượng cơ bản như: độ tro, độ ẩm...;
9. Mẫu phân tích cỡ hạt: Mẫu lấy riêng để phân tích cỡ hạt.
10. Mẫu ẩm: Mẫu lấy riêng cho mục đích xác định độ ẩm toàn phần.

11. Mẫu thí nghiệm: Là phần mẫu nhận được sau khi gia công mẫu cơ sở đến một cỡ hạt $\leq 3\text{mm}$ để chuẩn bị mẫu phân tích.

12. Mẫu phân tích: Là phần mẫu nhận được sau khi gia công mẫu thí nghiệm đến cỡ hạt $\leq 0,2\text{mm}$ để xác định các chỉ tiêu yêu cầu.

13. Mẫu lưu: Là mẫu để lại được bảo quản trong thời gian nhất định để dùng cho việc kiểm tra, đối chứng trong trường hợp cần thiết.

14. Mẫu tổng hợp: Là mẫu được tổng hợp từ các mẫu thành phần đại diện cho toàn bộ khối lượng lô hàng.

15. Mẫu chung: Mẫu được tập hợp để dự kiến sử dụng nhiều lần.

16. Sấy khô trong không khí: Quá trình làm cho độ ẩm của mẫu gần cân bằng với khí quyển trong vùng mà quá trình giản lược và phân tích mẫu tiếp tục được thực hiện.

17. Gia công mẫu: Quá trình làm cho mẫu đạt được điều kiện yêu cầu để phân tích hoặc thử nghiệm.

18. Than sạch: Là than được sản xuất qua quá trình tuyển sạch (ướt hoặc khô).

19. Than trung gian: Là sản phẩm của quá trình tuyển than có độ tro nằm giữa than và phân đồ thải.

20. Sản phẩm ngoài than: Là sản phẩm đã được thu hồi, bóc, tách giữa than và đất đá trong quá trình khai thác, các loại phát sinh trong quá trình tuyển mà chưa đạt đến chất lượng đồ thải (đất đá lẫn than).

21. Đất đá thải: Là vật liệu được tách ra từ than chưa tuyển hoặc phần vật liệu thải của quá trình tuyển cuối cùng được thải bỏ (Khu vực Quảng Ninh đất đá thải sau chế biến có độ tro $A^k > 78\%$).

22. Than nguyên khai khai thác: Là than khai thác trực tiếp từ các vỉa than và chưa qua công đoạn chế biến, trong than nguyên khai thác còn lẫn đất đá và các tạp chất khác.

23. Than nguyên khai sản xuất: Là khối lượng còn lại của than nguyên khai khai thác sau khi đã quy đổi khối lượng than trung gian $+15\text{mm}$, than cục $+15\text{mm}$, than cám $(0-15)\text{mm}$ theo độ ẩm quy định; đã giảm trừ phần khối lượng đá vượt và các tạp chất khác theo Quy định; có độ tro A^k chung $< 60\%$.

24. Tiêu chuẩn: Là quy định về đặc tính kỹ thuật và yêu cầu quản lý dùng làm chuẩn để phân loại, đánh giá sản phẩm hàng hóa, dịch vụ, quá trình, môi trường và các đối tượng khác trong hoạt động Kinh tế - Xã hội nhằm nâng cao chất lượng và hiệu quả của các đối tượng này.

25. Chất lượng sản phẩm: Là tổng hợp các tính chất, những đặc trưng của sản phẩm phù hợp với nhu cầu tiêu dùng. Đối với than, chất lượng than là tổng hợp các tính chất, các đặc tính cơ lý, hóa lý của than như cỡ hạt, độ tro, độ ẩm, hàm lượng lưu huỳnh chất bốc.

CHƯƠNG II

NGHIỆM THU SỐ LƯỢNG, CHẤT LƯỢNG

THAN NGUYÊN KHAI KHAI THÁC-THAN NGUYÊN KHAI SẢN XUẤT

I. Yêu cầu về chất lượng than.

1. Độ ẩm.

Đối với than nguyên khai khai thác của các đơn vị trong Công ty phải đảm bảo độ ẩm than khô để phục vụ công tác sàng tuyển chế biến hiệu quả.

1.1. Than khô: Là than cám có cỡ hạt (0-15)mm sau khi sàng tách cỡ hạt >15mm ra khỏi than nguyên khai khai thác. Khi lấy tay nắm lại không tạo thành hòn. (Tương đương độ ẩm phân tích < 9%)

1.2. Than có độ ẩm cao: là than cám (0-15)mm sau khi sàng tách cỡ hạt >15mm ra khỏi than nguyên khai khai thác. Khi lấy tay nắm lại tạo thành hòn. (Tương đương độ ẩm phân tích (9-13)%).

1.3. Than ướt: Là than cám (0-15)mm sau khi sàng tách cỡ hạt >15mm ra khỏi than nguyên khai khai thác có nước róc ra (Tương đương độ ẩm phân tích >13%).

1.4. Hàng tháng căn cứ điều kiện thực tế diện vỉa và công nghệ khai thác, Phòng KCM chủ trì, P KCS, P.TĐ phối hợp tiến hành kiểm tra thực tế điều kiện sản xuất của các đơn vị khai thác để giao độ ẩm than nguyên khai khai thác cho các đơn vị, theo các mức độ:

- Than khô.
- Than ẩm.
- Than ướt.

Để các đơn vị thực hiện (độ ẩm than giao cho các đơn vị tính từ gương lò đến vị trí giao cho các đơn vị Vận tải). Các đơn vị Vận tải quản lý từ vị trí giao nhận của các đơn vị khai thác đến Nhà máy tuyển hoặc đổ nên các phương tiện vận tải của đơn vị khác.

2. Độ tro, cỡ hạt

2.1. Độ tro than nguyên khai.

Hàng quý căn cứ vào chất lượng từng diện vỉa P.TĐ phối hợp với các phòng chức năng giao khoán độ tro và tỷ lệ đá lẫn cho từng đơn vị theo diện vỉa và công nghệ khai thác.

2.2. Cỡ hạt than nguyên khai.

Đối với than nguyên khai khai thác, đào lò các đơn vị có cỡ hạt (0 -150)mm, không lẫn tạp chất như đầu gỗ, gang tay...

3. Sơ đồ công đoạn sản xuất

Than NK khai thác → băng tải → Nhà máy sàng tuyển chế biến → Than sạch (tiêu thụ và chứa kho) + đá thải.

II. Phương pháp giám định khối lượng than nguyên khai thác, than nguyên khai sản xuất

1. Nguyên tắc giám định:

- Khối lượng than nguyên khai của các đơn vị khai thác được thực hiện nghiệm thu bằng cân điện tử hoặc mô hình (thể tích x tỉ khối); khối lượng sau khi nghiệm thu được đối chiếu với khối lượng tính toán theo không gian khấu đã được loại trừ phần cắt đá.

- Khối lượng TNK khai thác của từng đơn vị tham gia qua trạm cân bằng tải tổng trên tuyến băng vận tải giếng sau khi trừ ẩm được xác định như sau:

$$Q_{KTi} = K \times Q_i(tấn)$$

Trong đó:

K: hệ số quy đổi chênh lệch khối lượng cân tổng và tổng khối lượng các thành phần tham gia; $K = \frac{Q_{TS}}{\sum_{i=1}^n Q_i}$

Q_{TS} : là chỉ số khối lượng trạm cân tổng sau khi đã được quy đổi khối lượng cấp (-15) mm về độ ẩm trung bình tiêu chuẩn. Than sạch cấp hạt +15mm (than cục, than trung gian) được xác định hàm lượng ẩm thực tế và quy đổi khối lượng theo mục 4.1.2 Chương II tại quy định này.

Q_i : Khối lượng than nguyên khai sản xuất giám định tại đơn vị thứ i bằng phương pháp cân sau khi đã được quy đổi khối lượng cấp (-15) mm về độ ẩm trung bình tiêu chuẩn. Than sạch cấp hạt +15mm (than cục, than trung gian) được xác định hàm lượng ẩm thực tế và quy đổi khối lượng theo mục 4.1.2 Chương II tại quy định này hoặc bằng phương pháp mô hình (Thể tích x Tỉ khối) tại đơn vị.

n: số lượng đơn vị khai thác có than tham gia.

Q_{KTi} : Khối lượng than nguyên khai sản xuất được xác nhận qua cân thứ i.

- Khối lượng than NK SX của đơn vị thứ i được nghiệm thu như sau:

$Q_{SXi} = Q_{KTi}$ - Khối lượng đá vượt theo giao khoán và quy ẩm các chủng loại cám, cục +15mm, trung gian +15mm.

- Tổng khối lượng than NK SX: $Q_{SX} = \sum_{i=1}^n Q_{SXi}$

2. Thành phần nghiệm thu:

- Chủ trì: Cán bộ nghiệm thu phòng KCS

- Đại diện đơn vị sản xuất.

3. Phương pháp giám định

- Nghiệm thu bằng cân bằng tải điện tử.

- Nghiệm thu bằng mô hình.

- Nghiệm thu bằng không gian.

4. Giám định khối lượng và chất lượng than nguyên khai khai thác cho các đơn vị sản xuất.

4.1. Các đơn vị sản xuất nghiệm thu qua cân bằng tải.

4.1.1. Lấy mẫu chất lượng than nguyên khai trên băng tải:

- Đầu ca công nhân nghiệm thu phòng KCS và đơn vị chốt chỉ số cân kiểm tra độ ổn định của cân theo quy trình vận hành cân.

- Vị trí lấy mẫu: Tại vị trí an toàn được xác định, đơn vị quản lý vận hành cân cử người cắt điện dùng tuyến băng tải (treo biển cấm đóng điện và chỉ được đóng điện lại sau khi công tác tổ chức lấy mẫu xong, việc đóng cắt điện do công nhân vận hành thực hiện).

- Khối lượng mẫu cần lấy: Công nhân KCS dùng cào lưỡi bằng, cào toàn bộ khối lượng than trên 2m chiều dài băng tải xuống hộp đựng mẫu, đảm bảo khối lượng than/1 mẫu đơn (trong một lần dùng băng) không nhỏ hơn 20 kg, số lượng mẫu đơn: 06 lần/ca sản xuất, được 01 mẫu cơ sở. Thời gian lấy mẫu và phân tích chất lượng không ít hơn 2 lần/tháng cho 1 đơn vị (Đối với ẩm than cám tổ chức lấy thường xuyên phù hợp thực tế để tính toán sản lượng chính xác). Hàng ca phải kiểm tra giám sát nếu phát hiện than lẫn nhiều đá, nhiều tạp chất phải tổ chức lấy mẫu xác định lại để nghiệm thu.

- Phương pháp làm mẫu: Công nhân lấy mẫu sử dụng dụng cụ chuyên dụng: Sàng có kích thước lỗ lưới (15x15)mm để sàng phân loại than các cỡ theo yêu cầu của chủng loại than: -15mm, +15mm, xẻng hộp, cào lưỡi bằng, xô tôn, bay trộn mẫu, bao bạt dứa, túi ninol, dây buộc, cân 100 kg.

- Số lượng mẫu đơn và khối lượng mẫu được lấy ở trên, sau đó dọn sạch vị trí để tập kết mẫu và tiến hành cân toàn bộ khối lượng mẫu than đã lấy để đưa vào sàng phân loại xác định các chỉ tiêu phân tích như sau:

Dùng sàng để sàng và phân loại thủ công tách cỡ hạt và xác định tỷ lệ %:

+ Cấp (0-15)mm: Phân tích xác định độ ẩm, độ tro.

+ Than thuần +15mm: không dính đá, xỉ; phân tích xác định độ ẩm, độ tro.

+ Than trung gian +15mm: than kẹp đá, đá kẹp than; phân tích xác định độ ẩm, độ tro.

+ Đá, xỉ thuần: không dính than; phân tích xác định độ tro.

- Phần trên sàng +15^{mm} Tiến hành lắc sàng sao cho đảm bảo các hạt than có kích thước định danh đã lọt hết qua mắt sàng. Dùng phương pháp thủ công để phân loại xác định tỷ lệ % của than có độ tro ≤8,5 %, trung gian, đá thải có độ tro >78% (Quy định của TKV) như sau:

- Cách xác định tỷ lệ phần trăm thu hoạch từng cấp hạt:

$$\gamma = \frac{m_i}{m} \%$$

Trong đó:

γ : Tỷ lệ thu hoạch từng phần của sản phẩm.

m_i : Khối lượng từng sản phẩm trong mẫu.

m : Khối lượng của mẫu đưa vào sàng.

- Chất lượng than nguyên khai: Sau khi mẫu được gia công, phân tích các chỉ tiêu xong được ghi vào biên bản chất lượng (Biên bản theo mẫu 01). Chất lượng than nguyên khai được xác định sau khi đã quy ẩm khối lượng than cám (0-15)mm về ẩm Tiêu chuẩn, than cục +15mm quy ẩm theo Tiêu chuẩn 4,5 %, than trung gian +15mm quy ẩm theo than cục đơn TCCS có độ tro tương đương.

