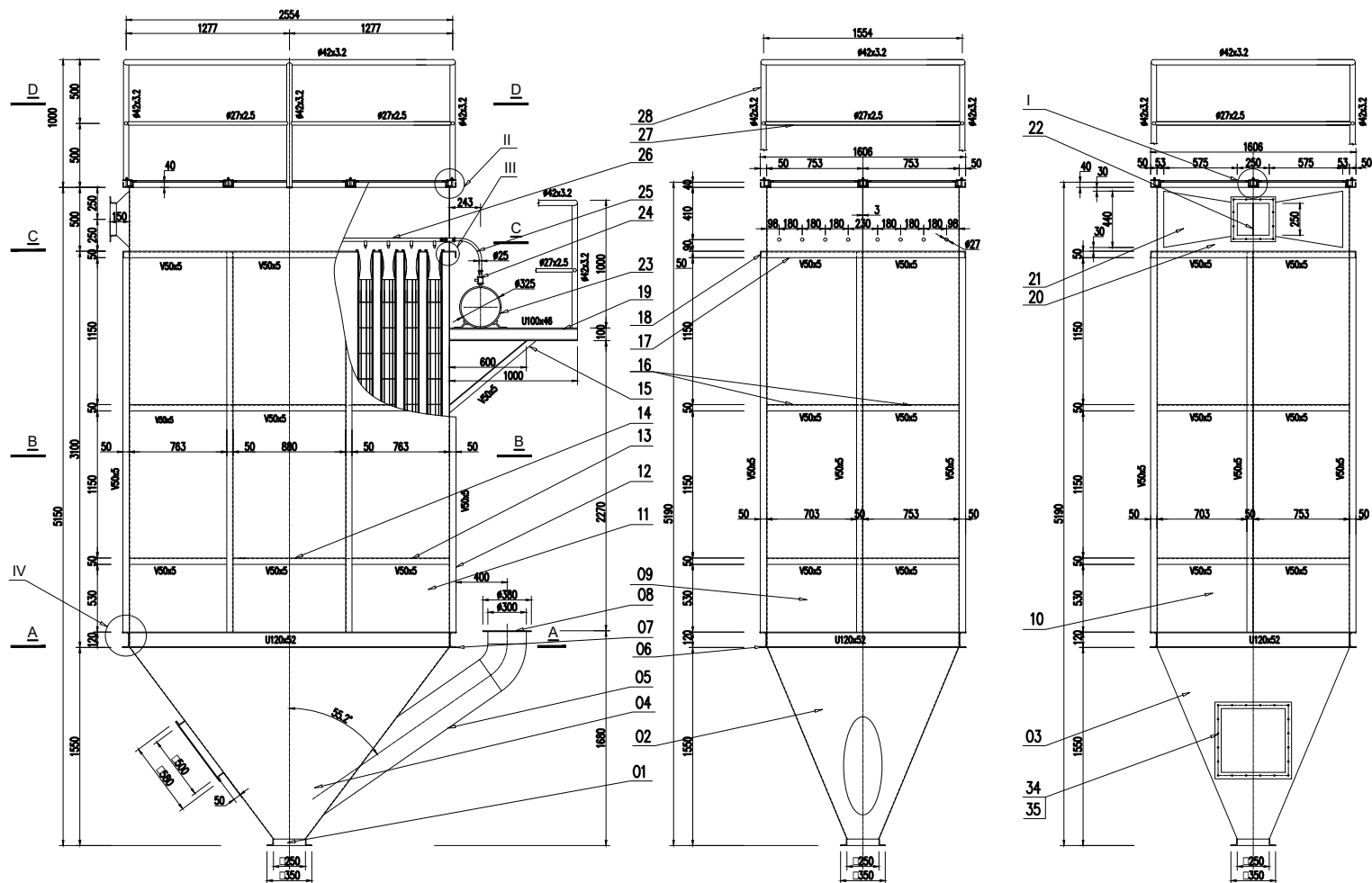
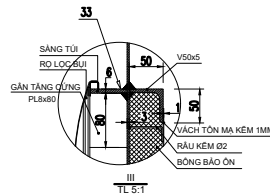
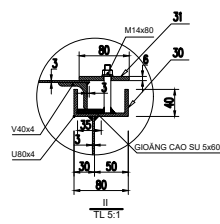
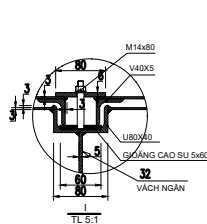
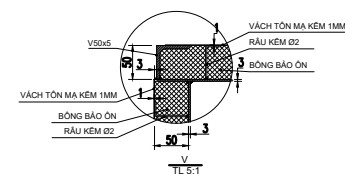
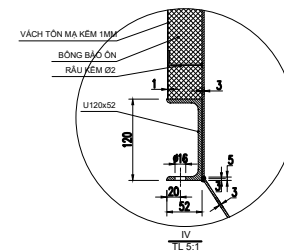
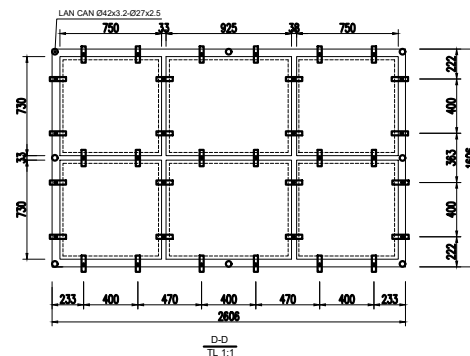
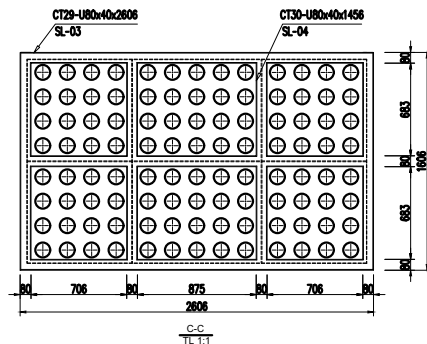
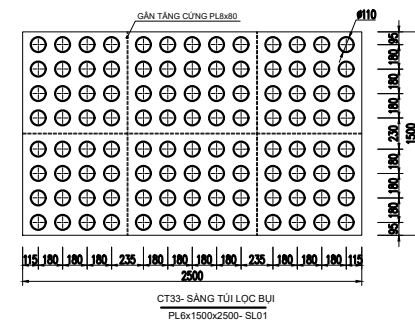
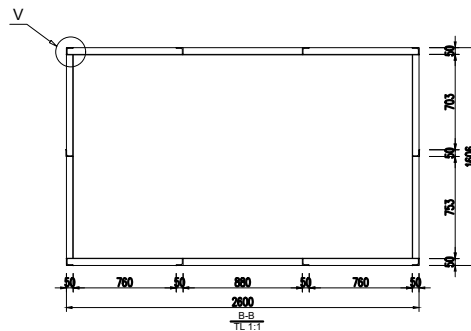
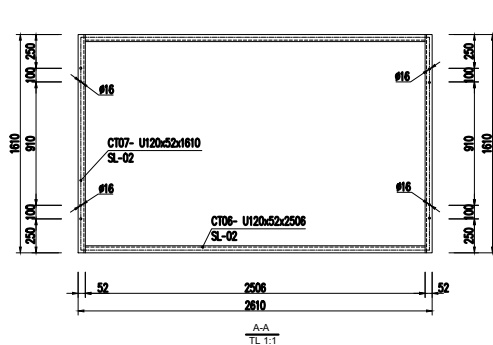