Phiếu xác nhận chất lượng than theo mẫu số 02

- Cuối mỗi ca sản xuất công nhân vận hành các đơn vị sản xuất và công nhân KCS chốt chỉ số cuối.

4.1.2. Tính khối lượng than NKSX và các chỉ tiêu phân tích:

Q_{tt} (tấn) Khối lượng than nguyên khai sản xuất nghiệm thu trong ca.

$$Q_{tt} = (Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5)$$

Trong đó:

Q_1 = (Chỉ số cuối – Chỉ số đầu) x hệ số (nếu có) và hoặc số nghiệm thu bằng gòong hoặc phồng (tấn).

+ Q_2 là khối lượng than cấp hạt -15mm quy về độ ẩm Tiêu chuẩn, (tấn)

$$Q_2 = (Q_{\text{cấp-15}} \times (100 - W_{tt}) / (100 - W_{tc})), \text{ (tấn)}$$

$Q_{\text{cấp-15}}$: Khối lượng cấp hạt (0-15) mm trong ca, (tấn)

$$Q_{\text{cấp-15}} = Q_1 \times \gamma_{\text{cấp-15}} (\gamma_{\text{cấp-15}} \text{ Tỷ lệ than cám cấp hạt -15}^{mm})$$

W_{tt} là độ ẩm thực tế cấp hạt (0-15) mm

W_{tc} là độ ẩm tiêu chuẩn cấp hạt (0-15) mm, $W_{tc} = 8,5\%$.

+ Q_3 là khối lượng ẩm than cục +15mm quy về độ ẩm Tiêu chuẩn, (tấn)

$$Q_3 = (Q_{\text{cục+15}} \times (100 - W_{tt \text{ cục}}) / (100 - W_{tc \text{ cục}})), \text{ (tấn, lấy } W_{tc \text{ cục}} = 4,5 \%)$$

$W_{tt \text{ cục}}$ là độ ẩm thực tế của than cục

$$Q_{\text{cục+15}} = Q_1 \times \gamma_{\text{cục+15}} (\gamma_{\text{cục+15}} \text{ là tỷ lệ than cục +15}^{mm})$$

+ Q_4 là khối lượng than trung gian +15mm quy về độ ẩm Tiêu chuẩn, (tấn)

$$Q_4 = Q_{TG+15} \times (100 - W_{tt \text{ TG}}) / (100 - W_{tc \text{ TG}}) \text{ (tấn, lấy } W_{tc \text{ TG}} \text{ của than cục đơn}$$

TCCS có độ tro tương ứng với độ tro than trung gian của than NK)

$W_{tt \text{ TG}}$ là độ ẩm thực tế than trung gian.

$$Q_{TG+15} = Q_1 \times \gamma_{TG+15} (\gamma_{TG+15} \text{ Tỷ lệ than cục +15}^{mm})$$

+ Q_5 : Là khối lượng đá được phép lẫn vào trong than theo điều kiện diện vĩa từng đơn vị (Theo QĐ của Công ty).

$$Q_5 = (Q_2 + Q_3 + Q_4) / (100 - \gamma_{K\text{đá}}) \times \gamma_{K\text{đá}}$$

$\gamma_{K\text{đá}}$: Tỷ lệ đá giao khoán cho từng đơn vị;

4.1.3. Hồ sơ thanh toán:

Sau khi tính toán xong, 2 bên cùng ký nhận vào phiếu nghiệm thu khối lượng than nguyên khai khai thác làm cơ sở nghiệm thu khối lượng thanh toán cho đơn vị, phiếu lưu tại phòng KCS theo mẫu phiếu số 03. Kết thúc ngày phòng KCS xác nhận khối lượng nghiệm thu cho đơn vị theo mẫu số 06.

5. Nghiệm thu than bằng mô hình (goòng, phỗng)

5.1. Nghiệm thu khối lượng bằng goòng:

+ Xác định khối lượng

- Đơn vị sản xuất cử người phối hợp cùng công nhân lái tàu điện kiểm tra, đánh dấu số lượng goòng than, số lượng goòng đá và tổ chức giao nhận từng goòng cho công nhân lái tàu (phiếu và sổ phải được ký bên giao và bên nhận), phiếu viết giao cho đơn vị vận tải để chuyển công nhân nghiệm thu phòng KCS, mẫu phiếu số 04. Kết thúc ngày phòng KCS xác nhận khối lượng nghiệm thu cho đơn vị theo mẫu số 06.

- Sau khi hoàn tất các thủ tục giao, nhận công nhân lái tàu mới được phép vận hành tàu kéo đoàn goòng than, đá ra khỏi máng rót than.

- Khi tàu kéo đoàn goòng có tải về sân ga (vị trí tập kết đảm bảo an toàn, phục vụ kiểm tra, nghiệm thu) tại các quang lật Cos ± 0 , quang lật Cos -175 Giếng Vàng Danh; sân ga quang lật Cos -50 Giếng Cánh gà; sân ga Quang lật vòng. Công nhân lái tàu giao phiếu nghiệm thu đoàn goòng có tải cho công nhân nghiệm thu phòng KCS và cùng nhau kiểm tra nghiệm thu thực tế (trừ vơi) số lượng goòng than, goòng đá và số lượng goòng thực tế so với số goòng viết trong phiếu (ký sổ nghiệm thu) làm cơ sở thanh toán tổng số lượng ban đầu.

- Sau khi công nhân lái tàu và công nhân nghiệm thu của phòng KCS đã kiểm tra nghiệm thu xong, đơn vị vận tải chủ động dồn dịch, tách lọc các goòng than tốt, goòng than lẫn đá vượt quá quy định, goòng đá, goòng phế thải, goòng bùn nước vào các tuyến quang lật giải phóng theo quy định.

- Các goòng sau khi đã được tách lọc dồn ghép và giải phóng xong. Khi lập đoàn goòng rỗng để kéo vào cho các đơn vị sản xuất, lái tàu cùng công nhân nghiệm thu phòng KCS xác định lượng dính các goòng (để trừ dính).

5.1.1. Đối với goòng không mở hông

- Tổng khối lượng nghiệm thu được tính tại các sân ga quang lật Cos ± 0 , sân ga quang lật Cos -175 Giếng Vàng Danh; sân ga quang lật Cos -50 Giếng Cánh gà, sân ga Quang lật vòng khi vận chuyển có lún, nén; thể tích 01 goòng BIII5 được tính như sau:

+ Phần trên (khối hình chữ nhật):

$$V_{CN} = (D \times R \times h) = (2,98 \times 1,27 \times 0,38) = 1,44 \text{ m}^3$$

Trong đó: - *D*: Chiều dài = 2,98 m;

- *R*: Chiều rộng = 1,27 m;

- *H*: Chiều cao = 0,38 m.

+ Phần dưới (hình trụ):

$$V_{Tr} = D \times (R^2 \times \Pi) / 2 = 2,98 \times (0,63^2 \times 3,14) / 2 = 1,86 \text{ m}^3$$

Trong đó: - *II* = 3,14;

- *R*: Bán kính cong = 0,63 m.

+ Thể tích của goòng:

$$V = V_{CN} + V_{Tr} = 1,44 \text{ m}^3 + 1,86 \text{ m}^3 = 3,30 \text{ m}^3$$

- Tỉ khối: Đối với than nguyên khai sản xuất các đơn vị giao nộp về kho Công ty đã bao gồm cả hệ số lún, nên tính trung bình: cự ly $\leq 02 \text{ Km}$ đối với than là $\delta_T = 1,20 \text{ tấn/m}^3$; cự ly trên 02 Km đối với than là $\delta_T = 1,22 \text{ tấn/m}^3$. Hằng quý Công ty tổ chức xác định tỉ khối để tính toán chi tiết cho từng khu vận tải bằng xe goòng.

- Khối lượng than chứa trong goòng:

+ Đối với cung độ vận chuyển $\leq 02 \text{ Km}$ được tính:

$$Q_T = V \times \delta_T = 3,30 \text{ m}^3 \times 1,20 \text{ tấn/m}^3 = 3,96 \text{ tấn/01 goòng}$$

+ Đối với cung độ vận chuyển trên 02 Km được tính:

$$Q_T = V \times \delta_T = 3,30 \text{ m}^3 \times 1,22 \text{ tấn/m}^3 = 4,03 \text{ tấn/01 goòng}$$

Công nhân nghiệm thu than trong hầm lò của phòng KCS kiểm tra xác định goòng voi để trừ voi và giải phóng xong thì xác định phân bảm dính để trừ voi, trừ dính theo bảng sau:

Bazem trừ voi, trừ dính goòng than nguyên khai							
Trừ voi than				Trừ dính than			
Cm	Tấn	Cm	Tấn	Cm	Tấn	Cm	Tấn
5	0,23	20	0,90	5	0,18	20	0,70
10	0,45	25	1,13	10	0,35	25	0,88
15	0,68	30	1,35	15	0,53	30	1,05

Trường hợp khi rót than đầy vượt thành goòng (nhưng không được rót vượt thành goòng 05 cm sau khi san phẳng), phần khối lượng than trên goòng tăng thêm được tính như sau:

01 cm = 0,04 tấn	03 cm = 0,11 tấn	05 cm = 0,18 tấn.
02 cm = 0,07 tấn.	04 cm = 0,15 tấn.	

5.1.2. Đối với goòng mở hông

- Khối lượng than chứa trong 01 goòng được tính như sau:

+ Đối với cung độ vận chuyển $\leq 02 \text{ Km}$ được tính:

$$Q_T = V \times \delta_T = 2,40 \text{ m}^3 \times 1,20 \text{ tấn/m}^3 = 2,88 \text{ tấn/01 goòng}$$

+ Đối với cung độ vận chuyển trên 02 Km được tính:

$$Q_T = V \times \delta_T = 2,40 \text{ m}^3 \times 1,22 \text{ tấn/m}^3 = 2,93 \text{ tấn/01 goòng}$$

- Khối lượng than trừ voi theo bảng sau:

Bazem trừ voi goòng than nguyên khai			
Cm	Tấn	Cm	Tấn
5	0,23	20	0,90
10	0,45	25	1,13
15	0,68	30	1,35

- Khối lượng than vượt thành goòng (nhưng không được rút vượt thành goòng 05 cm sau khi san phẳng), phần khối lượng than trên goòng tăng thêm được tính như sau:

01 cm = 0,04 tấn	03 cm = 0,11 tấn	05 cm = 0,18 tấn.
02 cm = 0,07 tấn.	04 cm = 0,15 tấn.	

Các đơn vị chất tải than nguyên khai bằng goòng mở hông sau khi giải phòng than nguyên khai phải làm sạch than dính trong goòng trước khi cấp goòng phục vụ sản xuất.

5.1.3. Cuối ca công nhân nghiệm thu phòng KCS xác nhận khối lượng than nguyên khai sản xuất cho đơn vị như sau:

$$Q_{tt} = Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 \quad ; \text{ Trong đó:}$$

$Q_{TS} = Q_2 + Q_3 + Q_4$ Là khối lượng than sau khi trừ khối lượng đá +15mm trong than nguyên khai sản xuất

$$Q_1 = V \times \delta_T - (Q_v + Q_d); \text{ (tấn)}$$

V: Thể tích goòng than (m^3).

δ_T : Tỷ khối than (tấn/ m^3).

Q_v : Q_d là khối lượng trừ vôi và dính goòng (Tấn).

Q_2 là khối than cam -15mm (tấn)

$$Q_2 = Q_1 \times \gamma_{cam} \quad (\gamma_{cam} \text{ là tỷ lệ than cam-15}^{mm})$$

Q_3 là khối lượng than cục +15mm (tấn)

$$Q_3 = Q_1 \times \gamma_{cục+15} \quad (\gamma_{cục+15} \text{ là tỷ lệ than cục +15}^{mm})$$

Q_4 là khối lượng than trung gian +15mm (tấn)

$$Q_4 = Q_1 \times \gamma_{TG+15} \quad (\gamma_{TG+15} \text{ Tỷ lệ than trung gian +15}^{mm})$$

$Q_{Kđá} (Q_5)$: Là khối lượng đá được phép lẫn vào trong than theo điều kiện diện tích từng đơn vị (Theo QĐ của Công ty).

$$Q_{Kđá} = (Q_2 + Q_3 + Q_4) / (100 - \gamma_{Kđá}) \times \gamma_{Kđá}$$

$\gamma_{Kđá}$: Tỷ lệ đá lẫn cho phép theo giao khoán.

- Xác định chất lượng

Thực hiện như mục 4.1.1 Chương II tại quy định này.

- Hồ sơ thanh toán:

Sau khi tính toán xong, 2 bên cùng ký nhận vào phiếu nghiệm thu khối lượng than nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất làm cơ sở nghiệm thu khối lượng thanh toán cho đơn vị. Phiếu viết giao và lưu tại P.KCS, theo mẫu phiếu số 04. Kết thúc ngày phòng KCS xác nhận khối lượng nghiệm thu cho đơn vị theo mẫu 06.

5.2. Nghiệm thu khối lượng bằng phồng:

+ Tính khối lượng:

$$Q_{tt} = Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 \quad ; \text{ Trong đó:}$$

$Q_{TS} = Q_2 + Q_3 + Q_4$ Là khối lượng than sau khi trừ khối lượng đá +15mm trong than nguyên khai sản xuất

$$Q_1 = V \times \delta_T \text{ (tấn)}$$

V: Thể tích phồng đông than (m^3).

δ_T : Tỷ khối than (tấn/ m^3).

Q_2 là khối than cam -15mm (tấn)

$$Q_2 = Q_1 \times \gamma_{\text{cam}} \text{ (}\gamma_{\text{cam}} \text{ là tỷ lệ than cam-15}^{mm}\text{)}$$

Q_3 là khối lượng than cục +15mm (tấn)

$$Q_3 = Q_1 \times \gamma_{\text{cục+15}} \text{ (}\gamma_{\text{cục+15}} \text{ là tỷ lệ than cục +15}^{mm}\text{)}$$

Q_4 là khối lượng than trung gian +15mm (tấn)

$$Q_4 = Q_1 \times \gamma_{\text{TG+15}} \text{ (}\gamma_{\text{TG+15}} \text{ Tỷ lệ than trung gian +15}^{mm}\text{)}$$

$Q_{\text{Kđá}} (Q_5)$: Là khối lượng đá được phép lẫn vào trong than theo điều kiện diện vỉa từng đơn vị (Theo QĐ của Công ty).

$$Q_{\text{Kđá}} = (Q_2 + Q_3 + Q_4) / (100 - \gamma_{\text{Kđá}}) \times \gamma_{\text{Kđá}}$$

$\gamma_{\text{Kđá}}$: Tỷ lệ đá lẫn cho phép theo giao khoán.

Sản lượng nghiệm thu than nguyên khai thanh toán cho các đơn vị sản xuất hàng ngày sau khi đã trừ sản lượng đá vượt theo giao khoán.

- Đơn vị sản xuất rót than vào phồng đông đảm bảo khối lượng theo các mức quy định được Giám đốc duyệt. Trường hợp do khách quan như than ẩm ướt không đủ đầy được phồng, không đủ khối lượng theo quy định của phồng, công nhân nghiệm thu phòng KCS liên hệ với Phó quản đốc trực ca hoặc người được ủy quyền xuống đo nghiệm thu theo thực tế...

+ Xác định chất lượng:

Do đơn vị KCS chủ trì lấy mẫu không ít hơn 2 lần/ tháng, bộ phận lấy mẫu KCS và đơn vị khai thác tiến hành lấy mẫu than nguyên khai khai thác của đơn vị tại băng tải hoặc máng cào vận tải than lò dọc vỉa tại vị trí trước lúc than được đổ vào goòng và phồng đông. Các bước tiến hành lấy mẫu và xác định các chỉ tiêu như mục 4.1.1 Chương II tại quy định này.

+ Hồ sơ thanh toán:

Sau khi tính toán xong, 2 bên cùng ký nhận vào phiếu nghiệm thu khối lượng than nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất làm cơ sở nghiệm thu khối lượng thanh toán cho đơn vị. Phiếu viết giao và lưu tại P.KCS theo mẫu phiếu số 05. Kết thúc ngày phòng KCS xác nhận khối lượng nghiệm thu cho đơn vị theo mẫu số 06.

6. Nghiệm thu than theo không gian đối với các đơn vị sản xuất (Áp dụng cho mét lò đào, mét lò xén, lò chợ khai thác có chiều dày < 2,2m).

6.1. Giám định khối lượng:

- Khi kết thúc tháng phòng TĐ chủ trì, phòng KCM, KCS phối hợp kiểm tra, đo tính toán sản lượng than nguyên khai sản xuất cho đơn vị:

$$Q_{\text{kgk}} = Q_1 + Q_2 - Q_{\text{đ}} \text{ , (tấn)}$$

Trong đó:

- + Q_{kgk} : Sản lượng tính theo không gian khấu đã trừ phần cắt đá (tấn).
- + Q_d : Khối lượng đất đá lẫn trong không gian khấu (tấn).
- + Q_1 : Sản lượng khấu gương (tấn) và được xác định theo công thức sau:

$$Q_1 = S_k \times H_{kg} \times k \times \delta_{nk} \quad , \text{ (tấn)}$$

Trong đó: S_k : Diện tích không gian khấu trong tháng.

$$S_k = \frac{L_{hd} \times L_p}{\cos \alpha} ; \text{ (m}^2\text{)}.$$

Trong đó: L_{hd} : Chiều dài theo hướng dốc (m).

α : Độ dốc trung bình của lò chợ.

L_p : Chiều dài theo phương (m).

L_p = Tiến độ khấu x Tổng số luồng khấu.

H_{kg} : Chiều cao khấu (m), $H_{kg} = 2,2 \text{ --} 2,4\text{m}$.

k : Hệ số khấu gương, $k = 95\%$.

δ_{nk} : Tỷ trọng than/m³, $\delta_{nk} = 1,7 \text{ tấn/m}^3$.

- + Q_2 : Sản lượng than hạ trần (tấn) và được xác định như sau:

$$Q_2 = S_k \times H_{ht} \times k \times \delta_{nk}, \text{ (tấn)}$$

Trong đó: H_{ht} : Chiều cao hạ trần (m);

k : Hệ số thu hồi than tính theo biện pháp kỹ thuật của từng

loại công nghệ cụ thể.

- Khối lượng than nguyên khai sản xuất nghiệm thu trong tháng của các đơn vị tính theo không gian khấu do phòng TĐ, KCM, KCS cập nhật, tính toán:

6.2. Giám định chất lượng

- Thực hiện như mục 4.1.1 Chương II tại quy định này.

6.3. Hồ sơ thanh toán

Do phòng TĐ tính toán.

7. Nghiệm thu than nguyên khai sản xuất, đá vận chuyển bằng ô tô tại Quang lật vòng, Quang lật mức 110, Quang lật mức 120, Quang lật mức 139, lộ via...

7.1. Giám định khối lượng theo mô hình (thể tích x tỉ khối).

Đối với các goòng đá, goòng than lẫn đá kéo bằng tời lên cửa Giếng phụ Vàng Danh, Giếng Cánh gà, Quang lật vòng rót xuống ô tô do đơn vị vận chuyển quản lý viết phiếu (Phiếu viết 2 liên: liên 1 đơn vị viết phiếu quản lý, liên 2 giao cho lái xe ô tô vận chuyển để giao cho thủ kho) theo mẫu phiếu 07. Phiếu và sổ phải được ký bên giao và bên nhận.

Đối với các goòng đá viết phiếu vận chuyển đổ bãi thải, đối với các goòng than, goòng than lẫn đá viết phiếu vận chuyển về đổ các kho của Công ty (theo thông báo của phòng KCS để chế biến, tận thu phần than). Khi lái xe ô tô giao phiếu vận chuyển cho thủ kho thực hiện các nghiệp vụ kiểm tra, nghiệm thu:

- Tính khối lượng đối với than nguyên khai sản xuất:

$$Q_{tt} = Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 \quad ; \text{Trong đó:}$$

$Q_{TS} = Q_2 + Q_3 + Q_4$ Là khối lượng than sau khi trừ khối lượng đá +15mm trong than nguyên khai sản xuất

$$Q_1 = V \times \delta_T \quad (\text{tấn})$$

Q_1 : Khối lượng than có trong thùng xe.

V : Thể tích than có trong thùng xe (m^3).

δ_T : Tỷ khối than ($\text{tấn}/m^3$).

$Q_{\text{đá}}$: Khối lượng đá vượt giao khoán.

$Q_{K\text{đá}} (Q_5)$: Là khối lượng đá được phép lẫn vào trong than theo điều kiện diện vỉa từng đơn vị (Theo QĐ của Công ty).

$$Q_{K\text{đá}} = (Q_2 + Q_3 + Q_4) / (100 - \gamma_{K\text{đá}}) \times \gamma_{K\text{đá}}$$

$\gamma_{K\text{đá}}$: Tỷ lệ đá lẫn cho phép theo giao khoán.

- Tính khối lượng đối với đá:

$$Q_t = V \times \delta_T \quad (\text{tấn})$$

Trong đó:

V : Thể tích đá có trong thùng xe (m^3).

δ_T : Tỷ khối đá ($\text{tấn}/m^3$).

- Các nguồn nhập về kho của Công ty, xuất tiêu thụ hoặc xuất chế biến đều phải được kiểm soát chặt chẽ. Các phương tiện trước khi nhập than (đá) vào kho hoặc vận chuyển than (đá) ra khỏi kho đều phải xuất trình phiếu, phiếu được giao cho các đơn vị đầu nguồn viết giao trực tiếp cho lái xe, lái xe có trách nhiệm nhận phiếu và bảo quản phiếu cùng toàn bộ khối lượng than (đá) có trên phương tiện trong quá trình vận chuyển, có trách nhiệm giao lại cho thủ kho làm thủ tục nhập kho. Thủ kho có trách nhiệm thu phiếu từng chuyến, nghiệm thu khối lượng đúng với quy định.

- Tất cả các xe vận chuyển than (đá) trong nội bộ của Công ty phải có phiếu vận chuyển đối với xe ô tô (mẫu phiếu 07), khối lượng than vận chuyển tổng hợp theo mẫu phiếu PL 07. Những xe khi vào kho không xuất trình được phiếu (do trong quá trình vận chuyển đánh rơi hay vì lý do khác) thủ kho có trách nhiệm làm biên bản nhập kho khối lượng, không được ký nhật trình vận chuyển chuyển than (đá) cho lái xe. Lái xe phải giải trình trước Giám đốc Công ty về việc vận chuyển chuyển than (đá) đó.

7.2. Xác định chất lượng

Than nhập kho được xác định chất lượng như mục 9.2 Chương II tại quy định này. Biên bản lấy mẫu theo mẫu số 01, phiếu xác nhận chất lượng than theo mẫu số 02.

7.3. Hồ sơ:

Phiếu vận chuyển mẫu số 07, Biên bản lấy mẫu theo mẫu số 01, phiếu xác nhận chất lượng than theo mẫu số 02.

Cuối tháng đối chiếu tổng hợp khối lượng chất lượng từng chủng loại than nhập, xuất kho trong tháng làm cơ sở phục vụ nghiệm thu sản phẩm tháng cho đơn vị.

7.4. Phương thức đối chiếu thanh toán hàng tháng

- Hàng tháng P.KCS thông báo cho các đơn vị sản xuất vận tải mang chứng từ đến phòng KCS để đối chiếu xác nhận khối lượng than nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất của đơn vị trong tháng. Phòng KCS, Phòng TĐ tổng hợp khối lượng của các đơn vị và Công ty trình Giám đốc Công ty duyệt làm cơ sở thanh toán khối lượng cho các đơn vị.

- Trường hợp khối lượng nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất nghiệm thu trong tháng thấp hơn khối lượng than nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất theo giao khoán tài nguyên thì đơn vị sản xuất bị điều chỉnh giảm tiền lương theo Điều 6 - Quy định quản lý, giao khoán tài nguyên ban hành kèm theo Quyết định số: 247/QĐ-TVD-TĐ, ngày 28/02/2020 và chỉ được thanh toán theo số lượng thực tế.

- Trường hợp khối lượng than, đất đá nghiệm thu trong tháng vượt khối lượng giao khoán thì các phòng ban đơn vị phải kiểm tra báo cáo Giám đốc Công ty để xem xét khối lượng than nguyên khai khai thác, than nguyên khai sản xuất nghiệm thu trong tháng của các đơn vị sản xuất phải phù hợp với khối lượng tính theo không gian khẩu do phòng TĐ, KCM, KCS cập nhật, tính toán tối đa bằng chiều dày vỉa than.

- Đối với các đơn vị sản xuất căn cứ khối lượng than, đá được phòng KCS nghiệm thu và số lượng mét lò nghiệm thu của phòng TĐ, KCM làm cơ sở đối chiếu sản lượng với mét lò; nếu đơn vị sản xuất không giao nộp đủ sản lượng than, đá theo mét lò thì bị xử lý theo Quy định.

8. Giám định khối lượng, chất lượng than nguyên khai sản xuất vào sàng tuyển, đá thải qua nhà máy Tuyển:

8.1. Than nguyên khai sản xuất vào nhà máy sàng tuyển

* Than vào nhà máy tuyển theo sơ đồ công nghệ:

TNK khai thác vào nhà máy = Sản lượng TNK khai thác qua cân băng tải giếng + TNK khai thác bốc từ kho - TNK khai thác xả kho.

* Thành phần nghiệm thu xác định khối lượng than nguyên khai vào nhà máy tuyển:

- Phòng TK (chủ trì).
- Phòng CV.
- Đơn vị giao than: Công nhân nghiệm thu phòng KCS.
- Đơn vị nhận than: Đơn vị Sàng tuyển.
- Đơn vị quản lý cân băng tải.