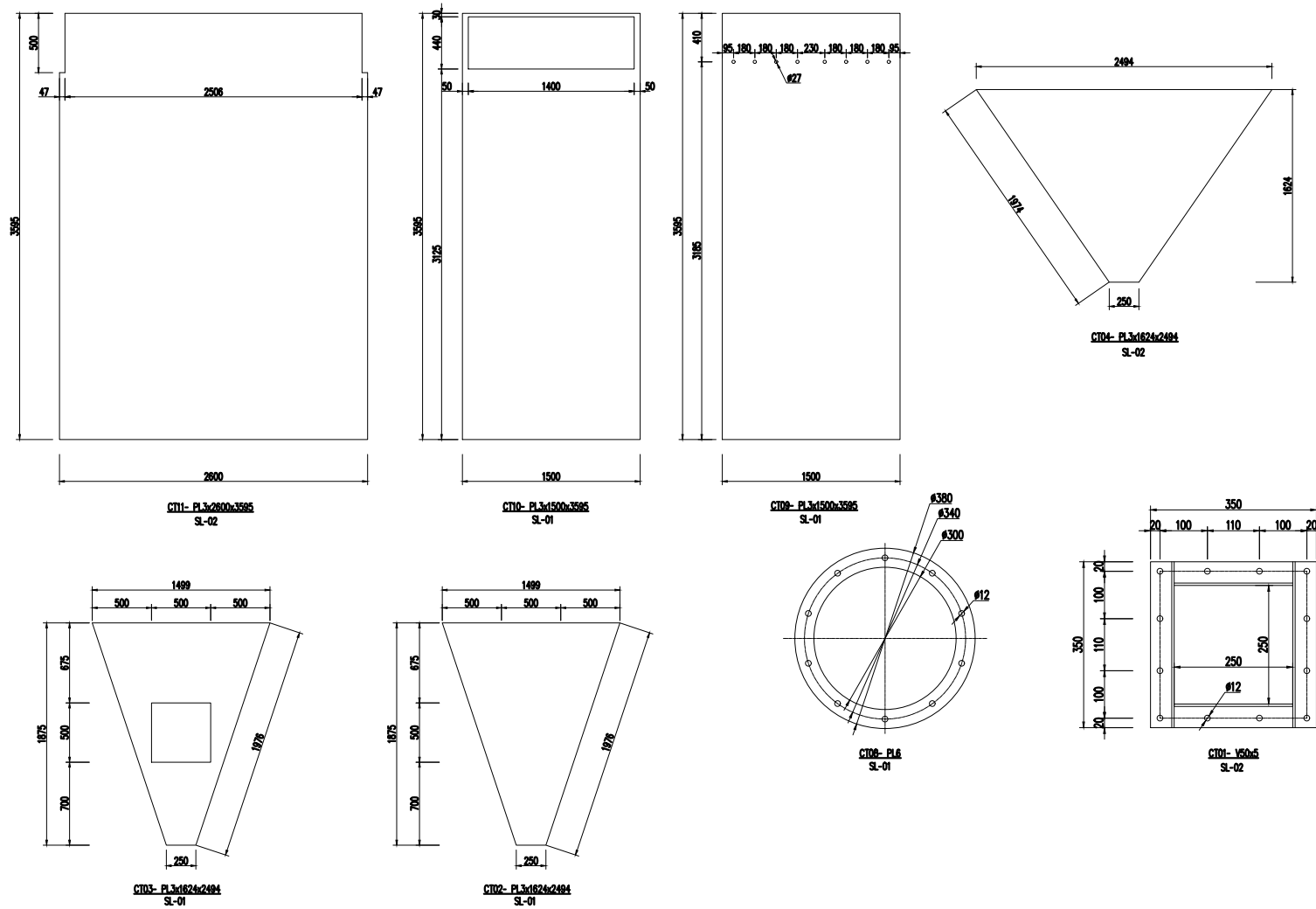


GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
TPCT			
GD			

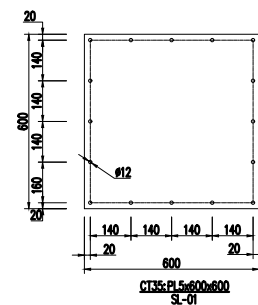
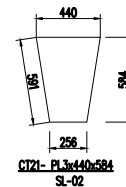
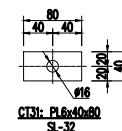
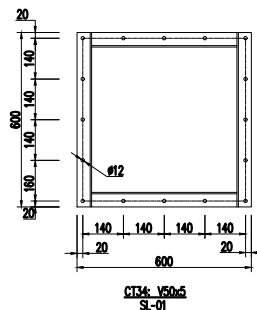
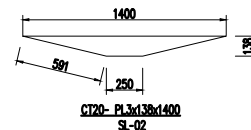
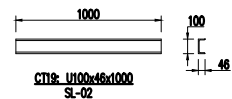
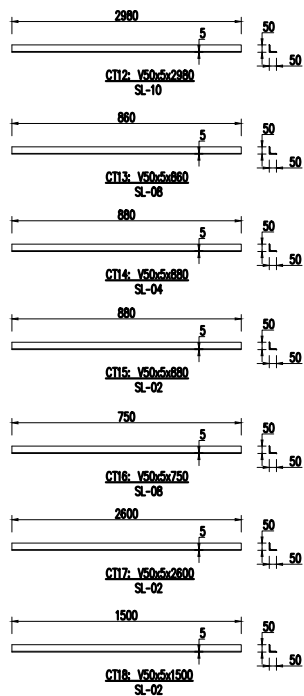
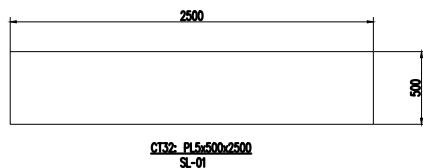
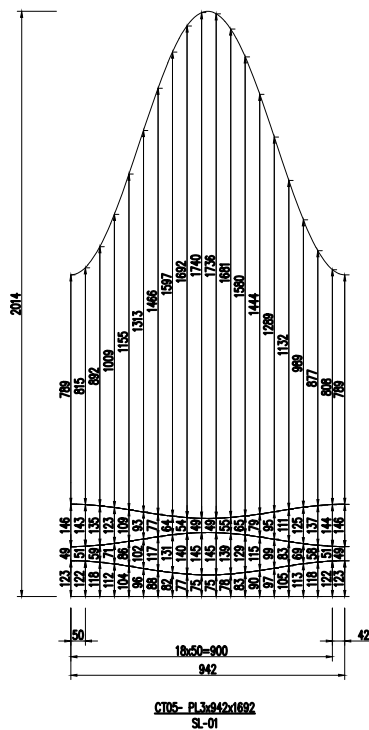
CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
HỆ THỐNG LỌC BỤI MÁY TRỌN ĐÓNG BAO		
S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
...	...	...
Tờ số: 01		Số tờ: 01
HỆ THỐNG LỌC BỤI		
HTLB-MT/TK.01		



GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI MÁY TRỌN ĐÓNG BAO	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG
TKV					...	...
KSV						
TPKT						
GD						
				CHI TIẾT SÀN LỌC BỤI	Tờ số: 02	Số tờ: 01
					HTLB-MT/TK.02	



GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI MÁY TRỌN ĐÓNG BAO		
TKV				S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
KSV					...	
TPKT				Tờ số: 03		
GD				Số tờ: 01		
CHI TIẾT BUỒNG LỌC BỤI				HTLB-MT/TK.03		



GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
TPCMT			
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
HỆ THỐNG LỌC BỤI MÁY TRỌN ĐÓNG BAO		S. LƯỢNG	K. LƯỢNG
		...	...
CHI TIẾT BUỒNG LỌC BỤI		Tờ số: 04	Số tờ: 01
		HTLB-MT/TK.04	

THUYẾT MINH CÔNG NGHỆ VÀ HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH
LỌC BỤI TÚI VẢI – HỆ THỐNG ĐÓNG BAO

CÔNG TY TNHH GEETECH
Geetech Co., Ltd.

ĐC: Số 11A Ngách 28 Ngõ 207 Bùi Xương Trạch,
Phường Khương Đình, TP. Hà Nội, Việt Nam

Hotline: 088 65 999 89 - 091 146 3383 / **MST:** 0315853072

Website: geetech.com.vn - **Email:** geetechboiler@gmail.com

HÀ NỘI 2025

I. MỤC ĐÍCH

- Quy trình vận hành này qui định trình tự tiến hành các công việc vận hành hệ thống lọc bụi túi vải của công đoạn trộn & đóng bao. Ngăn ngừa phát tán bụi ra môi trường. Kiểm tra theo dõi hoạt động của thiết bị trong quá trình hoạt động; Cách thức xử lý một số các sự cố thường gặp; Một số công tác an toàn khi chạy máy, bảo dưỡng sửa chữa.
- Quy trình này được dùng làm tài liệu hướng dẫn, đào tạo vận hành cho công nhân vận hành.

II. PHẠM VI ÁP DỤNG

- Quy trình này được sử dụng trong công tác vận hành thiết bị tại chỗ và những cá nhân làm các công việc liên quan đến thiết bị này.

III. CHÚ GIẢI: - Không có.

IV. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Tài liệu hướng dẫn của nhà cung cấp thiết bị.
- Hồ sơ thiết kế nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch phả lại.
- Trên cơ sở thực tế của thiết bị và những kinh nghiệm trong sản xuất.

V. TRÁCH NHIỆM

Cán bộ quản lý kỹ thuật hoặc cá nhân được phân công có trách nhiệm soạn thảo và sửa đổi nội dung quy trình vận hành và chịu trách nhiệm về nội dung trước ban lãnh đạo Công ty.

Giám đốc Nhà máy, trưởng ca, cán bộ kỹ thuật của nhà máy hoặc cá nhân được phân công có trách nhiệm kiểm tra và phổ biến quy trình vận hành đến các cá nhân và bộ phận liên quan để làm tài liệu hướng dẫn thao tác, vận hành thiết bị.

Trưởng ca, phó trưởng ca, tổ trưởng có trách nhiệm thường xuyên kiểm tra và giám sát công nhân vận hành đúng theo hướng dẫn.

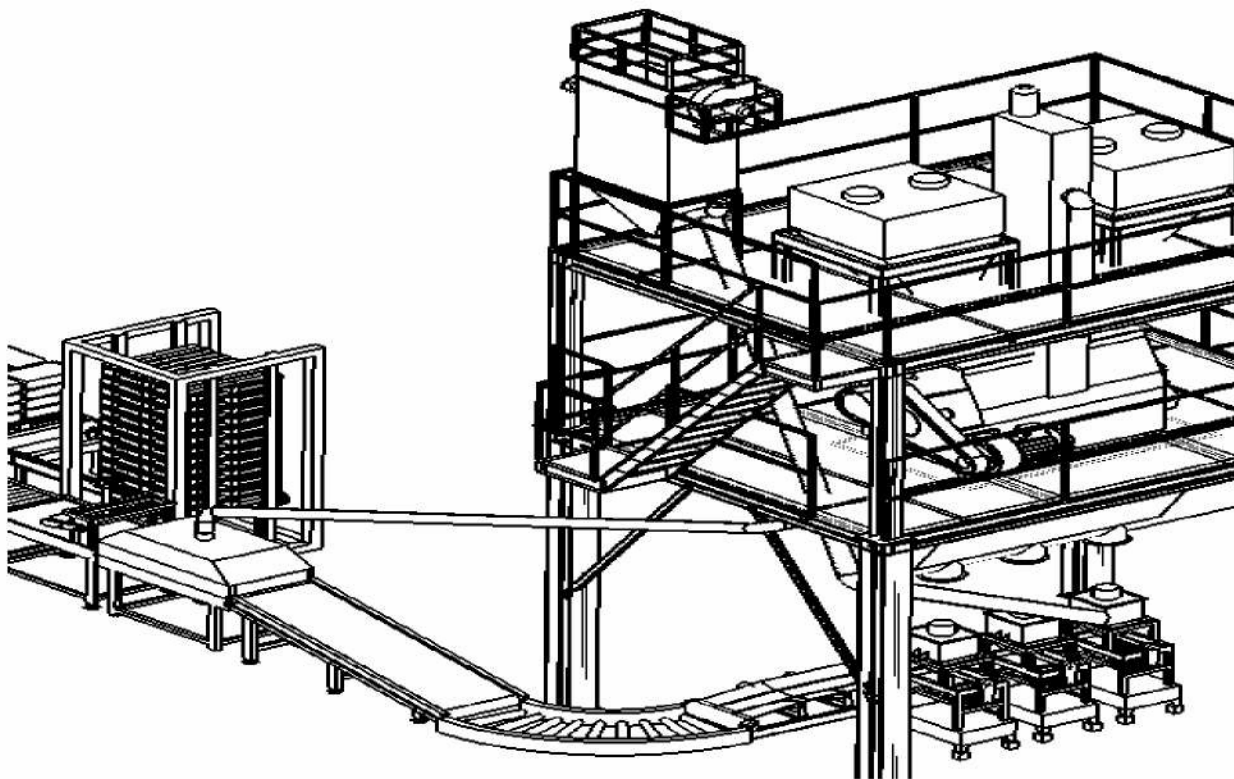
VI. DÂY CHUYỀN THIẾT BỊ HỆ THỐNG LỌC BỤI TÚI VẢI

1. Hệ thống máy nén khí, bình tích khí nén và đường ống cấp

- Máy nén khí:
 - + Công suất 75kw
 - + Lưu lượng: 12,9m³/p
 - + Áp suất khí: 1,05Mpa
- Bình tích khí nén có thể tích: 1,5 m³
- Hệ thống đường ống mạ kẽm cấp khí nén cho các buồng lọc bụi để giữ bụi sau khi bụi được giữ lại tại các túi lọc.

2. Hệ thống van và đường ống xịt khí nén giữ bụi túi

- Từ đường ống cấp khí nén có van điện khí đóng mở đường ống khí nén cấp vào hệ thống ống khí giữ bụi tại các đầu túi giữ bụi.



Hệ thống lọc bụi túi vải công đoạn trộn & đóng bao.

3. Hệ thống buồng lọc bụi túi

- Chân giá đỡ và thân buồng lọc bụi được gia công bằng kết cấu thép, có 01 buồng lọc bụi túi vải với 84 túi lọc kích thước túi D110x3000mm, tổng diện tích lọc bụi là 87,1m². Phía dưới buồng lọc bụi có van xoay xả bụi xuống vít tải đẩy phần bụi thu được hồi về thùng chứa đóng bao.

4. Hệ thống đường ống hút, quạt hút và đường ống xả khí sạch ra môi trường

- Đường ống hút làm bằng kết cấu thép có D=168mm có tổng chiều dài: 16m; Đường ống xả khí sạch ra môi trường D=400mm có chiều dài: 05m. Khí thải sạch khi thải ra môi trường đảm bảo theo QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

- Quạt hút gió cho hệ lọc bụi trộn & đóng bao:

+ Dạng quạt: quạt ly tâm chạy trực tiếp.

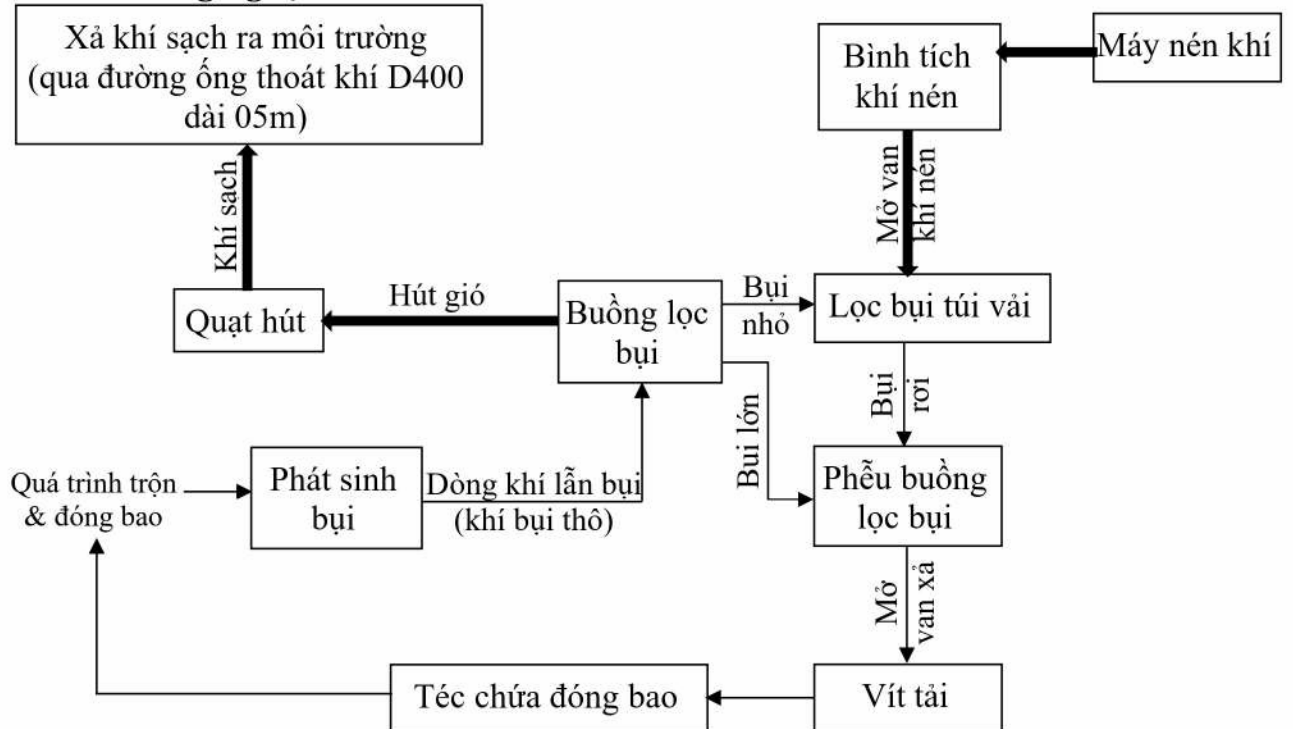
+ Công suất động cơ: 7.5kW – 2P (2.900 v/p) – 380V

+ Lưu lượng gió: 7.600 ÷ 9.000 m³/h

+ Áp suất: 2.000 ÷ 2.300 Pa

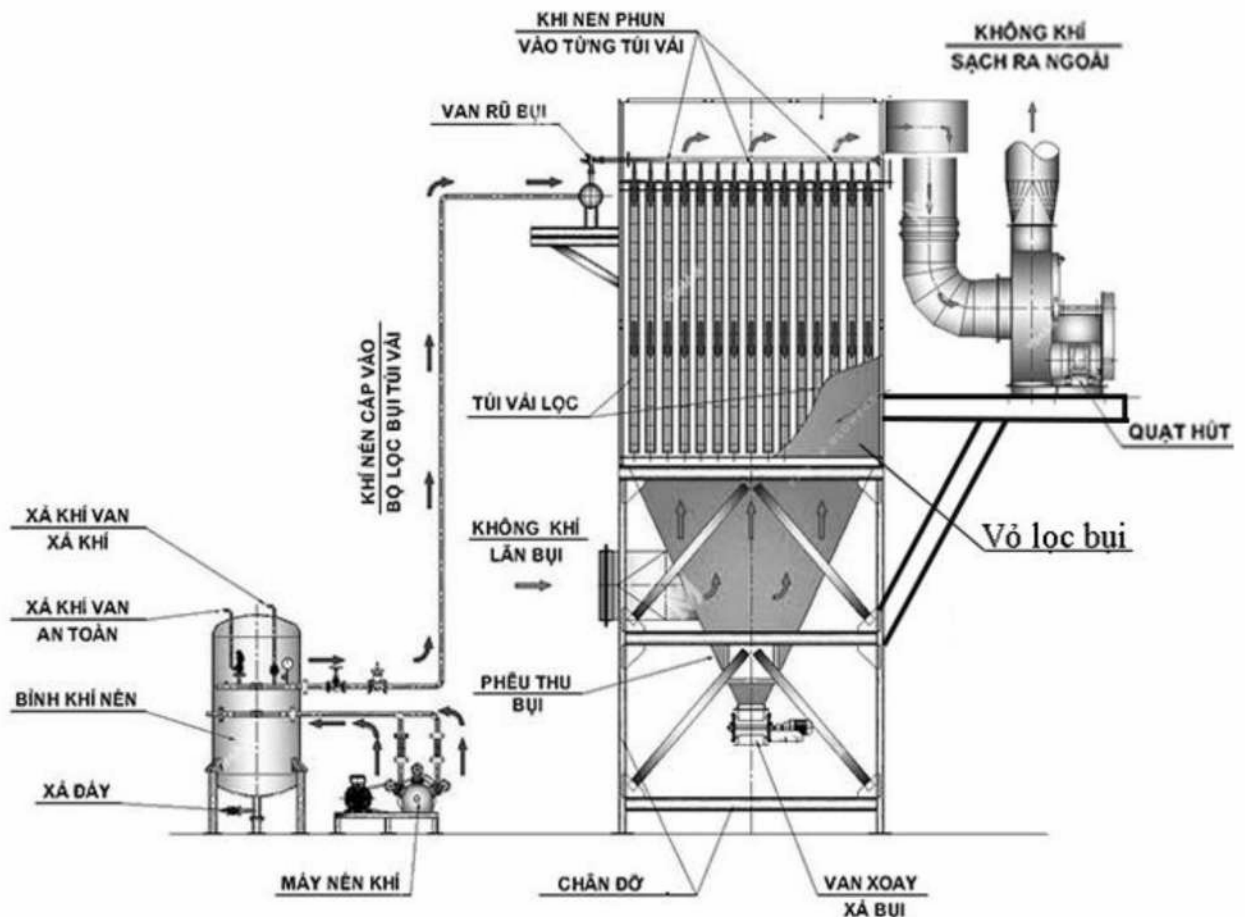
VII. MÔ TẢ CÔNG NGHỆ

1. Sơ đồ công nghệ



Sơ đồ công nghệ hệ thống lọc bụi túi vải công đoạn trộn & đóng bao.

2. Nguyên lý hoạt động



- + Dòng khí chứa lẫn bụi (khí bụi thô) được hút vào đầu của hệ thống lọc bụi qua các cửa hút nhờ quạt hút công nghiệp.
- + Do tốc độ của dòng khí giảm đột ngột nên phần lớn các hạt bụi (đặc biệt là hạt bụi có tỷ trọng lớn) sẽ bị mất động năng và rơi trực tiếp xuống phễu đáy buồng lọc bụi.
- + Bụi sẽ được giữ lại trên bề mặt bên ngoài của túi lọc vì áp suất âm của khí.
- + Còn lại các khí sạch sẽ đi xuyên qua túi lọc, sau đó đi vào đường ống và thoát ra ngoài.
- + Theo chu trình hệ thống sẽ thực hiện xả khí nén để rung giữ bụi để giúp làm sạch túi lọc.
- + Trong suốt quá trình làm sạch của hệ thống túi vải thì bụi sẽ rơi vào phễu và được chuyển đi thông qua các hệ thống xả rồi tiếp tục được vận chuyển dưới đáy lọc bụi (gồm van quay, vít tải) về bồn chứa.

VIII. QUY TẮC AN TOÀN

1. Các biện pháp an toàn cho người lao động

+ Để tránh tai nạn gây ra do không quen sử dụng máy móc thiết bị, các hệ thống máy móc thiết bị phải được vận hành bởi công nhân đã qua đào tạo/hướng dẫn của bên sử dụng lao động về vận hành máy và cách vận hành máy an toàn để được trang bị đầy đủ kiến thức và kỹ năng vận hành. Để đảm bảo được yêu cầu trên, bên sử dụng lao động phải thiết lập chương trình đào tạo/hướng dẫn cho công nhân và hướng dẫn/đào tạo họ trước.

+ Người công nhân vận hành (CNVH) phải chấp hành đầy đủ các quy tắc về an toàn lao động (ATLĐ) thực hiện nghiêm túc việc mặc bảo hộ lao động (BHLĐ) được huấn luyện và sử dụng thành thạo các thiết bị phục vụ các công tác ATLĐ, các thiết bị phòng cháy chữa cháy (PCCC), biết sơ cứu trong các trường hợp gặp tai nạn lao động (TNLĐ).

+ Các dụng cụ an toàn, PCCC phải được để ở vị trí cố định, thuận tiện cho việc sử dụng và phải được kiểm tra thường xuyên.

+ Các thiết bị trong dây chuyền phải được vận hành ở lưới điện đúng thông số kỹ thuật.

+ Khi cần mở hộp điều khiển có chứa các chi tiết điện, hãy đảm bảo tắt nguồn điện và chờ năm phút hoặc hơn trước khi mở nắp để tránh tai nạn dẫn đến giật điện.

+ Đảm bảo có được đào tạo và hướng dẫn vận hành, nghiên cứu các tài liệu giải thích khác được cung cấp kèm theo trước khi sử dụng máy. Cát kỹ tài liệu hướng dẫn và tài liệu giải thích để tham khảo nhanh khi cần.

+ Đảm bảo vận hành máy sau khi xác minh thiết bị an toàn đã được lắp đặt chính xác và hoạt động bình thường nhằm tránh tai nạn gây ra do thiếu (các) thiết bị này.

+ Nếu bất kỳ loại nào trong số những thiết bị an toàn này bị gỡ bỏ, đảm

bảo lắp lại thiết bị đó và xác minh thiết bị hoạt động bình thường nhằm tránh tai nạn có thể xảy ra.

+ Đảm bảo có thể thấy rõ các nhãn cảnh báo dán trên máy nhằm tránh tai nạn. Nếu bất kỳ nhãn nào bị ố màu hoặc bong tróc, đảm bảo thay nhãn mới.

+ Không sử dụng máy cho các mục đích sử dụng nào ngoài mục đích của máy và bằng bất kỳ cách nào ngoài cách thức nêu trong sách hướng dẫn nhằm tránh gây tai nạn.

+ Không tự ý điều chỉnh và thay đổi máy nhằm tránh gây tai nạn có thể xảy ra.

+ Đảm bảo tắt nguồn điện ngay lập tức nếu phát hiện điều bất thường hoặc máy không hoạt động hoặc trong trường hợp mất điện đột ngột nhằm bảo vệ tránh tai nạn có thể xảy ra.

2. Quy tắc an toàn trước, trong và sau khi vận hành thiết bị

a. Trước khi vận hành

+ Đảm bảo giắc nối và dây cáp điện không bị hỏng, thiếu và lỏng trước khi bật nguồn điện nhằm tránh tai nạn dẫn đến thương tích cá nhân hoặc tử vong.

+ Không bỏ tay vào các bộ phận chuyển động của máy nhằm tránh tai nạn.

+ Kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc.

+ Kiểm tra các cơ cấu truyền động, chuyển động, kịp thời bổ sung dầu mỡ.

+ Kiểm tra các bộ phận chuyển động (*vòng bi, gối đỡ, động cơ, ...*)

b. Trong quá trình vận hành

+ Đảm bảo không để tay, chân, tóc hay quần áo gần sát các bộ phận chuyển động hoặc nơi gần những bộ phận này trong khi máy đang vận hành nhằm tránh tai nạn gây ra do vướng mắc vào các bộ phận này.

+ Khi cần dừng máy để xử lý sự cố cần đảm bảo tắt nguồn điện và kiểm tra để đảm bảo máy và động cơ hoàn toàn ngừng chạy.

+ Thường xuyên kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc.

+ Thường xuyên kiểm tra nhiệt độ tại các bộ phận chuyển động (*vòng bi, gối đỡ, động cơ, ...*)

+ Trong quá trình vận hành nếu gặp vật liệu có kích thước lớn hơn kích thước tối đa cho phép thì cần có biện pháp loại bỏ.

IX. QUY TRÌNH VẬN HÀNH

1. Kiểm tra thiết bị trước khi khởi động máy

- Kiểm tra theo các bước dưới đây:

Bước	Kiểm tra
1	- Kiểm tra dây cáp điện, cáp tín hiệu không bị hỏng, thiếu và lỏng
2	- Kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc
3	- Kiểm tra cơ cấu truyền động, chuyển động
4	- Kiểm tra dầu mỡ động cơ, ổ trục, vòng bi

Bước	Kiểm tra
5	- Kiểm tra các dị vật có thể có
6	- Kiểm tra dây hệ thống khí nén, áp suất
7	- Kiểm tra các hệ thống van
8	- Kiểm tra các công tác về an toàn, ATLD, BHLĐ

a. Kiểm tra máy móc và các thiết bị liên quan

- Kiểm tra hệ thống dây điện, dây tín hiệu phải khắc phục sửa chữa kịp thời trước khi vận hành hệ thống.

- Kiểm tra các hệ thống kết nối bằng bulông, đai ốc phải gia cố kịp thời khi phát hiện thấy các điểm nối không an toàn trước khi vận hành.

- Kiểm tra cơ cấu truyền động, chuyển động, lượng dầu mỡ bôi trơn ở các động cơ, hộp giảm tốc, ổ đỡ, vòng bi kịp thời bổ sung dầu mỡ tránh sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy.

- Kiểm tra đường ống dẫn hơi đến các van khí, khắc phục, sửa chữa hoặc thay mới khi phát hiện ra hiện tượng rò hơi, hỏng hóc, ...

- Kiểm tra và đảm bảo các thiết bị trong khu vực liên quan phải an toàn và sẵn sàng làm việc; các thiết bị làm việc trong khu vực phải thông thoáng, sạch sẽ, nếu không phải vệ sinh ngay.

- Kiểm tra bu lông, đai ốc các bộ phận máy có bị lỏng ra không, nếu có phải xiết chặt lại ngay.