8.2. Giám định khối lượng than nguyên khai sản xuất vào sàng tuyển, than sạch nhập kho, đá thải qua nhà máy tuyển:

- Tính khối lượng than NKSX vào nhà máy:

$$Q_{tt} = Q_1 + Q_2 - Q_3$$

Trong đó:

Q1: Khối lượng than nguyên khai sản xuất qua cân băng tải (Tấn)

Q2: Khối lượng than nguyên khai sản xuất bốc từ kho (Tấn)

Q3: Khối lượng than nguyên khai sản xuất xả kho (Tấn)

- Giám định khối lượng than NK sản xuất vào nhà máy bốc từ kho:

Q2: Được xác định bằng chỉ số cân (nếu được lắp cân băng tải) hoặc được tính bằng năng suất của máy xúc nhân với thời gian máy hoạt động.

- Giám định khối lượng than nguyên khai sản xuất xả kho:

Khối lượng than được xả xuống kho khi nhà máy quá tải cục bộ hoặc sự cố được xả xuống kho qua hệ thống băng tải. Cuối hàng ca công nhân nghiệm thu kho đo thể tích đồng than xả xuống xác định thể tích thực tế nhân với tỉ khối để xác định khối lượng.

$$Q_3 = V \times \delta_T$$

Khối lượng than sạch nhập kho xác định theo mô hình (Thể tích nhân với tỉ khối), mẫu phiếu PL 07.

- Xác định khối lượng đá thải qua nhà máy tuyển:

+ Hàng ca công nhân phòng KCS nghiệm thu đá thải qua nhà máy tuyển theo phương pháp mô hình (Thể tích nhân với tỉ khối) để tạm tính cho xe ô tô vận chuyển, mẫu phiếu 07.

+ Hàng tháng khối lượng đá thải qua nhà máy tuyển được xác định qua cân băng tải làm cơ sở báo cáo khối lượng mỏ.

- Do điều kiện cân hoạt động trong môi trường ẩm ướt, vật liệu cấp lên băng tải không đồng đều và thiếu ổn định, do vậy độ chính xác không cao. Để đảm bảo chính xác và phục vụ quản lý, hàng tháng Phòng CV chủ trì đối với các cân băng tải tổng, Phòng TK chủ trì đối với các cân băng tải đá nhà máy tuyển cùng các phòng KCS, ĐK, đơn vị quản lý cân băng tải Giếng chính, cân băng tải đá thải nhà máy tuyển tiến hành kiểm chuẩn (2 lần/tháng) để kiểm tra độ chính xác của cân, bằng cách đưa TNK hoặc đá thải qua cân băng tải sau đó rót lên xe ô tô với số lượng 3 chuyến (khối lượng than, đá theo tải trọng của xe) chốt chỉ số cân than, đá trên băng tải sau đó vận chuyển ra cân tại Trạm cân đường bộ để xác định khối lượng và so sánh với khối lượng qua cân băng tải để kiểm tra độ chính xác của cân, báo cáo Giám đốc Công ty làm cơ sở thực hiện.

- Trường hợp cân bằng tải sự cố Phòng CV (hoặc phòng TK) chủ trì lập biên bản để khắc phục sửa chữa nhanh nhất, khi đảm bảo yêu cầu kỹ thuật thì phải tiến hành kiểm chuẩn lại. TNK nhập kho được nghiệm thu bằng cân, mô hình hoặc không gian khấu theo công nghệ và điều kiện khai thác thực tế của các đơn vị.

- Các đơn vị vận tải mở sổ cập nhật thời gian chạy máy, chịu trách nhiệm trước Giám đốc Công ty về trách nhiệm được phân công. Công nhân vận hành cân có trách nhiệm quản lý, vận hành và vệ sinh công nghiệp cân theo đúng quy trình kỹ thuật.

- Cuối tháng phòng CV, TK chủ trì, phòng KCS, ĐK và đơn vị quản lý cân bằng tải nghiệm thu sản lượng than nguyên khai nhập kho, đá thải nhà máy tuyển cho các đơn vị. Khối lượng than nguyên khai nhập kho được xác định sau khi đã quy ẩm khối lượng than cám (0-15)mm về ẩm Tiêu chuẩn, than cục +15mm quy ẩm theo Tiêu chuẩn 4,5 %, than trung gian +15mm quy ẩm theo than cục đơn TCCS có độ tro tương đương (theo hướng dẫn của TKV).

- Hàng quý Phòng TĐ chủ trì đo kiểm kê kho, P.KCS, P.KT, KH phối hợp tính toán, xác định khối lượng than sản xuất nhập kho trong kỳ. Trường hợp khối lượng than NKSX nhập kho có sự chênh lệch so với khối lượng than NKSX nghiệm thu theo các phương pháp trên thì khối lượng than NKSX nhập kho được phân bổ lại cho các đơn vị khai thác hầm lò theo tỷ lệ tham gia sản lượng trong quý.

8.3. Giám định chất lượng than nguyên khai, than sạch, đá thải qua nhà máy sàng tuyển và nhập kho.

8.3.1. Giám định chất lượng than nguyên khai vào nhà máy sàng tuyển.

- Lấy mẫu kiểm tra chất lượng than nguyên khai vào nhà máy sàng tuyển 2 lần/tháng làm cơ sở đánh giá chất lượng than nguyên khai nhập kho. Xác định tỷ lệ, độ ẩm, độ tro của các chủng loại: Than cám (0-15)mm, than cục +15mm, than trung gian +15mm, đá thải +15mm,

- Chất lượng đá thải: Chất lượng đá thải của nhà máy tuyển phải có độ tro $A_k > 78\%$.

+ Lấy mẫu chất lượng đá thải tại băng tải nhà máy tuyển 1 lần/ngày, hàng ca kiểm tra giám sát chất lượng đá thải thấy có lẫn than phải kịp thời xử lý công nghệ để đảm bảo chất lượng đồ thải, khối lượng đá thải lẫn than được đưa về kho nguyên khai để chế biến lại thu hồi than do phòng TK chỉ đạo công nhân nhà máy sàng Tuyển thực hiện, phòng KCS phối hợp.

+ Phòng TK kiểm soát đánh giá khối lượng chất lượng sản phẩm đầu vào đầu ra của nhà máy đảm bảo hoạt động ổn định hiệu quả.

+ Đá thải đổ tại bãi thải nhà máy tuyển Vàng Danh 2 (Bãi thải ba khe) kiểm tra lấy mẫu 2 lần/tuần làm cơ sở báo cáo khối lượng mỏ và quản lý (phòng KCS và đơn vị sàng tuyển thực hiện).

+ Theo mẫu biên bản số 01, phiếu chất lượng số 02.

8.3.2. Giám định chất lượng than sạch:

+ Căn cứ thực tế sản xuất của Công ty: Trước khi mời các thành phần tham gia giám định chất lượng than sạch để giao nhận, phòng KCS tổ chức kiểm tra nhanh chất lượng bằng máy đo độ tro để xác định các chủng loại than theo các toa xe.

+ Đối với sản phẩm không kiểm tra qua máy đo độ tro phải kiểm tra lấy mẫu chất lượng nguồn trước.

+ Sau khi đã kiểm tra chất lượng nguồn tiến hành thông báo cho các đơn vị liên quan tiến hành lấy mẫu giao nhận than theo tiêu chuẩn. Công ty Cổ phần Giám định-Vinacomin chủ trì lấy mẫu phân tích chất lượng, cấp chứng thư. Phòng KCS Công ty Cổ phần Than Vàng Danh, Công ty Kho vận Đá Bạc cùng tham gia lấy mẫu phân tích chất lượng, đối chiếu kết quả.

+ Chất lượng than sạch nhập kho: Do phòng KCS lấy mẫu xác định độ tro, độ ẩm theo Tiêu chuẩn hiện hành, theo mẫu biên bản số 08, phiếu chất lượng mẫu số 02.

8.4. Hồ sơ nghiệm thu thanh toán.

Hàng tháng hội đồng nghiệm thu của Công ty nghiệm thu sản phẩm thực hiện của đơn vị sàng tuyển để làm cơ sở thanh toán.

9. Giám định khối lượng, chất lượng than nguyên khai nhập kho:

9.1. Khối lượng than nguyên khai sản xuất nhập kho: Được xác định qua cân hoặc đo mô hình, mẫu phiếu PL 02.

9.2. Chất lượng:

- Than nguyên khai khai thác đổ kho đủ 500 ÷ 5.000 tấn (Tuỳ theo nguồn nhập) tiến hành lấy mẫu phân tích các chỉ tiêu chất lượng cấp hạt than cám -15mm, than cục +15mm, than trung gian +15mm, đá +15mm.

- Số lượng mẫu đơn cần lấy ≥ 64 mẫu.

- Khối lượng một mẫu đơn cần lấy $\geq 9\text{Kg}$.

Các điểm lấy mẫu trên đồng được chia đều cách nhau từ 2m đến 5m, vuông góc với cạnh sườn đồng theo hình rích rắc M và 01, 02,... điểm mẫu trên đỉnh đồng tùy theo hình dạng đồng là hình chóp hoặc chóp cụt, sao cho các điểm lấy mẫu trải đều khắp đồng.

Cách thức thực hiện: Dùng sàng chuyên dụng có kích thước lỗ vuông theo yêu cầu kiểm tra phù hợp với từng chủng loại than (Tuỳ theo từng chủng loại than để sử dụng sàng thích hợp): 15mm, 35mm... Trải bạt lấy mẫu tại khu vực kiểm tra, nếu nền là bê tông thì phải được quét sạch, đặt sàng sau đó tiến hành cân toàn bộ khối lượng mẫu than đã lấy đổ vào sàng. Công nhân lấy mẫu tiến hành lắc sàng sao cho đảm bảo các hạt than có kích thước định danh đã lọt hết qua mắt sàng, sau đó tiến hành cân lại khối lượng than trên cỡ và dưới cỡ để xác định tỷ lệ; Tiến hành lấy mẫu để xác định các chỉ tiêu chất lượng theo yêu cầu.

- Phân loại xác định tỷ lệ các chủng loại được thực hiện như lấy mẫu trên băng tải.

- Cách thức tiến hành: Đối với than nhập kho được san và chất tải bằng máy gạt dùng máy xúc con cò, đào hố trên mặt hoặc ngang sườn đồng sao cho việc đào các hố (mẫu đơn) được chia đều và đảm bảo chất lượng đại diện cho khu vực lấy mẫu, vật liệu trong gầu máy xúc lần thứ n được coi là đại diện cho mẫu đơn.

Đối với than xả kho từ nhà máy tuyển bằng băng tải, việc lấy mẫu được thực hiện bằng cách dùng xô hợp chuyên dụng để lấy mẫu tại các điểm đã được xác định.

- Hàng ngày, hàng tháng đơn vị sàng tuyển chế biến lấy phiếu đối chiếu khối lượng chất lượng sản phẩm than nguyên khai đá thải than tồn kho cùng phòng KCS và thủ kho để làm cơ sở nghiệm thu thanh toán và vào thẻ kho (theo quy định).

Biên bản lấy mẫu số 01, phiếu chất lượng mẫu số 02.

10. Giám định khối lượng và chất lượng TNK, than sạch tồn kho:

10.1. Giám định khối lượng

$$Q = V \times \delta_T$$

Trong đó:

V: thể tích đồng do phòng TĐ chủ trì đo.

δ_T : Tỷ khối do phòng KCS và đơn vị sàng tuyển tham gia kiểm tra xác định.

10.2. Giám định chất lượng và phân tích các chỉ tiêu.

Hàng quý phòng KCS chủ trì, đơn vị Sàng tuyển tham gia kiểm tra chất lượng than sạch, than nguyên khai sản xuất tồn kho lấy mẫu phân tích các chỉ tiêu:

Tuỳ theo khối lượng than tồn mà ta có thể chia lô để xác định như sau.

+ Khối lượng ≤ 500 Tấn lấy một lô

+ Khối lượng ≤ 5.000 tấn chia các lô nhỏ khoảng 1.000 tấn/lô.

+ Khối lượng $> 5.000 \div 10.000$ tấn chia thành các lô nhỏ, khoảng 2.000 tấn/lô.

+ Khối lượng $> 10.000 \div 20.000$ tấn chia thành các lô nhỏ khoảng 3.000 tấn/lô.

+ Khối lượng > 20.000 tấn chia thành các lô nhỏ khoảng 5.000 tấn/lô.

10.3. Than nguyên khai sản xuất tồn kho:

Số lượng và khối lượng mẫu đơn được xác định như mục 9.2 chương II tại quy định này.

Lấy mẫu phân tích các chỉ tiêu chất lượng cấp hạt than cám -15mm, than cục +15mm, than trung gian +15mm, đá +15mm như mục 4.1.1 Chương II tại quy định này.

Biên bản lấy mẫu số 01, phiếu chất lượng mẫu số 02.

10.4. Than sạch tồn kho:

Số lượng mẫu đơn cần lấy cho một lô than ≥ 32 mẫu.