- Kiểm tra dầu, mỡ bôi trơn cho các thiết bị xem đã đủ chưa, nếu thiếu phải bổ sung đầy đủ, đúng chủng loại.

- Kiểm tra hệ thống cấp nước sạch và chuẩn bị đầy đủ nước sạch.

- Kiểm tra và thao tác đưa xe phà rót khuôn vị trí làm việc.

b. Kiểm tra an toàn.

- Vệ sinh khu vực sản xuất.

- Người thao tác trong phòng điều khiển trung tâm phải kết hợp với các nhân viên khác để kiểm tra toàn bộ các thiết bị liên quan trong quá trình vận hành. Các phần liên quan đến che chắn an toàn cho các chi tiết chuyển động đã đảm bảo chưa, nếu chưa phải xử lý triệt để và an toàn mới được chạy thiết bị.

- Không còn vật dụng, dụng cụ sửa chữa trong máy, không có người sửa chữa trong máy hay ở trong khu vực nguy hiểm, nếu có phải di rời ra khỏi đến vị trí an toàn.

- Kiểm tra và đảm bảo môi trường sạch sẽ trên các sàn máy và sàn thao tác.

- Kiểm tra các van thao tác, vận hành thử xem có trơn chu, đóng mở dễ dàng hay không. Các van khí mới đưa vào vận hành phải để ở trạng thái đóng.

- Kiểm tra trang phục BHLĐ đã đầy đủ chưa.

c. Kiểm tra điện.

- Kiểm tra toàn bộ về điện trước khi thao tác khởi động thiết bị.
- Kiểm tra các thiết bị điện (*độ nhạy, khả năng đóng cắt, độ tin cậy, ...*).
- Kiểm tra hệ thống điện xem có hở hoặc lỏng các điểm đấu nối không, nếu có phải báo cho bộ phận chuyên môn xử lý triệt để trước khi chạy máy.
- Kiểm tra việc cấp nguồn cho máy, điện áp của nguồn điện có bình thường hay; kiểm tra các đèn tín hiệu, đèn báo đã sáng chưa, các màn hình điều chỉnh, đồng hồ báo dòng, áp có đảm bảo không, nếu còn tồn tại phải xử lý triệt để, nếu không được phải báo cho bộ phận chuyên môn xử lý ngay.
- Kiểm tra an toàn điện (*kiểm tra và đo cách điện, điện trở giữa cuộn dây động cơ, cách điện với vỏ khi trường hợp dừng máy trong thời gian dài*).
- Kiểm tra sơ đồ đấu nối điện mạch điều khiển và mạch lực (*tiếp xúc, vị trí đấu nối... khi dừng máy sửa chữa và đấu nối lại các thiết bị điện trong tủ*).

2. Khởi động máy

- Sau khi kiểm tra các thiết bị đảm bảo theo yêu cầu hoặc đã xử lý đảm bảo, được người quản lý trực tiếp (quản đốc phân xưởng hoặc trưởng ca sản xuất của khu vực) xác nhận. Công nhân vận hành bắt đầu khởi động thiết bị.
- Khởi động thiết bị bấm phím khởi động trên tủ điện điều khiển.
- Trong quá trình chạy có thể thao tác thay đổi tần số quạt hút bằng phím bấm thay đổi tần số và dừng thay đổi tần số trên tủ điện điều khiển.
- Sau khi khởi động thiết bị (quạt hút) hệ thống lọc bụi túi vải bắt đầu hoạt động, các thiết bị phụ trợ như hệ thống khí nén giữ bụi túi, van đóng mở xả bụi sẽ hoạt động theo bằng hệ thống đóng ngắt hẹn giờ (timer).

Tủ điện điều khiển

TT	Nội dung
1	- Khởi động quạt hút
2	- Dừng quạt hút
3	- Thay đổi tần số quạt hút
4	- Dừng thay đổi tần số quạt hút

Ghi chú:

- Trong quá trình chạy cần theo dõi thêm việc vận hành của thiết bị.
- Các hệ thống van được điều khiển tự động bằng điện và khí nén, tuy nhiên trong quá trình vận hành người công nhân luôn phải theo dõi, kiểm tra hệ thống đóng mở van để kịp thời khắc phục để đảm bảo chất lượng vật liệu đầu vào theo yêu cầu.

- Trong quá trình vận hành nếu thấy hiện tượng bất thường người công nhân vận hành phải kịp thời báo cho người quản lý trực tiếp hoặc cán bộ kỹ thuật, cán bộ KCS để có biện pháp khắc phục kịp thời.
- Để đảm bảo chất lượng khí thải người cán bộ KCS phải định kỳ kiểm tra khí thải từ đường ống xả khí ra môi trường.
- Ngay sau khi khởi động máy phải lập tức kiểm tra toàn bộ hệ thống nếu phát hiện có hiện tượng trục trặc (dù nhỏ) cũng cần phải báo cho bộ phận để kịp thời kiểm tra, khắc phục. Trong trường hợp sự cố được ghi nhận là lớn phải lập tức dừng chạy toàn hệ thống (tùy theo mức độ khẩn cấp) để sửa chữa, khắc phục.

a. Trong quá trình vận hành sản xuất.

Trong khi chạy máy thì người vận hành phải thường xuyên kiểm tra và làm các công việc sau:

+ Kiểm tra công tác an toàn, vệ sinh:

- Thường xuyên kiểm tra thiết bị về công tác an toàn, không để người không có nhiệm vụ ra vào khu vực chạy máy và tự ý vận hành máy.
- Kiểm tra và duy trì không để có các nguy cơ gây mất an toàn cho con người và thiết bị.
- Thường xuyên kiểm tra vệ sinh máy và khu vực làm việc sạch sẽ.

+ Kiểm tra công tác vận hành máy:

- Trong quá trình thiết bị hoạt động người CNVH theo dõi quạt hút, hệ thống vít tải nếu có bất thường báo ngay cho trưởng ca, tổ trưởng hoặc lãnh đạo nhà máy khu vực làm việc.
- Sau khi khởi động thiết bị (quạt hút) hệ thống lọc bụi túi vải bắt đầu hoạt động, các thiết bị phụ trợ như hệ thống khí nén giữ bụi túi, van đóng mở xả bụi sẽ hoạt động theo bằng hệ thống đóng ngắt hẹn giờ (timer).
- Cán bộ KCS kiểm tra khí thải từ hệ thống đường ống thoát khí sạch ra môi trường nếu có hiện tượng nồng độ bụi theo khí bay ra môi trường nhiều phải lập tức cho dừng máy, tìm hiểu nguyên nhân và có phương án sửa chữa ngay lập tức. Nếu không thể tự khắc phục thì phải báo lại lãnh đạo nhà máy, Công ty để có phương án thuê đơn vị có năng lực để khắc phục trong thời gian sớm nhất.

+ Kiểm tra tình trạng làm việc của máy:

- Thường xuyên kiểm tra tình trạng làm việc của các bộ phận chi tiết của máy, nếu có hiện tượng khác thường phải xử lý ngay.
- Kiểm tra toàn bộ tình trạng làm việc của hệ thống có rung, ồn không, nếu có phải kiểm tra nguyên nhân, nếu có nguy cơ làm hỏng thiết bị phải dừng máy.

- Kiểm tra các động cơ, hộp giảm tốc, ổ đỡ, bộ truyền đai xích, ... nếu rung ồn, mòn đai, ... thì phải tìm rõ nguyên nhân để xử lý triệt để.

- Kiểm tra các đường ống khí xem có hở các vị trí nối làm ảnh hưởng đến quá trình đóng/mở van bướm.

- Kiểm tra các thiết bị điện bên ngoài và trong tủ điện nếu có hiện tượng không bình thường phải báo bộ phận chuyên môn kiểm tra xử lý ngay. Cấm sờ vào thiết bị điện trong tủ hoặc các vị trí hở.

b. Sự cố có thể xảy ra trong quá trình vận hành và biện pháp xử lý, khắc phục

- Trong quá trình vận hành sẽ xảy ra các sự cố, vì vậy người công nhân vận hành phải bình tĩnh kiểm tra và đưa ra biện pháp xử lý một cách chuẩn xác, nếu các sự cố lớn phải báo cáo ngay cho người có trách nhiệm biết để xử lý kịp thời.

- Dưới đây là một số sự cố thường gặp có nguyên nhân và cách xử lý như sau:

**** Mất điện:***

- Khi đang vận hành hệ thống xảy ra mất điện:

+ Người CNVH máy phải tắt toàn bộ hệ thống cấp điện.

+ Thông báo cho trưởng ca, lãnh đạo nhà máy yêu cầu tổ cơ điện cấp điện bằng máy phát.

+ Sau khi có điện trở lại người CNVH thao tác vận hành máy trở lại theo quy trình.

**** Sự cố hỏng thiết bị***

TT	SỰ CỐ/ TRỰC TRẠC	NGUYÊN NHÂN	CÁCH XỬ LÝ, KHẮC PHỤC	GHI CHÚ
1	Các van xả bụi không mở hoặc mở không hết, van xì khí nén không mở	Van điện từ khí nén hỏng	Đo điện trở cuộn dây cuộn hút. Nếu hỏng hoặc kém thì phải thay	
		Không có nguồn cấp cho van điện từ khí nén	Kiểm tra lại nguồn cấp cho cuộn từ van khí nén. Nếu đứt dây thì thay dây; nếu lỗi từ nguồn thì thay thiết bị liên quan đến nguồn cấp.	
		Van bị kẹt do có dị vật	Tháo ra để kiểm tra, loại bỏ dị vật	

TT	SỰ CỐ/ TRỤC TRẠC	NGUYÊN NHÂN	CÁCH XỬ LÝ, KHẮC PHỤC	GHI CHÚ
2	Động cơ vít tải liệu không chạy, quạt hút không hoạt động	Không có nguồn cấp đến động cơ	Kiểm tra dây dẫn, nếu dây đứt thì thay dây	
			Các thiết bị liên quan đến nguồn động lực cấp cho động cơ bị hỏng hoặc lỗi. Nếu có thì thay các thiết bị này	
			Không có tín hiệu điều khiển. Kiểm tra nút bấm hoặc khóa xoay đã tiếp xúc tốt chưa hoặc kiểm tra nguồn tín hiệu điều khiển	
		Quá tải, nguồn động lực bị cắt	Vòng bi, gối đỡ bị hỏng hoặc bị kẹt	
			Liệu bị ẩm, mở vít tải để thông liệu	
			Có rác thải, dị vật trong đường ống vít tải	

3. Dừng máy

- Sau khi kết thúc quá trình sản xuất và không có ca sản xuất liền kề thì tiến hành dừng máy bằng cách bấm phím dừng trên tủ điện điều khiển.

Ghi chú:

- Khi tiến hành dừng máy người công nhân vận hành phải làm đúng theo yêu cầu của quy trình và cán bộ lãnh đạo trực tiếp dưới nhà máy cho phù hợp tình hình.

- Sau khi dừng máy toàn bộ CNVH trong ca tiến hành dọn vệ sinh toàn bộ khu vực sản xuất kể cả có ca sản xuất tiếp theo. Ca sản xuất sau có quyền từ chối nhận giao ca và báo cho lãnh đạo nhà máy khi ca trước không dọn vệ sinh khu sản xuất.

- Trong quá trình thao tác dừng máy người vận hành tuyệt đối tuân thủ các quy định về ATLD.

- Đối với các sự cố có thể xảy ra việc dừng máy tiến hành theo các bước như ở phần các sự cố có thể xảy ra trong quá trình chạy máy và biện pháp xử lý, khắc phục.

- Đối với trường hợp đặc biệt có thể phải ngắt điện toàn hệ thống để xử lý.
- Các sổ vận hành thiết bị, sổ giao ca phải được bàn giao cho trưởng ca sản xuất hoặc quản đốc phân xưởng và được bàn giao lại cho giám đốc nhà máy.
- Đóng cửa khu vực sản xuất (nếu có) bàn giao chìa khóa, thiết bị điều khiển từ xa, bộ đàm (nếu có) cho văn phòng nhà máy.

X. QUY TRÌNH BẢO TRÌ VÀ HIỆU CHỈNH THIẾT BỊ

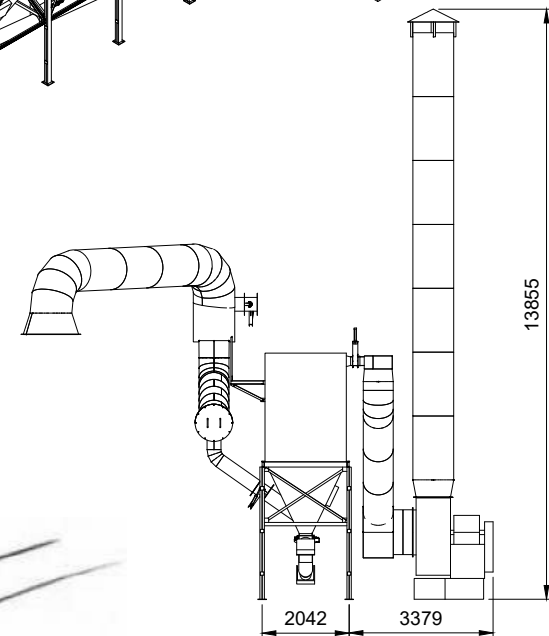
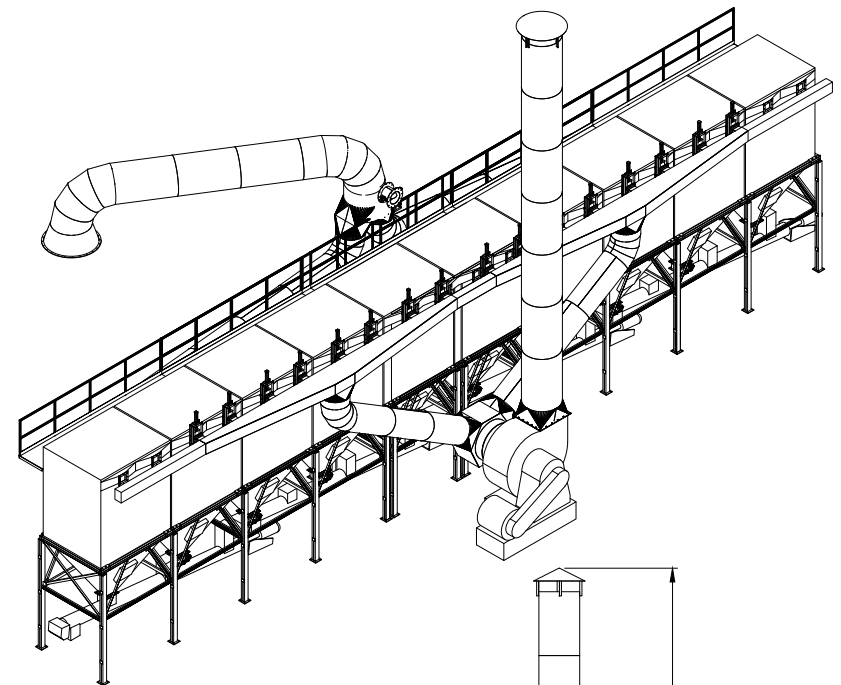
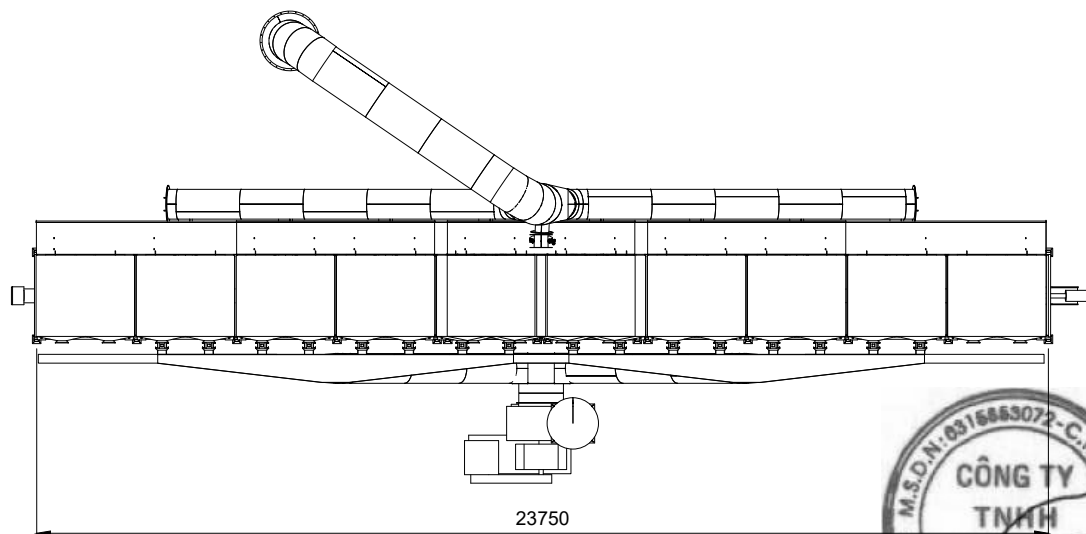
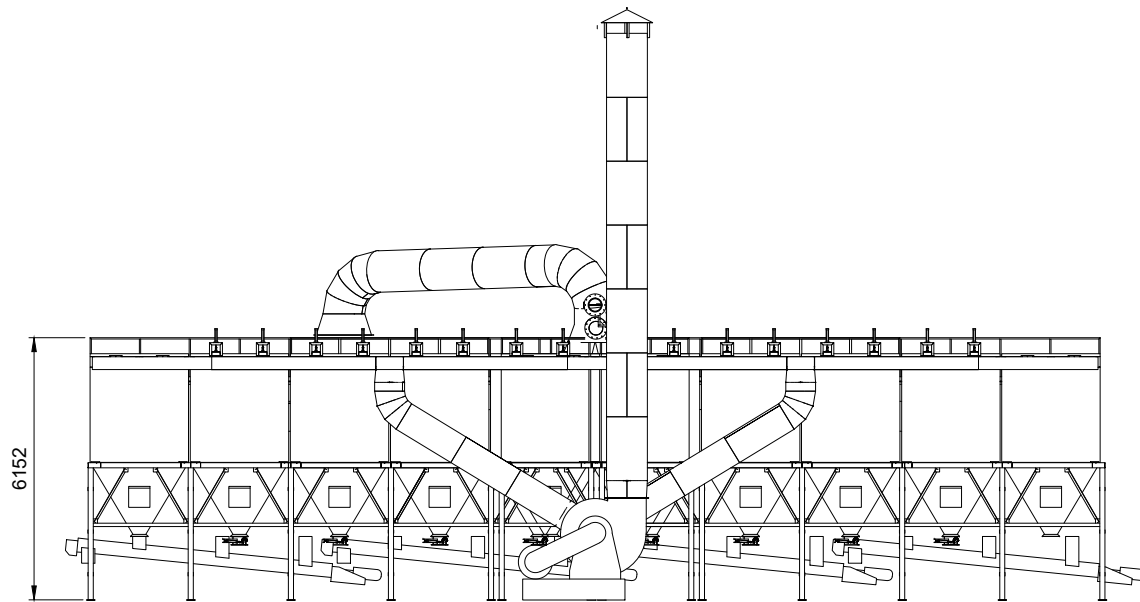
- Bôi trơn và thêm dầu định kì theo sơ đồ bôi trơn. (Động cơ liên hợp giảm tốc, bánh răng dẫn động, gối đỡ vòng bi, bánh răng bị động, trục quay băng tải và thiết bị chuyển hướng, hạ liệu chống võ).
- Thay dầu cho hộp giảm tốc sau 10.000 giờ làm việc.
- Thường xuyên kiểm tra, bổ sung dầu, mỡ bôi trơn và làm mát, đảm bảo ăn khớp của các bánh răng di chuyển chân đế và làm sạch chống đóng cặn tại vị trí phễu liệu.
- Khi phát hiện ra hư hỏng phải dừng máy để sửa chữa.
- Khi có sự cố hay cần sửa chữa thì phải tuân thủ các bước như sau:
 - + Tắt toàn bộ hệ thống động cơ quay máy và cách ly hoàn toàn nguồn điện với động cơ.
 - + Lấy hết vật liệu trong hệ thống máy ra ngoài.
 - + Cố định các thiết bị trong hệ thống khi đang sửa chữa. Sau đó tháo các bộ phận sửa chữa ra ngoài để sửa.
 - + Sau khi sửa chữa xong thì ta thao tác theo quy trình ngược lại, và khi hoàn tất thì khởi động lại máy để quá trình làm việc được tiếp tục.

CÔNG TY TNHH GEETECH

(GEETECH Co., Ltd.)



GIÁM ĐỐC
Nguyễn Đức Mạnh



GEETECH			
CH	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV	GIÁM ĐỐC Nguyễn Đức Mạnh		
KSV			
TPCT			
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG

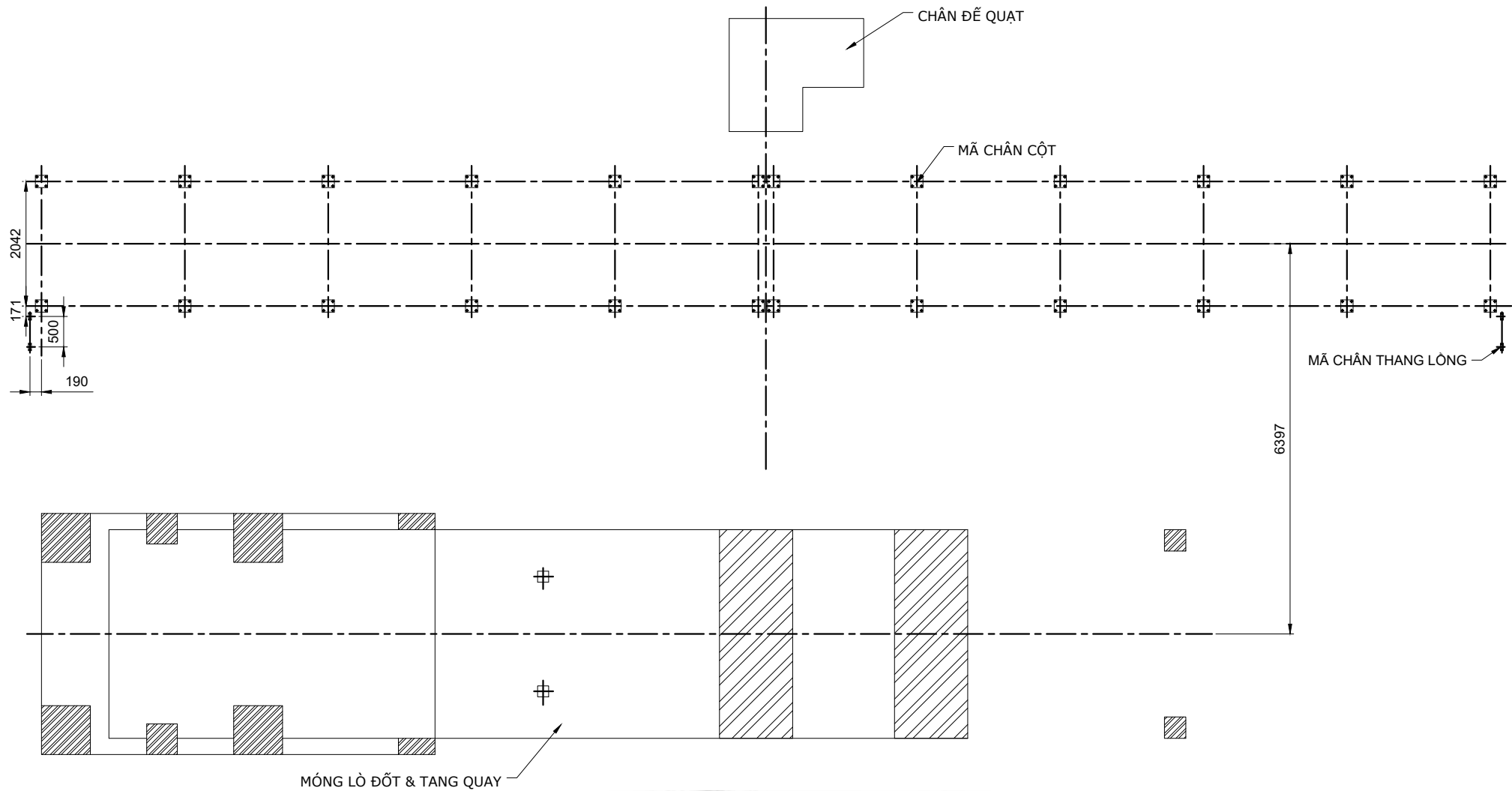
HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY

S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
...	...	...