Gọi khối lượng mẫu đơn cần lấy là m thì khối lượng mẫu đơn được tính theo công thức: $m = 0,06 \times D_{\max}$ (Phải $\geq 0,5$ kg).

$D_{\max}$ kích thước hạt lớn nhất của lô than.

Các chỉ tiêu phân tích: Độ tro $A^{\circ}\%$, độ ẩm $W\%$.

Biên bản lấy mẫu số 08, phiếu chất lượng mẫu số 02

10.5. Hồ sơ

Hàng quý phòng TĐ chủ trì, các phòng KCS, KT tham gia đo kiểm kê các kho đối chiếu với khối lượng thống kê theo sổ sách. Theo Quyết định số 69/2003/QĐ/BCN, ngày 25 tháng 4 năm 2003 của Bộ Công nghiệp về việc ban hành Quy định kiểm kê than tồn kho.

CHƯƠNG III

Phương pháp xác định Tỷ khối than sạch, than nguyên khai Sản xuất trên phương tiện chứa, vận chuyển

I. Xác định Tỷ khối của than cám, than cục, than bùn, trên kho bãi:

Công nhân sử dụng hộc tiêu chuẩn (than cám dùng hộc kích thước: 0.5m x 0.5m x 0.5m, tương ứng $V = 0,125m^3$; Than cục dùng hộc: 1,0m x 1,0m x 0,5m, tương ứng $V = 0,5m^3$ để kiểm tra). Cách thức tiến hành: San mặt phẳng ngang sườn của đồng than hoặc trên bề mặt, đặt hộc sau đó dùng búa gõ đều 4 góc của hộc cho tới khi mặt phẳng tại hộc trùng với mặt phẳng nơi đặt hộc, cân toàn bộ khối lượng than có trong hộc được đảm bảo bằng thước thăm xác định chiều cao của hộc.

Tỷ khối thực tế là tỷ khối khi chia khối lượng than cân được cho dung tích của hộc.

Lấy mẫu xác định độ ẩm thực tế của than, tỷ khối quy đổi là tỷ khối khi chia khối lượng than đã quy đổi về độ ẩm Tiêu chuẩn cho dung tích của hộc (độ ẩm theo TCVN, TCCS).

1. Xác định Tỷ khối TNK sản xuất tồn kho.

- Phương pháp làm: Công nhân tạo mặt phẳng trên mặt và ngang sườn đồng (sát với sơ đồ lấy mẫu), tiến hành tạo hố hình khối có các cạnh vuông góc để xác định thể tích, kích thước $D \times R \times C = 1,0 \text{ m} \times 1,0 \text{ m} \times 0,5 \text{ m}$. Cân toàn bộ khối lượng than đã đào/thể tích hố = Tỷ khối thực tế.

- Cách tính:

$$\gamma = \frac{Q}{V} \text{ (tấn/m}^3\text{)}$$

γ : Tỷ khối thực tế của than

Q : Khối lượng vật liệu trong hố (Tấn).

V : Thể tích của hố.

2. Tính toán xác định Tỷ khối sau quy ẩm đối với các chủng loại than.

- Đối với than sạch

$$\gamma = \gamma_{\text{thực tế}} \times \frac{100 - W_{\text{thực tế}}^{\text{tp}}}{100 - W_{\text{TC}}^{\text{tp}}} \quad (\text{t/m}^3)$$

Trong đó:

$\gamma_{\text{thực tế}}$: Tỷ khối thực tế khi xác định.

$W_{\text{thực tế}}^{\text{tp}}$: Độ ẩm thực tế của mẫu.

$W_{\text{TC}}^{\text{tp}}$: Độ ẩm theo TCVN, TCCS hiện hành.

- Đối với than nguyên khai sản xuất tồn kho:

+ Xác định khối lượng, tỷ lệ, độ tro thực tế các chủng loại than cám -15mm, than cục +15mm, than trung gian +15mm, đá +15mm. Sau đó quy đổi khối lượng than cám theo độ ẩm 8,5 %, than cục quy đổi theo độ ẩm 4,5 %, than trung gian quy đổi theo độ ẩm trung bình của than cục đơn TCCS có độ tro tương đương, được khối lượng than, đá sau quy đổi là Q.

$$\gamma_{\text{qd}} = \frac{Q}{V} \quad (\text{tấn/m}^3)$$

Trong đó:

+ γ_{qd} là Tỷ khối quy đổi của TNK (tấn/m³)

+ Q là khối lượng TNK sau quy ẩm (tấn)

+ V là thể tích của hộc (m³).

II. Xác định Tỷ khối than nguyên khai sản xuất trên phương tiện chứa

1. Than nguyên khai sản xuất hầm lò:

- Đối với than nguyên khai nghiệm thu bằng phồng đông than:

+ Xác định thể tích chứa than của 03 phồng đông than, sau đó cho rót than lên goòng vận chuyển ra qua quang lật rót xuống ô tô đưa ra Trạm cân đường bộ để xác định khối lượng than nguyên khai.

+ Tỷ khối thực tế = Khối lượng than / thể tích.

- Đối với than nguyên khai nghiệm thu bằng goòng:

+ Rót than nguyên khai của 01 đơn vị sản xuất có cung độ từ mồm máng rót ra đến quang lật < 02 Km, số lượng 03 goòng.

+ Rót than nguyên khai của 01 đơn vị sản xuất có cung độ từ mồm máng rót ra đến quang lật > 02 Km, số lượng 03 goòng.

+ Sau khi rót xong kéo ra quang lật xác định thể tích than nguyên khai có trong 03 goòng đối với mỗi cung độ vận chuyển. Sau đó rót xuống ô tô vận chuyển ra cân đường bộ xác định khối lượng than nguyên khai.

+ Tỷ khối thực tế = Khối lượng than/thể tích.

- Tỷ khối quy đổi được tính như mục 2, I, Chương III tại quy định này

2. Than nguyên khai (khai thác) sản xuất lộ thiên:

- Cho bốc xúc 03 xe ô tô than nguyên khai Lộ via vận chuyển về Trạm cân đường bộ xác định khối lượng than và thể tích than.

Dùng ô tô có thùng chứa còn vuông vắn, không bị bẹp méo biến dạng. Công nhân đo các kích thước để xác định thể tích thùng chứa than của ô tô, cân xác định khối lượng xe ô tô khi chưa bốc than (cân ô tô còn hiệu lực kiểm định) sau đó tiến hành bốc than như hàng ngày đang hoạt động sản xuất bình thường vào ô tô, sao cho than ở trạng thái không bị nén ép, dùng thanh gạt để gạt phẳng đỉnh ngọn than bằng mặt miệng thành của ô tô, sau đó cân xác định khối lượng than chứa trong thùng ô tô (cân ô tô còn hiệu lực kiểm định), các kích thước của thùng chứa than đo chính xác đến 1cm) đồng thời tiến hành lấy mẫu than có trong ô tô để xác định độ ẩm (W^{tp}) và độ tro (A^k) thực tế của từng chủng loại.

- Xác định thể tích thùng chứa than V.

- Xác định khối lượng than thực tế trong thùng ô tô.

- Xác định Tỷ khối quy đổi như mục 2, I, Chương III tại quy định này.

CHƯƠNG IV

GIAO NHẬN THAN SẠCH

I. Giao nhận bằng toa xe đường sắt:

1. Giao nhận khối lượng:

- Tại Trạm cân toa xe động LTS4.

- Mô hình (Trường hợp cân toa xe động LTS4 bị lỗi kỹ thuật...).

2. Giao nhận chất lượng:

- Than sạch: $A_k\%$, $W_{tp}\%$, Tỷ lệ dưới cỡ % đối với than cục.

II. Giao nhận bằng ô tô

1. Giao nhận khối lượng:

- Tại Trạm cân ô tô của Công ty.

2. Giao nhận chất lượng:

- Than sạch: $A_k\%$, $W_{tp}\%$, Tỷ lệ dưới cỡ % đối với than cục.

III. Thành phần giao nhận:

- Công ty CP Giám định- Vinacomin (chủ trì)

- Phòng KCS Công ty CP Than Vàng Danh-Vinacomin (bên giao)

- Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin (bên nhận).

IV. Quy trình giao nhận

1. Giao nhận than bằng toa xe:

1.1. Giám định chất lượng:

- Biên bản lấy mẫu do Công ty CP Giám định-Vinacomin chủ trì thực hiện.
- Mẫu được vận chuyển về nhà gia công để gia công mẫu. Chia mẫu cho các bên cùng tham gia, mẫu lưu được kẹp chì và lưu theo quy định, mẫu phân tích được chuyển về bàn giao cho phòng phân tích.
- Phân tích xong có kết quả đối chiếu kết quả phân tích giữa các bên, nếu kết quả đảm bảo độ chụm theo TCVN, được các bên thống nhất, vào sổ, kết quả phân tích của Giám định được lấy làm cơ sở cấp chứng thư giám định chất lượng.
- Cuối ca người phân tích tổng hợp chất lượng giao nhận chi tiết của các đoàn than vào biên bản (số lượng toa xe giao nhận theo PL: 04) ký nhận ba bên.

1.2. Giám định khối lượng:

- Các toa xe được lấy mẫu xác định chất lượng xong mới được lập đoàn để giao nhận.
- Khi thành lập đoàn tàu các bên đo xác định thể tích than thực tế có trên các toa xe và chủng loại than ghi vào sổ để theo dõi khi lập đoàn tàu. Lập phiếu cho từng đoàn tàu theo PL 04, phiếu được bên giao và bên nhận ký nhận.
- Từng đoàn tàu rời sân ga Vàng Danh đều phải có phiếu thể hiện chủng loại, mét khối than từng toa xe, được 2 bên kiểm tra và ký nhận vào phiếu xuất.
- Khi đoàn tàu qua cân tàu hỏa động, giám định viên của Công ty CP Giám định-Vinacomin lập biên bản xác định khối lượng giữa các bên và List cân kèm theo ghi rõ số lượng, chủng loại than từng toa xe qua cân làm cơ sở đối chiếu, thanh toán cho các bên.

2. Giao nhận bằng ô tô:

2.1. Giám định chất lượng:

Căn cứ thông báo giao than của Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin, phòng KCS tiến hành kiểm tra, chuẩn bị chân hàng, thông báo cho các bên cùng tham gia lấy mẫu lô than theo đồng tại kho, việc lấy mẫu xác định chất lượng được Công ty Cổ phần Giám định-Vinacomin chủ trì và cấp chứng thư cho lô hàng.

2.2. Giám định khối lượng:

- Than xuất bằng ô tô giao cho Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin được vận chuyển từ kho của Công ty ra Trạm cân ô tô để cân xác định khối lượng, phiếu viết 2 liên, 1 liên thủ kho giữ và 1 liên giao lái xe giao Trạm cân ô tô, phiếu viết theo mẫu số 07.

3. Địa điểm và thời gian giao nhận

3.1. Đối với giao nhận bằng toa xe:



Vị trí giao nhận khối lượng than xác định tại trạm cân toa xe động LTS4 của Công ty. Thời gian giao nhận được thực hiện liên tục 24/24 giờ hàng ngày và những ngày lễ, tết, chủ nhật khi có nhu cầu tiêu thụ.

3.2. Đối với than giao bằng ô tô:

Vị trí giao nhận khối lượng than xác định tại Trạm cân ô tô của Công ty.

Thời gian giao nhận than bằng ô tô thực hiện từ (06 giờ÷ 18 giờ) hàng ngày khi có nhu cầu tiêu thụ.

4. Luân chuyển chứng từ và đối chiếu thanh toán.

- Phiếu xuất kho;
- Phiếu cân (List) toa xe, ô tô (có bảng kê chi tiết các chủng loại than giao nhận);
- Biên bản giao nhận chất lượng;
- Biên bản lấy mẫu;
- Biên bản giám định khối lượng và chứng thư giám định (do Công ty CP Giám định-Vinacomin cấp).
- Tổng hợp đối chiếu các chủng loại than giao nhận cả chất lượng, khối lượng (khối lượng đã quy âm đúng chủng loại than) theo quy định hiện hành của TKV.
- Cuối tháng tổng hợp chất lượng, khối lượng giao nhận trong tháng làm cơ sở thanh toán với Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin.

5. Giao nhận nội bộ (Tiêu thụ nội bộ)

- Giám định khối lượng: Tại Trạm cân ô tô, mẫu phiếu theo PL 05
- Trường hợp cân bị lỗi kỹ thuật...khối lượng xác định bằng mô hình (Thể tích x tỉ khối).
- Giám định chất lượng: Biên bản lấy mẫu số 08, phiếu chất lượng mẫu số 02

CHƯƠNG V PHA TRỘN THAN

1. Công tác pha trộn than

- Khi có kế hoạch tiêu thụ, phòng KCS căn cứ vào kế hoạch sản xuất và các chủng loại than tồn kho của Công ty lập kế hoạch và phương án pha trộn, kiểm tra chất lượng các chủng loại than huy động vào pha trộn. Theo dõi, chỉ đạo, điều hành việc tổ chức thực hiện của đơn vị Sàng tuyển và lấy mẫu kiểm tra chất lượng nguồn than sau khi pha trộn. Phòng ĐK, phòng KCS và đơn vị Sàng tuyển tổ chức triển khai, chỉ đạo thực hiện pha trộn than.