HỆ THỐNG LỌC BỤI

Tờ số: 01 Số tờ: 01

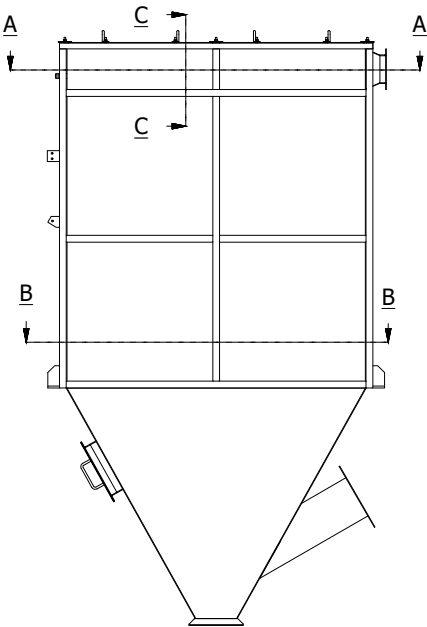
HTLB-S/TK.01



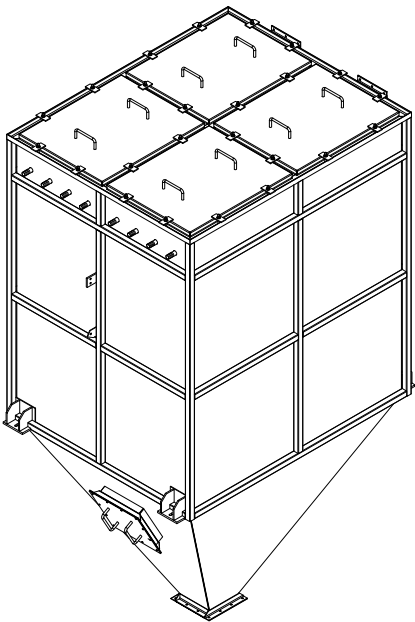
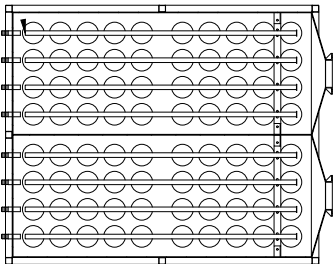
GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
	...	...	...
MẶT BẰNG MÓNG	Tờ số: 02		Số tờ: 01
	HTLB-S/TK.02		

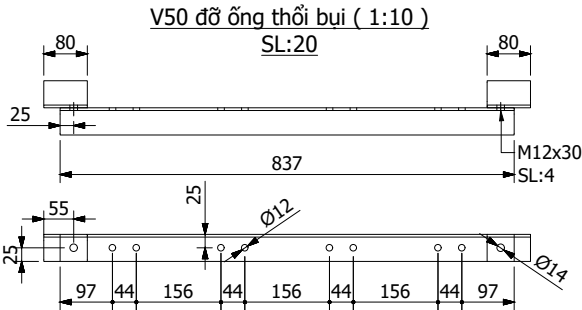
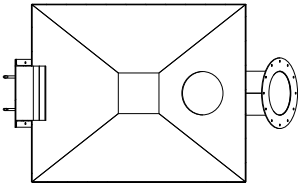
BUỒNG LỌC BỤI



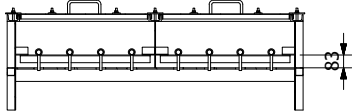
A-A (1:40)



B-B (1:40)



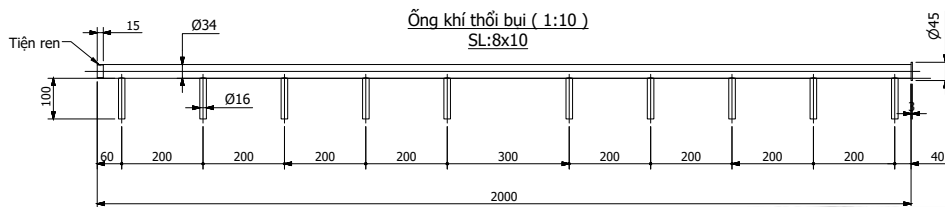
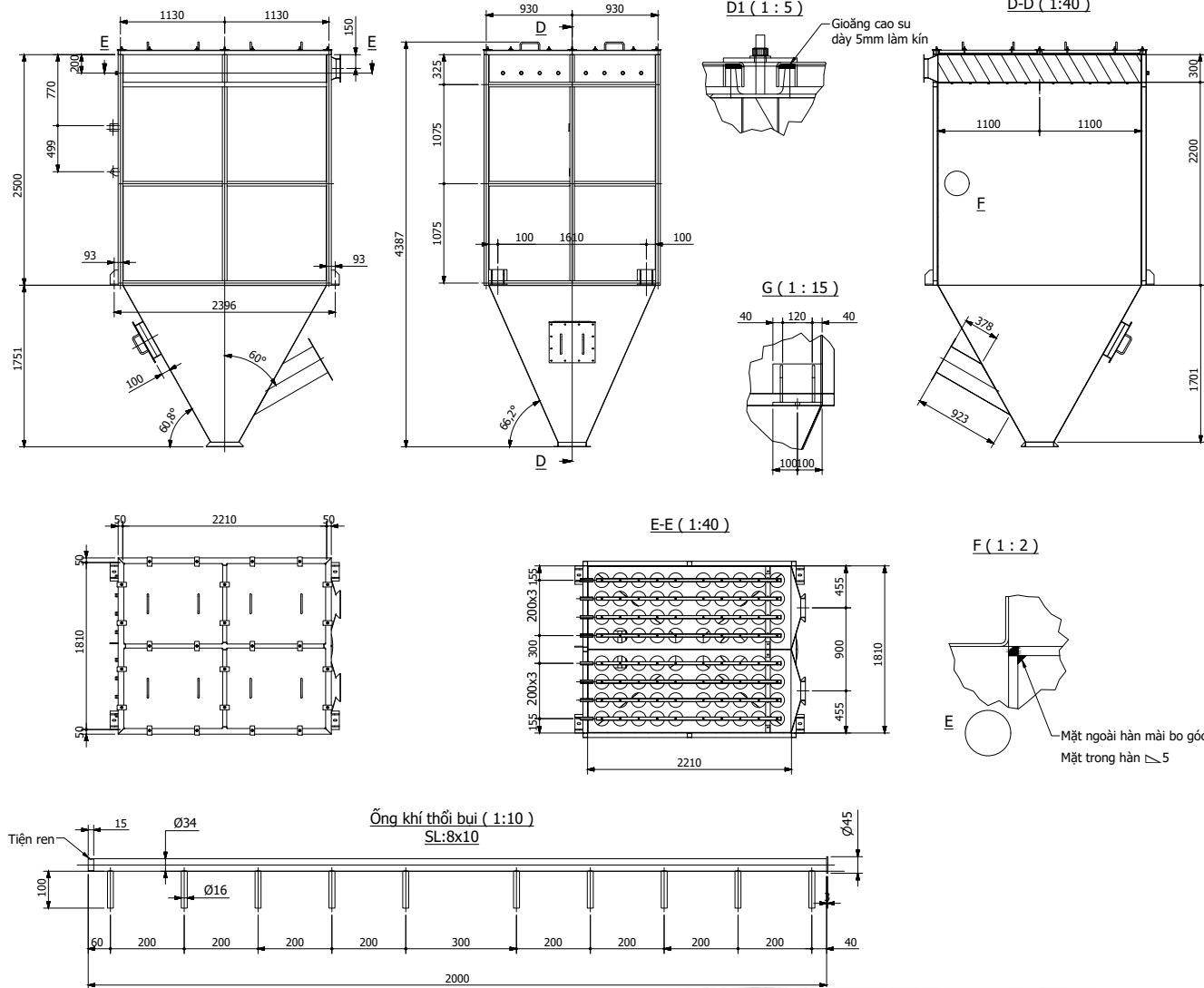
C-C (1: 35)



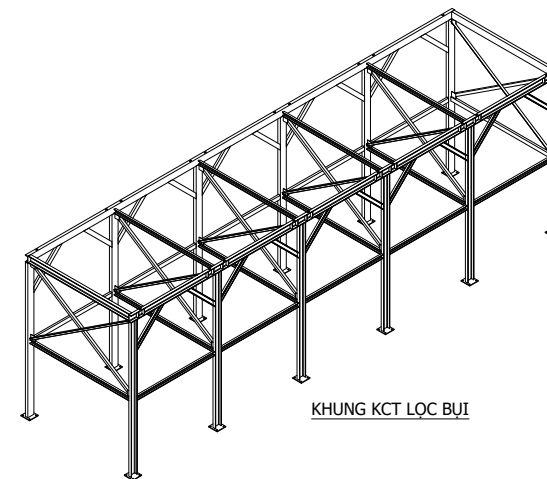
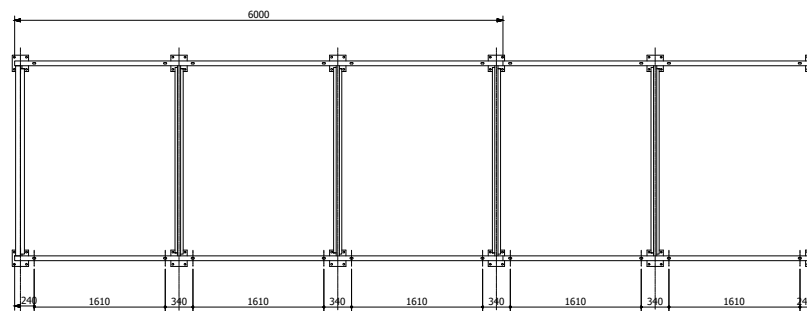
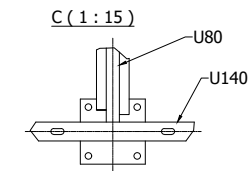
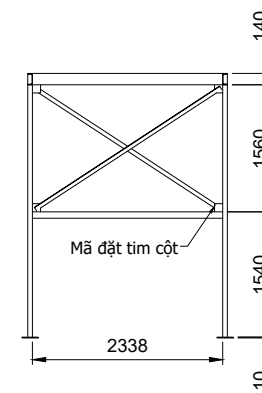
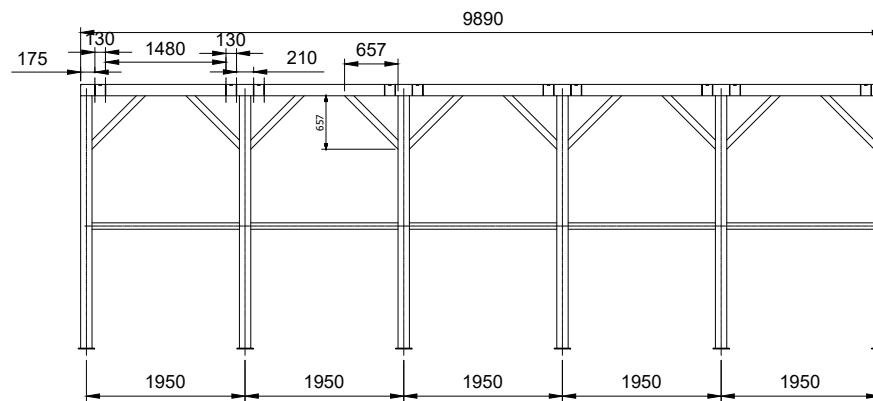
GIÁM ĐỐC
Nguyễn Văn Mạnh

GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY		
TKV				S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
KSV					...	
TPKT				Tờ số: 03		
GD				Số tờ: 01		
BUỒNG LỌC BỤI				HTLB-S/TK.03		

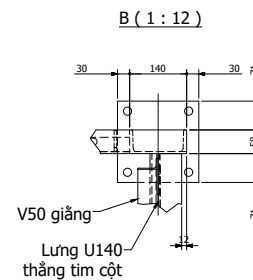
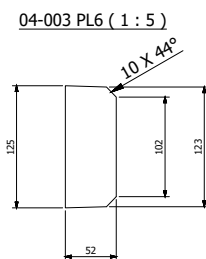
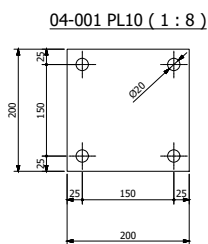
THÂN BUỒNG LỌC BỤI