- Phòng ĐK chỉ đạo đơn vị Vận chuyển bố trí nhân lực và phương tiện, thiết bị phù hợp để phục vụ cho công tác bốc xúc, vận chuyển, pha trộn than.



- Phòng KCS kiểm tra chất lượng các chủng loại than huy động vào pha trộn, theo dõi, chỉ đạo, điều hành việc tổ chức thực hiện của đơn vị. Kiểm tra chất lượng nguồn than sau khi pha trộn.

- Đơn vị được giao nhiệm vụ thực hiện pha trộn than cần chuẩn bị đủ nhân lực, thiết bị bốc xúc, san gạt và phương tiện vận chuyển, biện pháp an toàn, trực tiếp chỉ đạo pha trộn than theo hướng dẫn của phòng KCS.

2. Nghiệm thu than pha trộn

- Sau khi hoàn thành pha trộn than.

Phòng KCS chủ trì, đơn vị CG-XD, Phân xưởng sàng Tuyển: Cùng tham gia nghiệm thu, đánh giá kết quả thực hiện làm cơ sở cho việc quản lý kho than (Cả về chất lượng và số lượng theo từng chủng loại).

Phiếu xuất kho pha trộn theo mẫu PL 06

Phiếu nhập kho pha trộn theo mẫu PL 03

- Hồ sơ pha trộn (Mẫu phiếu và biên bản do Công ty cấp)

+ Phương án pha trộn

+ Biên bản nghiệm thu than pha trộn.

CHƯƠNG VI QUẢN LÝ SPNT

1. Chế biến đất đá lẫn than

- Đất đá lẫn than được tách lọc trong quá trình khai thác than Lộ thiên. Tận thu từ các nền kho than, đảm bảo đúng chất lượng, tất cả đều phải được thu gom về kho để quản lý chế biến.

- Tổ chức chế biến đất đá lẫn than theo phương án Giám đốc Công ty duyệt.

- Than sạch sau chế biến đảm bảo chất lượng yêu cầu, được nghiệm thu đưa về kho pha trộn thành các chủng loại sản phẩm theo yêu cầu tiêu thụ.

- Đá thải loại trong quá trình chế biến được vận chuyển đổ bãi thải.

- Xác định về khối lượng đất đá lẫn than:

Theo phương pháp mô hình ($M^3 \times T$ khối).

- Chất lượng đất đá lẫn than: Kiểm tra lấy mẫu các chỉ tiêu như đối với than nguyên khai.

- Hàng quý Phòng TĐ đo xác định như đối với than nguyên khai hoặc than sạch đối với sản phẩm sau chế biến.

2. Chế biến sản phẩm từ nguồn tận thu từ than trung gian lẫn đá Nhà máy tuyển, than bùn thu hồi từ hố lắng và rãnh thoát nước kho than lẫn đất đá có độ tro $A^k > 60\%$.

- Là nguồn phát sinh trong quá trình sản xuất, sàng tuyển, thu gom rãnh thoát nước kho than, hố lắng, hồ môi trường...đều phải được thu hồi chế biến, tận thu than phục vụ pha trộn tiêu thụ.

- Nguồn này được vận chuyển về dây chuyền chế biến của Công ty, trong trường hợp độ ẩm cao thì đem phơi trên nền kho đến độ ẩm đảm bảo mới cho vào đập nghiền ra than cám.

-Đối với SPNT được TKV cho phép giao cho khách hàng nếu khối lượng được xác định bằng phương pháp đo đặc trắc địa ($M^3 \times$ Tỷ khối), sản phẩm ở kho nào thì đo giao ở kho đó. Nếu khối lượng giao nhận bằng cân thì được xác định tại các Trạm cân của Công ty.

CHƯƠNG VII

XÁC ĐỊNH CHÊNH LỆCH, HAO HỤT THEO CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

I. Khảo sát, xác định hao hụt theo công đoạn sản xuất

1. Cơ sở khảo sát

Hiện nay Công ty đang sản xuất than nguyên khai Hàm lò với sản lượng trung bình 3,6 triệu tấn/năm, chiếm 97%; than nguyên khai Lộ thiên với sản lượng trung bình 0,1 triệu tấn/năm, chiếm 3%. Than nguyên khai mua mỏ 0,5 triệu tấn/năm.

2. Các cung đoạn sản xuất, vận chuyển của Công ty

2.1. Cung đoạn vận chuyển than hàm lò.

Than nguyên khai khai thác Hàm lò được vận chuyển theo dây chuyền khép kín từ các diện vỉa rót xuống tuyến vận tải tập chung về nhà máy Sàng tuyển qua cân băng tải điện tử. Than nguyên khai khai thác trong quá trình vận chuyển đến nhà máy rơi vãi được xúc dọn thu hồi sạch sẽ, nên không khảo sát hao hụt ở công đoạn này, được kiểm tra so sánh nghiệm thu hàng tháng của các đơn vị so với cân tổng.

2.2. Cung đoạn vận chuyển than Lộ thiên

Than nguyên khai khai thác Lộ thiên sản lượng tham gia ít, khai trường nhỏ hẹp, gần nhà máy, việc lắp đặt cân tại khai trường Lộ thiên không có điều kiện thực hiện, nên không có đủ điều kiện để khảo sát.

2.3. Than nguyên khai Mua mỏ nhận tại nhà máy không khảo sát.

2.4. Than nguyên khai sàng tuyển tập trung

2.5. Than sạch lưu kho và bốc xúc vận chuyển lên phương tiện tiêu thụ.

3. Các công đoạn khảo sát hao hụt

- Than nguyên khai khai thác sàng tuyển tập trung.

- Than sạch lưu kho và bốc xúc vận chuyển lên phương tiện tiêu thụ.

4. Thời gian và thành phần tham gia khảo sát hao hụt công đoạn

4.1. Thời gian khảo sát: 01 lần/năm

4.2. Thành phần tham gia khảo sát:

- Phòng KCS chủ trì, xây dựng phương án tổ chức thực hiện khảo sát hao hụt công đoạn.

- Phòng TK, KT, KH, KB, đơn vị sàng tuyển phối hợp thực hiện.

II. Tổng kê tổng hợp Chênh lệch – Hao hụt các công đoạn

Thực hiện báo cáo TKV trong kỳ Khối lượng mỏ hàng quý, theo Phương án số 33/PA-TVD-KCS ngày 16/01/2023.

CHƯƠNG VIII TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC ĐƠN VỊ

1. Đối với phòng KCS

- Quản lý các kho than của Công ty. Lập kế hoạch tiêu thụ các chủng loại sản phẩm hàng tháng, hàng ngày thông báo giao than cho Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin, quy hoạch các kho hợp lý đảm bảo sức chứa tối đa, quy hoạch các chủng loại gọn gàng không được để ảnh hưởng đến phẩm cấp các chủng loại sản phẩm.

- Đảm bảo chất lượng và khối lượng trong quá trình giao nhận than tiêu thụ trước Giám đốc Công ty và pháp luật. Người tham gia lấy mẫu, gia công phân tích nếu làm sai lệch về chất lượng than phải chịu trách nhiệm trước pháp luật và Giám đốc Công ty.

- Căn cứ vào kế hoạch tiêu thụ hàng tháng, phòng KCS cân đối nguồn có trong các kho trên cơ sở đó có kế hoạch, chỉ đạo các đơn vị sàng tuyển chế biến các chủng loại theo nhu cầu. Thường xuyên kiểm tra chất lượng các lô hàng, nếu phát hiện thấy sản phẩm không đảm bảo Tiêu chuẩn chất lượng yêu cầu các đơn vị khắc phục đảm bảo chất lượng mới được bốc lên phương tiện giao nhận của Công ty.

- Căn cứ vào tình hình sản xuất thực tế của Công ty và khả năng tiêu thụ trong từng thời điểm, phòng KCS điều phối đủ nguồn cho các đơn vị Sàng tuyển chế biến.

- Thông báo cho Công ty Cổ phần Giám định-Vinacomin và Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin trong việc xác định chất lượng chân hàng các chủng loại sản phẩm và các chủng loại sản phẩm giao nhận, quản lý chất lượng than tồn kho theo quy định của TKV. Tham gia xác định Tỷ khối các chủng loại sản phẩm tồn kho, tham gia xác định năng xuất của các băng tải khi than nhập kho bằng băng tải (có sự giám sát của phòng ĐK và đơn vị Sàng tuyển chế biến để làm cơ sở xác định khối lượng than tồn cũng như than sản xuất của Công ty). Chủ động kiểm tra chất lượng sản phẩm của các đơn vị chế biến nhập kho Công ty theo đúng tiêu chuẩn hiện hành. Đôn đốc các đơn vị bốc xúc bể bùn về kho tập kết đảm bảo tiến độ, vệ sinh môi trường, chỉ đạo làm sạch than bùn rơi vãi khi vận chuyển than bùn từ bể chứa về nơi tập kết (trong cung đường Công ty quản lý).

- Mở sổ theo dõi xuất, nhập, tồn các chủng loại của các kho, lập báo cáo tồn kho hàng ngày theo đúng quy định hiện hành, kiểm tra đôn đốc các đơn vị sàng tuyển chế biến



chuẩn bị chân hàng tiêu thụ cho tháng, quý, năm. Xử lý tranh chấp về khối lượng, chất lượng giữa đơn vị sàng tuyển chế biến.

- Nghiệm thu khối lượng, chất lượng than nguyên khai của các đơn vị, nhận khối lượng sản phẩm từ các đơn vị chế biến nhập kho, quản lý kho và xuất tiêu thụ. Chủ trì lấy mẫu kiểm tra chất lượng than nguyên khai do các đơn vị giao nộp và chất lượng phẩm cấp than tiêu thụ của Công ty. Chịu trách nhiệm về cơ cấu các chủng loại sản phẩm dựa trên cơ sở độ tro chung và tỷ lệ thu hồi đã được TKV phê duyệt.

- Tham mưu xây dựng kế hoạch, cơ cấu các chủng loại sản phẩm, phương án sản xuất, sàng tuyển chế biến, tiêu thụ các chủng loại than đảm bảo theo kế hoạch.

- Chủ trì, phòng TĐ, KCM phối hợp để lấy mẫu kiểm tra, phân tích chất lượng và tỷ lệ đá (+)15^{mm} lẫn trong than nguyên khai sản xuất để làm cơ sở giảm trừ khối lượng đá lẫn vượt so với giao khoán. Tổng hợp bình quân tỷ lệ đá vượt để trừ khối lượng đá lẫn vượt theo quy định và khối lượng giảm trừ sản lượng của các đơn vị.

- Phối hợp cùng phòng ĐK điều hành toa xe phục vụ chế biến, tiêu thụ. Chỉ đạo đơn vị khai thác lộ thiên tách lọc đá quá cỡ khi bốc xúc than lộ vĩa. Phân nguồn về các dây chuyền chế biến phù hợp:

- Hằng tháng tổng hợp kết quả thực hiện khối lượng nghiệm thu cho các đơn vị sản xuất theo các phương pháp đã được ban hành so với cân tổng tại các cửa giếng để quản lý. Cuối quý kết hợp đối chiếu với kết quả đo kho của P.TĐ để điều chỉnh lại cho các đơn vị sản xuất.

- Tổng hợp chất lượng than NK theo giao khoán của các đơn vị thực hiện báo cáo giám đốc và phòng ban để phối hợp quản lý chỉ đạo điều hành. Chất lượng kiểm tra thực hiện từ các đơn vị sau khi vận chuyển đưa vào sàng tuyển chế biến phải đảm bảo cân bằng về khối lượng và chất lượng. Chênh lệch về chất lượng than NK theo giao khoán với báo cáo phẩm cấp hằng tháng phải nằm trong giới hạn $\leq 3\%$ giá trị độ tro than NK toàn Công ty. Trường hợp vượt giới hạn phải tổ chức kiểm tra lại và tăng số lần lấy mẫu của các đơn vị để đảm bảo chính xác.

- Hằng tháng phòng KCS đối chiếu sản lượng than nguyên khai sản xuất, vận chuyển, chế biến với các đơn vị làm cơ sở nghiệm thu.

- Báo cáo Giám đốc Công ty xử lý các tập thể, cá nhân vi phạm trong quản lý chất lượng than để chấn chỉnh kịp thời. Tổng hợp số lượng, chất lượng, độ ẩm than của tháng thực hiện gửi về phòng TCLĐ trước ngày 5 tháng kế tiếp để phòng TCLĐ thực hiện cùng kỳ thanh toán lương.

2. Đối với phòng ĐK

- Bố trí đủ ô tô, toa xe để phục vụ đơn vị sàng tuyển chế biến, điều hành toa xe về các vị trí rót than, ô tô phục vụ sàng tuyển chế biến đáp ứng yêu cầu sản xuất.