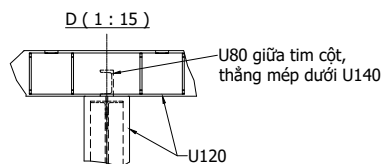
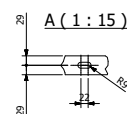
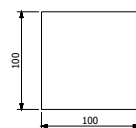
GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
TKV				HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY		
KSV					...	
TPKT				THÂN BUỒNG LỌC BỤI		
TPKT				Số số: 04 Số tờ: 01		
GD				HTLB-S/TK.04		



KHUNG KCT LỌC BỤI



04-002 PL6 (1:5)



GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT	GIÁM ĐỐC		
TPCT	Nguyễn Đức Mạnh		
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG

HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY

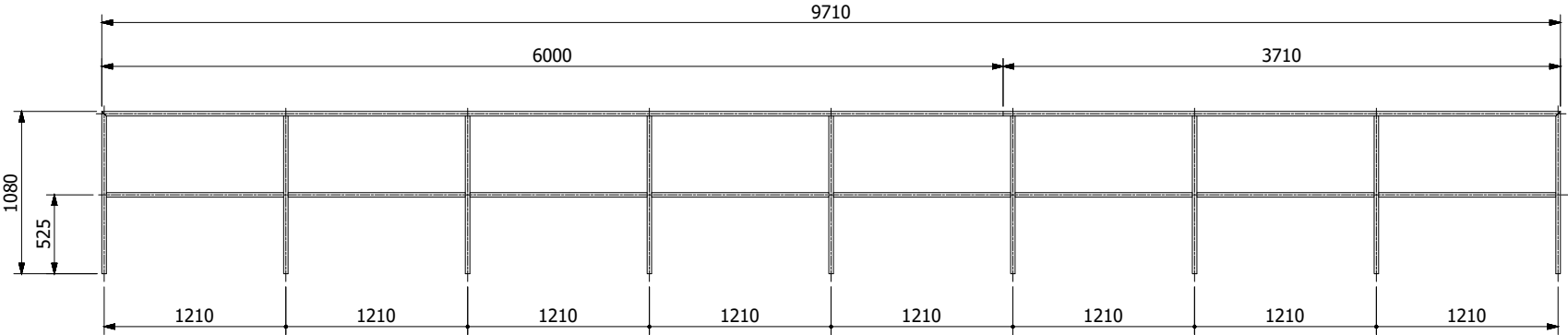
S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
	...	

KHUNG KCT LỌC BỤI

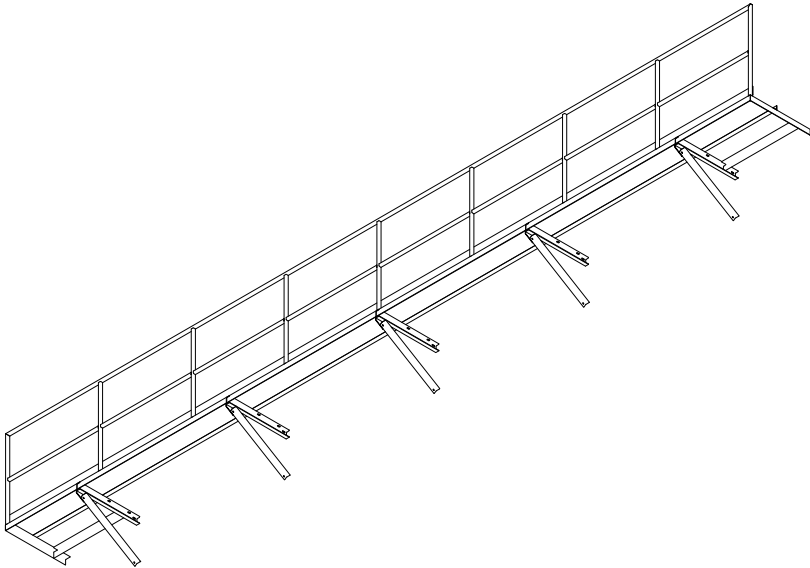
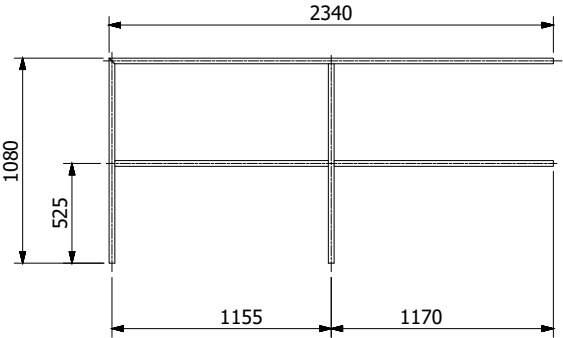
Tờ số: 05 Số tờ: 01

HTLB-S/TK.05

LAN CAN DÀI (1 : 35)

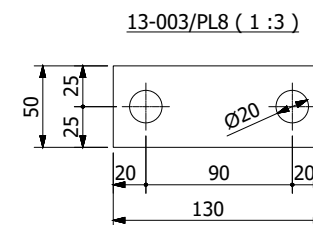
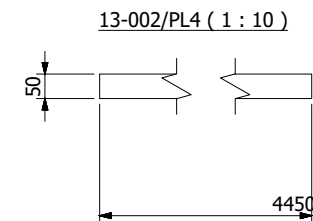
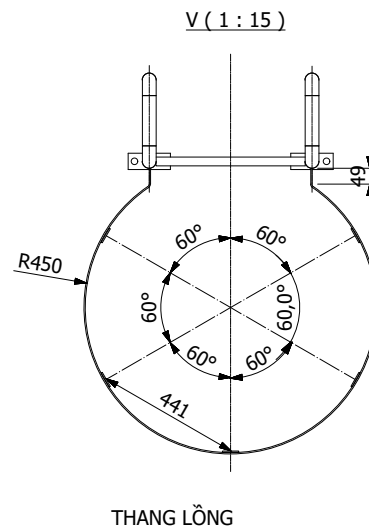
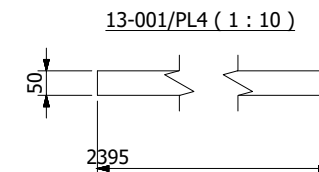
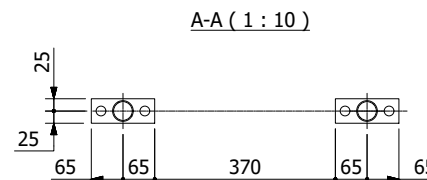
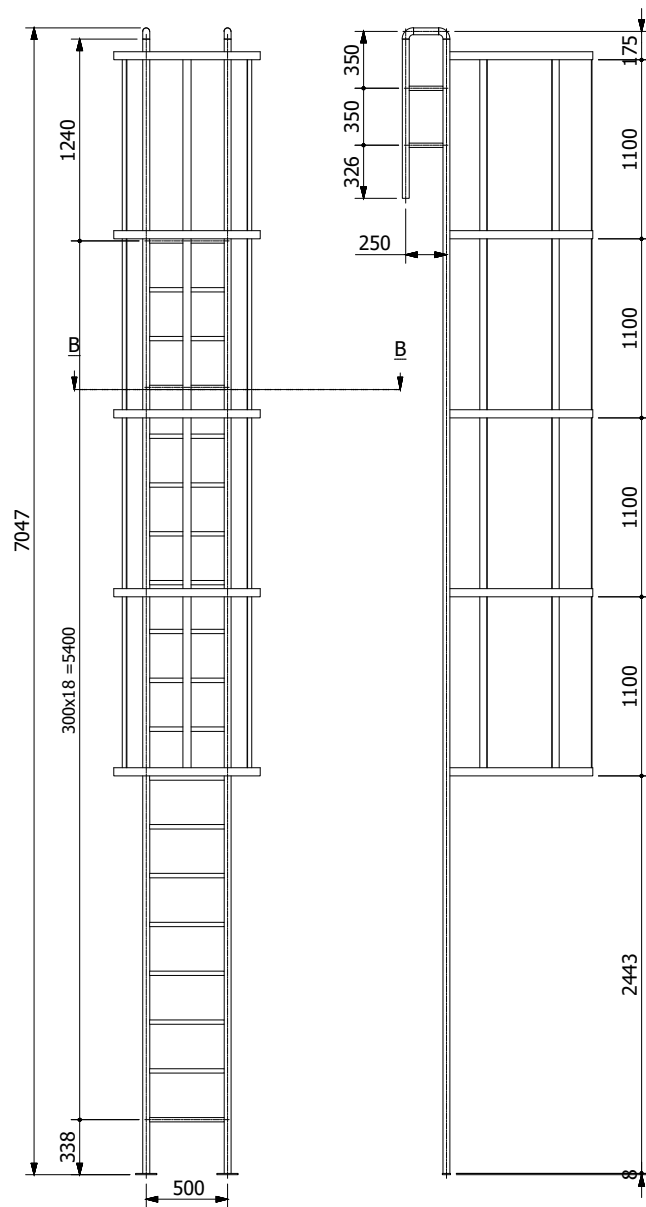


LAN CAN NGẮN (1 : 30)



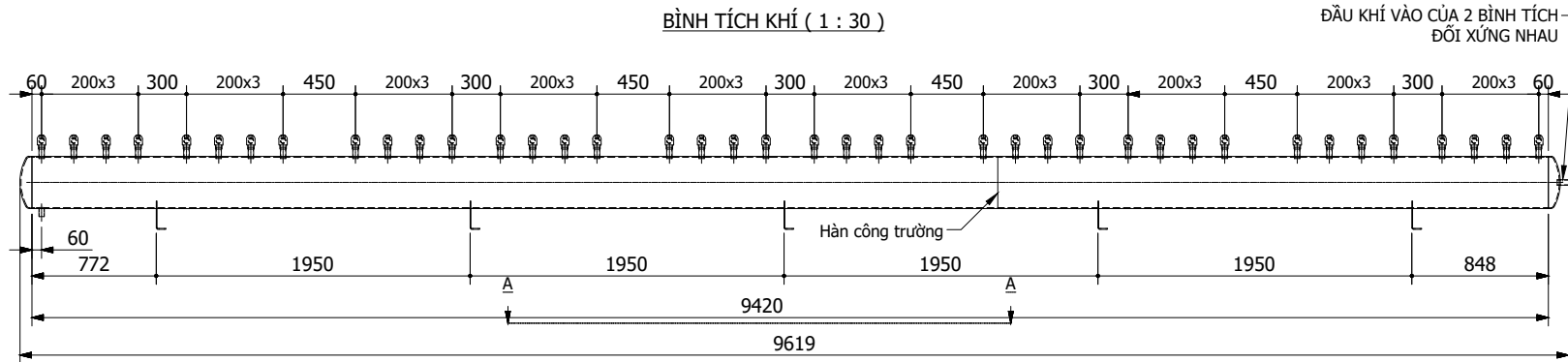
GIÁM ĐỐC
Nguyễn Văn Mạnh

GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG		
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY		
TKV				S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
KSV					...	
TPKT				Tờ số: 07Số tờ: 01		
TĐCT				CHI TIẾT LAN CAN		
GD				HTLB-S/TK.07		

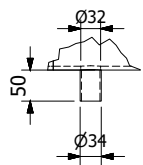


GIÁM ĐỐC
Nguyễn Văn Mạnh

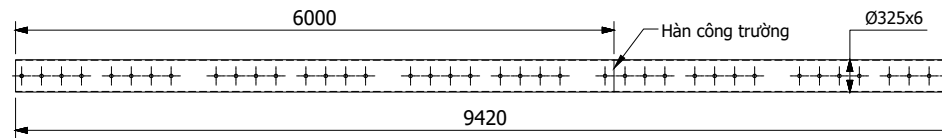
GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
TKV						...	
KSV							
TPKT				CHI TIẾT THANG LỒNG	Tờ số: 08		Số tờ: 01
GD					HTLB-S/TK.08		



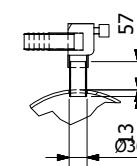
C (1 : 8)



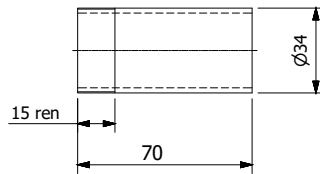
09-001/ỐNG (1 : 50)



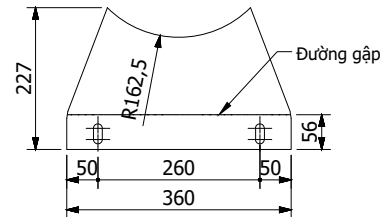
B (1 : 10)