- Nhận và tổng hợp thông tin báo cáo hàng ca của đơn vị Sàng tuyển, chế biến và các đơn vị có liên quan về tình hình sản xuất, than xả kho. Giám sát việc lấy mẫu kiểm tra chất lượng, tiêu thụ sản phẩm của Công ty.

- Đôn đốc các đơn vị tách lọc đá to, tạp chất trong than nguyên khai. Lập văn bản, báo cáo Giám đốc các đơn vị sản xuất, cá nhân không thực hiện đúng chỉ tiêu chất lượng than.

- Chủ động liên hệ với Công ty Kho vận Đá Bạc-Vinacomin cấp kéo toa xe phục vụ kịp thời sản xuất và chế biến than của Công ty. Phối hợp cùng phòng KCS để điều hành việc dồn dịch toa xe, tách lọc hoặc pha trộn than phục vụ cho công tác chế biến, tiêu thụ.

- Phối hợp với phòng KCS để xử lý các trường hợp vi phạm làm ảnh hưởng đến chất lượng than của Công ty.

3. Đối với phòng CV

- Chịu trách nhiệm về việc xử lý phần mềm, bảo dưỡng, sửa chữa, kiểm tra định kỳ thiết bị để duy trì sự hoạt động an toàn, ổn định, tin cậy của cân băng tải.

- Quản lý kỹ thuật, kiểm định kiểm chuẩn các trạm cân (Kiểm chuẩn 2 lần/tháng đối với các cân băng tải) trong Công ty.

- Kiểm tra, báo cáo Giám đốc xử lý các đơn vị quản lý cân trong quá trình thực hiện vận hành cân không đúng quy trình, có tác động làm sai lệch chỉ số cân.

- Định kỳ có kế hoạch bổ sung thay thế các quả chuẩn để kiểm chuẩn cân phục vụ công tác nghiệm thu hàng ca (khi lâu ngày để trong lò ẩm ướt bị han mòn).

- Hàng tháng chủ trì nghiệm thu cân tổng của Công ty để có cơ sở điều chỉnh sản lượng than khai thác (Thành phần gồm phòng CV, KCS, đơn vị nhận than, đơn vị quản lý cân). Trường hợp cân tổng sự cố phải báo cáo Giám đốc để giao cho phòng TĐ cuối tháng xác định khối lượng theo không gian khẩu để tính than sản xuất cho các đơn vị.

4. Đối với phòng TK

- Quản lý kỹ thuật các cân băng tải của hai nhà máy tuyển.

- Chủ trì kiểm định, (Kiểm chuẩn cân băng tải tại hai nhà máy Tuyển 2 lần/tháng).

- Đảm bảo công nghệ nhà máy tuyển, than lẫn trong đá thải, năng suất của các băng tải rót xuống kho, chất lượng các chủng loại sản phẩm qua tuyển (Cả về độ tro, cỡ hạt, tạp chất). Chủ trì trong việc xác định năng suất thực tế của các băng tải từ đơn vị Sàng tuyển chế biến rót trực tiếp lên toa, xuống các kho của Công ty (Có sự tham gia của phòng ĐK, KCS, đơn vị Sàng tuyển). Chỉ đạo các đơn vị sàng tuyển xả, rót đủ tải cho các phương tiện vận chuyển sản phẩm từ nhà máy về kho và đưa đi tiêu thụ.

- Lập phương án và chỉ đạo sàng tuyển, pha trộn TNK các khu vực vào nhà máy tuyển đảm bảo chất lượng sản phẩm giao nhận.

- Quản lý đảm bảo cân bằng về khối lượng chất lượng sản phẩm từ đầu vào đến đầu ra của nhà máy.

- Chỉ đạo đơn vị Sàng tuyển chế biến hoạt động đảm bảo năng suất của các thiết bị, đảm bảo chất lượng các chủng loại sản phẩm đáp ứng yêu cầu chế biến, tiêu thụ theo kế hoạch.

- Chỉ đạo tách lọc đá và than có cỡ hạt $>150^{mm}$ trước khi đưa vào sàng tuyển chế biến.

- Chịu trách nhiệm trước Giám đốc Công ty về năng suất, chất lượng sản phẩm của các dây chuyền tuyển và chế biến đảm bảo chất lượng than theo TCVN, TCCS, Chất lượng đá thải có độ tro $A_k > 78 \%$.

5. Đối với phòng TĐ

- Hằng quý chủ trì việc đo đạc kiểm tra tất cả các chủng loại than tồn kho của Công ty để làm cơ sở xác định than sản xuất, chế biến trong kỳ kế hoạch. So sánh đối chiếu với số liệu cập nhật của thủ kho.

- Chủ trì và chịu trách nhiệm về số lượng đo khi đo các hồ bùn tiêu thụ, hoàn thiện hồ sơ đo, cấp số lượng than sau khi đo đạc về phòng KCS để tính toán theo quy định của TKV.

- Hằng quý phòng TĐ chủ trì, KCM, KCS phối hợp giao khoán chất lượng than cho các đơn vị và tỷ lệ đá lẫn $+15^{mm}$ cho phép trong than nguyên khai để các đơn vị thực hiện. (Khối lượng đá $+15^{mm}$ lần vượt bị giảm trừ khối lượng không thanh toán lương và chí phí cho đơn vị do sản phẩm do không đạt chất lượng).

- Hằng tháng phối hợp với phòng KCM giao khoán độ ẩm than nguyên khai cho các đơn vị khai thác.

- Cập nhật, theo dõi tình hình biến động địa chất cụ thể từng khu vực khai thác, đào lò cắt đá hoặc gập lò cũ và xác định tài liệu địa chất để cấp cho phòng KCM lập các thiết kế, biện pháp thi công, tách đá, tạp chất trong than đảm bảo phù hợp theo quy định. Phối hợp cùng với các phòng chức năng trong việc chỉ đạo, kiểm tra việc tách đá trong than nguyên khai của các phân xưởng. Chủ trì trong việc giao khoán tỷ lệ đá được phép lẫn trong than nguyên khai của các đơn vị sản xuất.

- Nghiệm thu khối lượng cắt đá lò chợ, mét lò đào cắt đá quy đổi hàng tháng phải căn cứ vào thực tế phần trăm đá bắt buộc tách lọc do biện pháp kỹ thuật quy định và căn cứ vào khối lượng đá tách lọc thông qua vận tải bằng goòng đã được nghiệm thu và khối lượng đá chứa tại các cúp, khám chứa đá theo biện pháp kỹ thuật quy định. Tính toán quy đổi khối lượng than, đá các đơn vị giao nộp về Công ty tương ứng với các mét lò đào.

- Chịu trách nhiệm về cấu tạo mẫu vi phân toàn phần tại các diện vỉa sai khác so với kế hoạch kỹ thuật đã xây dựng với TKV.

- Chủ trì, phòng KCM, KCS phối hợp xây dựng kế hoạch và bảo vệ chất lượng than nguyên khai của từng diện vỉa với TKV.

- Chủ trì, phòng KCS, KCM phối hợp báo cáo, giải trình với TKV về các thay đổi chất lượng than nguyên khai khai thác tại các diện vỉa khi có sự sai khác về địa chất và sản lượng huy động tài nguyên trong kỳ thực hiện so với theo kế hoạch.

- Nhân viên tác nghiệp các đơn vị thường xuyên kiểm tra cập nhật theo dõi tình trạng gương lò khi có biến động phải phối hợp với phòng KCM có biện pháp kỹ thuật

thì công hợp lý đảm bảo chất lượng than nguyên khai. Nếu không kiểm tra phát hiện kịp thời để ảnh hưởng đến chất lượng than. Phối hợp với phòng KCS xác định chất lượng thực hiện của các đơn vị sản xuất.

- Kiểm tra, xử lý nếu các đơn vị sản xuất không thực hiện đúng chất lượng than khai thác.

6. Đối với phòng TCLĐ

- Xây dựng đơn giá sản phẩm cho các đơn vị có bổ xung khối lượng đá phải tách lọc.

- Căn cứ vào kết quả thực hiện của các đơn vị làm cơ sở, thanh toán tiền lương cho các đơn vị theo quy chế, quy định của Công ty đã ban hành.

- Chỉ thanh toán tiền lương cắt đá cho các đơn vị khai thác, đào lò theo biện pháp và khối lượng đá tách lọc tiêu riêng được nghiệm thu hoặc tiêu chung do biện pháp quy định.

- Kiểm tra việc thực hiện chất lượng than sản xuất của các đơn vị..

7. Đối với phòng KCM

- Lập kế hoạch huy động tài nguyên tháng, quý, năm kế hoạch phải cân đối tỷ lệ khối lượng huy động các diện vỉa có chất lượng khác nhau để đảm bảo chất lượng than theo quy định của TKV. Phối hợp với phòng TĐ quyết định chất lượng than từng diện vỉa cho các đơn vị sản xuất.

- Có biện pháp tách lọc đá, tạp chất, nước trong than nguyên khai cho các đơn vị sản xuất. Chỉ đạo, đôn đốc thực hiện biện pháp, trường hợp có điều kiện đào khám chứa đá thì phải cho đào, để tách lọc đá và tạp chất có trong than nguyên khai. Biện pháp phải cụ thể hoá tỷ lệ và đá lẫn theo công nghệ và điều kiện thực tế để cùng phòng TĐ tính tỷ lệ đá lẫn cho các đơn vị.

- Đối với các diện của đơn vị sản xuất do điều kiện khách quan bắt buộc phải cắt đá khi khấu qua khu vực vỉa mỏng, thắt vỉa phải cắt đá vách, đá trụ, khấu qua uốn nếp lồi hoặc nếp lõm và khu vực vỉa cấm cục bộ với độ cấm lớn, khấu tràn qua phay, hoặc do công nghệ, điều kiện không thể tách đá riêng được, tiêu chung với than làm đá lẫn vào trong than thì cuối tháng phòng KCM phối hợp với phòng TĐ sẽ tính khối lượng đá lẫn thực tế và loại khối lượng này ra khỏi than nguyên khai. Khối lượng đá được tách thành mục riêng không tính chung vào sản lượng than nguyên khai. Khi thu hồi than nóc phải quy định rõ tỷ lệ đá lẫn cho phép được tính theo quy định của TKV.

- Trên cơ sở tài liệu của phòng TĐ cung cấp về khu vực khai thác, đào lò qua vùng lò cũ hoặc cắt đá trụ, vách để lập biện pháp kỹ thuật và biện pháp tách đá, tạp chất trong than. Có biện pháp kỹ thuật công nghệ phù hợp khi các gương lò gặp đá. Trường hợp bắt buộc phải cắt đá thì tỷ lệ đá bắt buộc phải tách ra khỏi than nguyên khai do biện pháp kỹ thuật quy định nhưng không được nhỏ hơn 70% tỷ lệ cắt đá tại gương.



- Trường hợp khi phân xưởng thay đổi diện sản xuất thì phòng KCM chủ động thông báo cho phòng KCS, TĐ để thống nhất lấy mẫu chất lượng tại diện via mới làm cơ sở giao khoán chất lượng than nguyên khai.

- Hàng tháng chủ trì, phòng KCS, TĐ phối hợp tiến hành kiểm tra thực tế điều kiện sản xuất của các đơn vị khai thác để giao độ ẩm than nguyên khai khai thác cho các đơn vị, theo các mức độ: Than khô; Than ẩm; Than ướt.

- Kiểm tra, xử lý các đơn vị sản xuất không thực hiện đúng việc thu hồi than tách đá, tạp chất, tách nước theo biện pháp kỹ thuật.

- Nhân viên tác nghiệp các đơn vị thường xuyên kiểm tra hiện trường, phải có giải pháp công nghệ phù hợp khi điều kiện địa chất thay đổi để đảm bảo chất lượng than nguyên khai theo giao khoán. Phối hợp với phòng KCS xác định chất lượng than nguyên khai thực hiện hàng tháng của các đơn vị sản xuất.

8. Đối với phòng KH

- Hàng tháng phối hợp với Phòng chủ quản tham gia nghiệm thu sản phẩm than NK SX, chế biến cho các đơn vị. Phối hợp với phòng TK, KCS giao kế hoạch sản xuất chế biến các chủng loại sản phẩm cho đơn vị sàng tuyển chế biến.

- Xây dựng đơn giá thuê bốc xúc vận chuyển than bùn (hoặc bơm nước nếu có) từ các hồ chứa (bể) về kho phơi. Thanh quyết toán theo khối lượng thực tế từng hồ, quyết toán khi đã đầy đủ thủ tục, theo dõi, đôn đốc việc thực hiện.

- Xây dựng các chỉ tiêu giao khoán và quyết toán cho các đơn vị.

- Các đơn vị sản xuất chỉ được thanh toán tiền lương và các chi phí cho khối lượng sản phẩm đảm bảo chất lượng nghiệm thu.

9. Đối với phòng KB

- Tham gia giám sát quá trình lấy mẫu tại các kho, phương tiện vận chuyển và giao nhận than tại các trạm cân.

- Quản lý giám sát các phương tiện vận chuyển than, đá qua trạm và bốc xúc vận chuyển than, đá.

10. Đối với các đơn vị Sàng tuyển

- Những sản phẩm không đạt chất lượng đơn vị phải tổ chức tái chế và chịu toàn bộ chi phí cho việc tái chế đó.

- Lĩnh phiếu vận chuyển nội bộ, viết phiếu cho các xe than (Đá) từ nhà máy tuyển nhập về kho Công ty, mở sổ theo dõi các chủng loại sản phẩm và lưu giữ các chứng từ phục vụ cho đối chiếu và thanh kiểm tra.

- Chất tải các phương tiện đảm bảo đủ tải theo quy định, phối hợp với phòng TK, KCS trong việc xác định năng xuất thực tế của các băng tải khi xả than xuống các kho, tham gia xác định tỷ lệ than +15^{mm} của tuyển sàng II+III đưa vào sàng tuyển chế biến, cùng phòng KCS tính khối lượng thực tế báo về phòng ĐK vào cuối các ca.

- Pha trộn TNK từ các tuyến Giếng vào tuyến theo quy trình của phòng TK, chỉ đạo chất đủ tải cho các xe ô tô vận chuyển than, đá từ nhà máy về kho than và bãi thải đá.

- Cử cán bộ hằng ngày đối chiếu số lượng các chủng loại than qua sàng tuyển chế biến làm cơ sở thanh quyết toán. Đối với than xả kho bằng băng tải được nghiệm thu hàng ngày theo năng xuất thực tế nhân với thời gian xả than xuống kho. Cuối tháng căn cứ vào sản lượng than nguyên khai nhập kho, phòng KCS tính và thanh toán sản lượng các chủng loại sản phẩm qua sàng tuyển chế biến.

- Chịu trách nhiệm chính trong việc nhận số lượng than nguyên khai từ đơn vị vận tải để sàng tuyển chế biến. Có quyền từ chối không nhận những sản phẩm không đảm bảo về khối lượng và chất lượng. Tổ chức sàng tuyển, chế biến các chủng loại sản phẩm, tham gia giao nhận các chủng loại sản phẩm khi rót xuống toa xe tiêu thụ và trực tiếp giao các chủng loại sản phẩm theo TCVN, TCCS về Công ty thông qua phòng KCS. Hàng ca mở sổ theo dõi số lượng nhập, chế biến, giao nhận sản phẩm cụ thể (có sự theo dõi giám sát của phòng ĐK). Đối chiếu sản lượng than nhập, than xuất với phòng KCS. Chịu trách nhiệm về sản lượng than nhập kho khi chưa xuất chế biến và tiêu thụ.

- Vận hành dây chuyền sàng tuyển than đúng quy trình kỹ thuật, đảm bảo Năng suất- Chất lượng - Hiệu quả - Ổn định và đáp ứng yêu cầu sản xuất của Công ty.

- Phân nguồn hoà trộn để sàng tuyển chế biến theo sự chỉ đạo của phòng KCS, đáp ứng sản phẩm than sạch tiêu thụ.

- Sản phẩm chế biến, sàng tuyển phải đạt chất lượng theo Tiêu chuẩn và yêu cầu của TKV. Những sản phẩm qua tuyển không đạt tiêu chuẩn chất lượng phải chờ về kho chế biến lại thì đơn vị không được thanh toán khối lượng.

11. Đối với đơn vị Vận chuyển (CG-XD)

- Bố trí đủ xe vận tải theo yêu cầu của phòng ĐK.

- Khi vận chuyển than nội bộ lái xe, lái máy gạt, lái máy xúc phải có trách nhiệm kiểm tra vệ sinh thiết bị đảm bảo sạch sẽ trước khi cho xe, máy vào vị trí bốc xúc vận chuyển.

- Lái xe có trách nhiệm bảo quản phiếu và đủ khối lượng than (đá) trong suốt quá trình vận chuyển, phải làm vệ sinh sạch sẽ than dính trên thành ô tô trước khi xe rời khỏi kho. Khi vận chuyển than giao trực tiếp cho Kho vận Đá Bạc-Vinacomin phải che bạt để đảm bảo công tác vệ sinh môi trường, có trách nhiệm bảo quản hàng từ nơi nhận đến nơi giao theo tỷ lệ hao hụt của TKV. Khi tỷ lệ hao hụt vượt quá quy định của TKV lái xe phải chịu bồi thường phần hao hụt đó.

- Khi bốc xúc than lộ vĩa phải tổ chức làm sạch bề mặt (tầng) than và xung quanh vị trí xúc than để đất đá không bị sạt lở trong quá trình xúc than. Trong quá trình bốc xúc than phải tách lọc triệt để đá cỡ hạt +300 mm trước khi lên phương tiện

vận chuyển về nhập kho Công ty, các phương tiện vận tải phải được làm sạch trước khi tham gia vận chuyển than.

- Căn cứ vào hộ chiếu, biện pháp tổ chức xúc than chọn lọc theo biện pháp của phòng KCM và chỉ đạo của phòng KCS để đảm bảo chất lượng than nhập kho. Xúc chất tải lên các phương tiện đúng quy định đảm bảo đủ tải trách rơi vãi trên cung đường vận chuyển.

- Có biện pháp kiểm soát phương tiện vận tải của các đơn vị tham gia vận tải than từ lộ via về nhập kho đảm bảo đủ số lượng, chất lượng than.

12. Đối với đơn vị Vận tải

- Bố trí công nhân lái tàu cùng công nhân nghiệm thu KCS xác định nghiệm thu trừ vôi, trừ dính goòng ký sổ số lượng trước và sau khi các đoàn goòng than, đá được đưa vào các quang lật giải phóng.

- Các goòng đặc khi đã kéo ra sân ga để giải phóng nếu trên mặt goòng có bùn, nước đơn vị phải tổ chức chọc thoát nước trước khi dồn ghép đổ vào quang lật. Đơn vị vận tải có trách nhiệm tách các goòng than ướt, dính, dính đổ quang lật và làm sạch goòng bằng máy đánh đáy.

- Dồn ghép đổ than ẩm và than khô, pha trộn theo sự chỉ đạo của công nhân nghiệm thu phòng KCS.

- Có quyền từ chối kéo những đoàn goòng không đảm bảo số lượng và chất lượng nhưng phải báo về phòng ĐK để xử lý.

13. Đối với các đơn vị sản xuất

- Quản đốc đơn vị chủ động sản xuất, biện pháp phù hợp để đảm bảo chất lượng than. Chịu trách nhiệm trước Giám đốc Công ty về khối lượng, chất lượng than.

- Quản lý chỉ đạo vận hành các thiết bị cân điện tử theo đúng quy trình, bố trí cán bộ hoặc công nhân được uỷ quyền cùng tham gia công tác giám định khối lượng, chất lượng và Mức độ ẩm than nguyên khai theo quy định.

- Bố trí sản xuất để đảm bảo chất lượng than ngay tại gương lò khai thác hoặc đào lò, tổ chức thực hiện nghiêm túc các biện pháp đảm bảo chất lượng than của Giám đốc Công ty.

- Các đơn vị khai thác có lẫn than nguyên khai của phân xưởng đào lò được tiêu chung tuyến vận tải, để thuận tiện cho công tác theo dõi quản lý khối lượng và chất lượng từ than đào lò hàng ca, người giao than nguyên khai hàng ca của phân xưởng khai thác phải ghi cụ thể trực tiếp vào phiếu giao nhận than (Số lượng TNK đơn vị đào lò tiêu chung K... = tấn).

- Tổ chức tách nước, đá to > 150 mm, nhát dăm gỗ và tạp chất trong than triệt để trước khi rót xuống phương tiện vận tải giao nộp về Công ty.



- Các vị trí gia công vì chống gỗ, thực hiện chống, chèn bằng gỗ phải nhặt sạch dăm gỗ và đầu cục thừa (phải bỏ vào túi đựng dăm gỗ) đưa ra vị trí quy định. Không được để dăm gỗ lẫn vào than nguyên khai.

- Thực hiện triệt để công tác tách thoát nước tại các diện khai thác và gương đào lò, trên tuyến vận tải theo biện pháp kỹ thuật để đảm bảo độ ẩm than nguyên khai. Các đơn vị sản xuất có trách nhiệm chọc thoát nước goòng trước khi đơn vị vận tải kéo ra sân ga đưa vào quang lật đổ (không có bùn nước trên mặt goòng).

- Đối với than đào lò tiêu riêng goòng, đơn vị sản xuất phải tổ chức sản xuất đảm bảo yêu cầu chất lượng, phải giao nộp đủ sản lượng tấn than (đá) theo mét lò tương ứng theo đúng quy định.

- Tại các lò chợ, lò vận chuyển và lò song song chân của các đơn vị phải bố trí người loại đá, tạp chất và đưa vào các cúp chứa hoặc luồng phá hỏa theo biện pháp kỹ thuật.

- Quản đốc, Phó quản đốc chỉ đạo trực tiếp và phải ghi rõ biện pháp loại đá, dăm gỗ và các tạp chất vào nhật lệnh hàng ca để Công nhân thực hiện. Biện pháp phải ghi cụ thể, rõ ràng làm cơ sở cho tổ trưởng, lò trưởng, trực cachỉ đạo thực hiện đồng thời có biện pháp xử lý nghiêm các trường hợp không thực hiện hoặc thực hiện không đầy đủ biện pháp để ảnh hưởng đến chất lượng than.

* Trong trường hợp cân bằng tải điện tử của đơn vị lỗi kỹ thuật, Quản đốc phân xưởng cử người có trách nhiệm thống nhất công tác nghiệm thu tạm trong ca với công nhân KCS để xử lý theo một trong ba cách sau:

(-) Trường hợp ở ngã ba có cân bằng tải tổng thì lấy cân tổng trừ đi cân nhánh đang hoạt động.

(-) Nghiệm thu bằng mô hình đong phỗng của phân xưởng

(-) Tính bằng vật chuẩn để lấy hệ số tạm tính cho đơn vị.

14. Đối với các phòng ban đơn vị khác

- Căn cứ chức năng nhiệm vụ của mình phối hợp thực hiện trong công tác quản lý than của Công ty.

CHƯƠNG IX

KHEN THƯỞNG, XỬ LÝ VI PHẠM VỀ ĐỘ ẨM THAN NGUYÊN KHAI

- Phòng KCS chủ trì, đơn vị được giao khoán độ ẩm phối hợp, kiểm tra độ ẩm than nguyên khai cùng lần lấy mẫu kiểm tra chất lượng, ký biên bản, tổng hợp gửi về phòng TCLĐ làm cơ sở để khen thưởng, xử lý theo quy định.

- Thủ trưởng các đơn vị được giao khoán và cán bộ tác nghiệp đơn vị chịu trách nhiệm trước Giám đốc Công ty. Nếu để độ ẩm than nguyên khai vượt mức giao khoán thì mỗi mức giảm 1% tiền lương tháng của từng cá nhân sau:

+ Quản đốc và phó Quản đốc đơn vị.



+ Trưởng phòng, phó phòng phụ trách và công nhân viên tác nghiệp đối với 1 đơn vị được giao khoán độ ẩm. Tính Bù-Trừ về Tăng/Giảm tiền lương cho tổng số các đơn vị phụ trách, tác nghiệp trong tháng.

- Và ngược lại nếu độ ẩm than nguyên khai thấp hơn mức giao khoán thì mỗi mức tăng 1% tiền lương tháng của các cá nhân trên.

Trước ngày mùng 05 của tháng liền kề, các đơn vị được giao khoán (Quản đốc đơn vị), Trưởng phòng có cán bộ, nhân viên, công nhân tác nghiệp các đơn vị giao khoán: Lập danh sách gồm Thủ trưởng đơn vị, Phó quản đốc, Phó phòng phụ trách, nhân viên, công nhân tác nghiệp các đơn vị giao khoán gửi về phòng TCLĐ để khen thưởng, giảm trừ tiền lương theo quy định.

CHƯƠNG X

TỔ CHỨC THỰC HIỆN

1. Cung cấp số liệu và quyết toán lương tháng

- Phòng KCS tổng hợp số lượng, chất lượng than của các đơn vị sản xuất gửi về phòng TĐ trước ngày 05 hằng tháng (nếu vào ngày nghỉ được chuyển sang ngày kế tiếp). Phòng KCS so sánh với giao khoán của từng đơn vị và chung toàn Công ty trình Giám đốc duyệt và gửi về phòng TCLĐ.

- Phòng TCLĐ căn cứ báo cáo kết quả thực hiện của phòng KCS đã được Giám đốc duyệt để thanh toán lương cho các đơn vị sản xuất.

- Phòng KT có trách nhiệm giám sát việc thực hiện thanh toán lương của các đơn vị.

2. Điều khoản thi hành

- Thủ trưởng các đơn vị có trách nhiệm tổ chức thực hiện nghiêm chỉnh quy định này. Trong quá trình thực hiện nếu vướng mắc, Thủ trưởng các đơn vị báo cáo Giám đốc Công ty (qua phòng KCS) để sửa đổi, bổ sung kịp thời./.