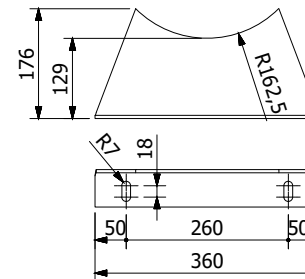
09-002 ỐNG KẼM (1 : 2)



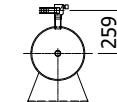
09-005/PL5 (1 : 8)



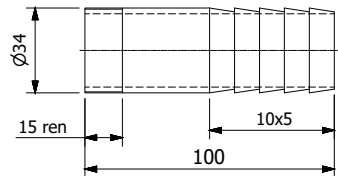
09-005/PL5 (1 : 8)



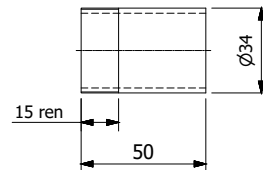
A-A (1 : 30)



09-003 ỐNG KẼM (1 : 2)



09-004 ỐNG KẼM (1 : 2)



GEETECH			
CH	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
TPCT			
GD			

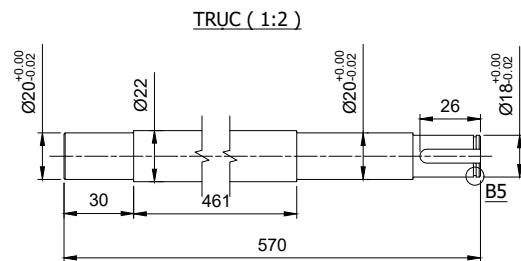
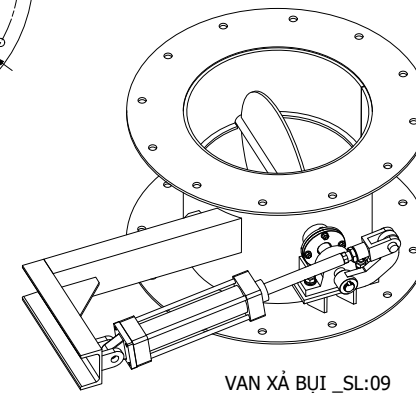
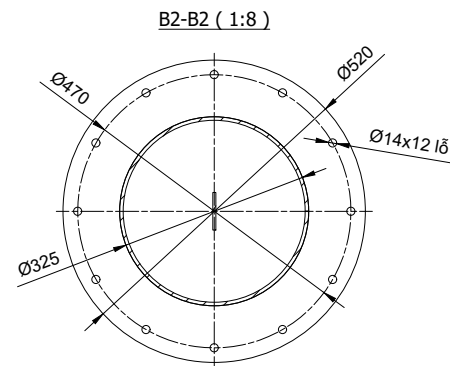
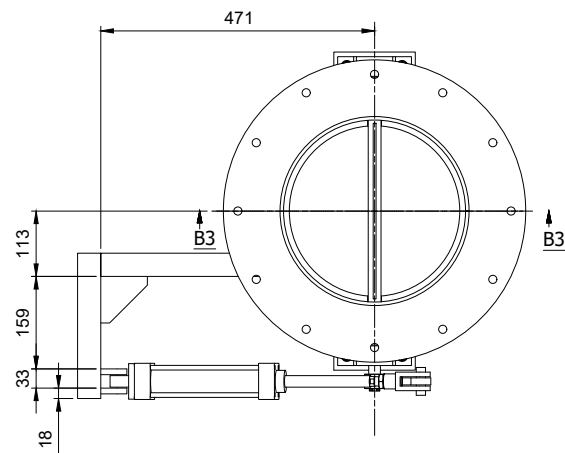
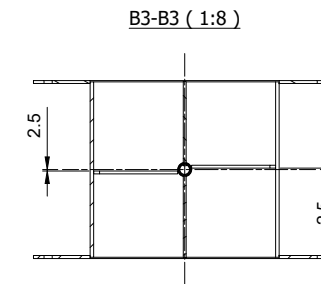
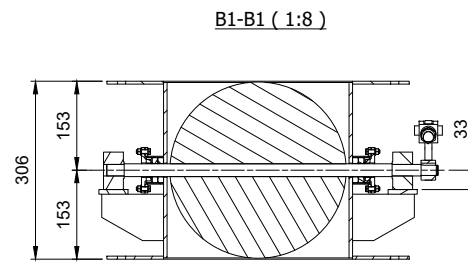
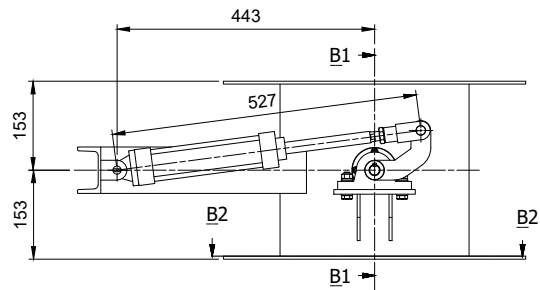
CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG

HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY

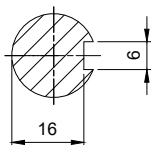
S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
	...	

CHI TIẾT BÌNH TÍCH KHÍ

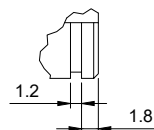
Tờ số: 09	Số tờ: 01
HTLB-S/TK.09	



B4-B4 (1:1)



B5 (2:1)



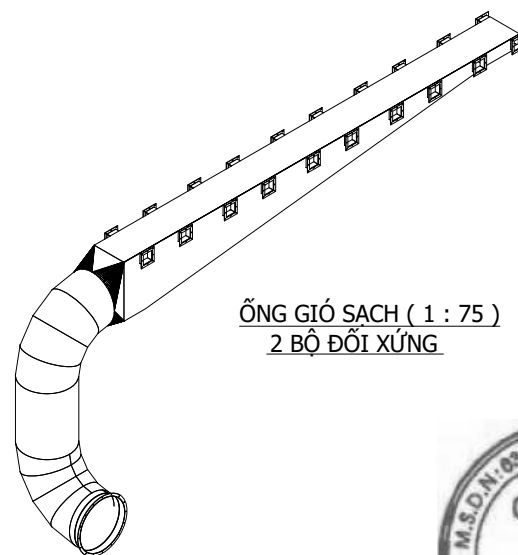
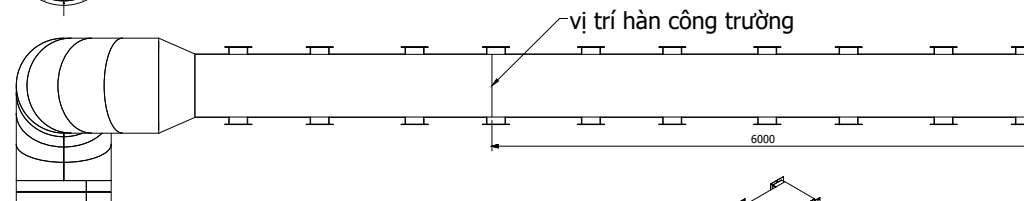
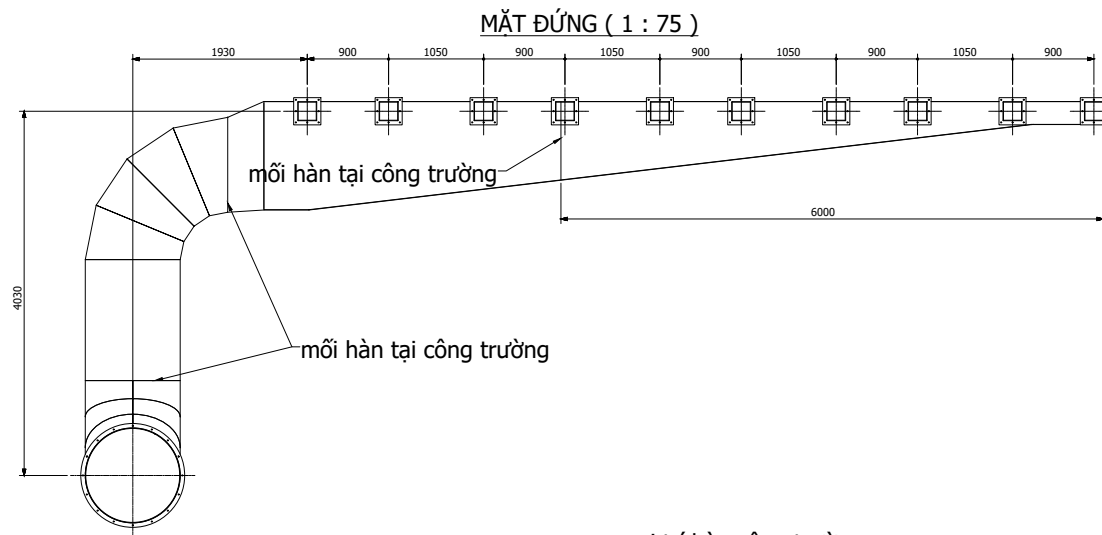
GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV	Nguyễn Đức Mạnh		
KSV			
TPKT			
TPCT			
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG

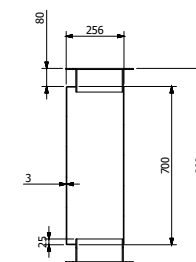
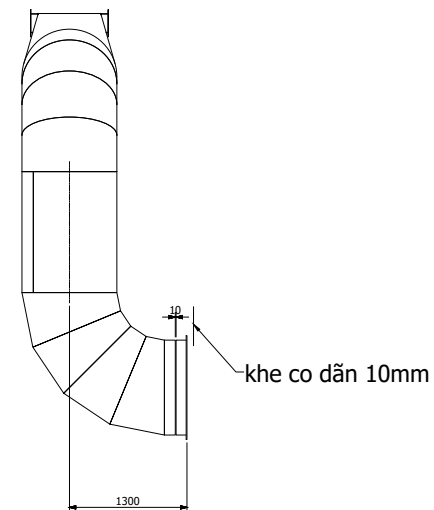
HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY

S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
	...	
Tờ số: 10		Số tờ: 01
HTLB-S/TK.10		

CHI TIẾT VAN XẢ BỤI



ỐNG GIÓ SẠCH (1 : 75)
2 BỘ ĐỐI XỨNG

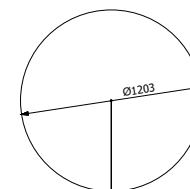
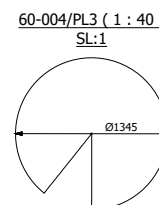
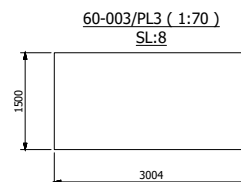
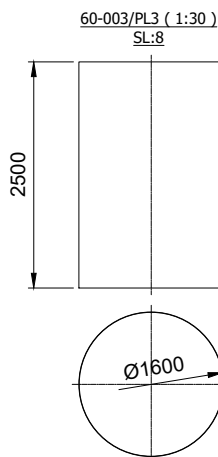
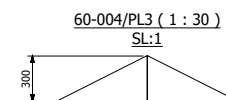
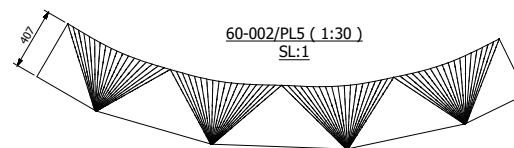
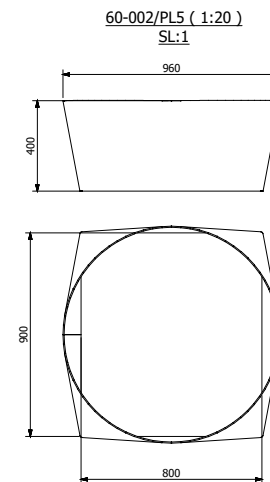
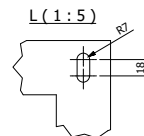
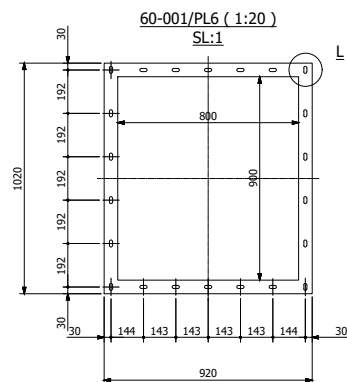
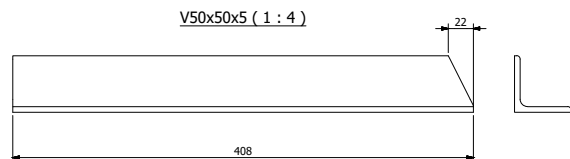
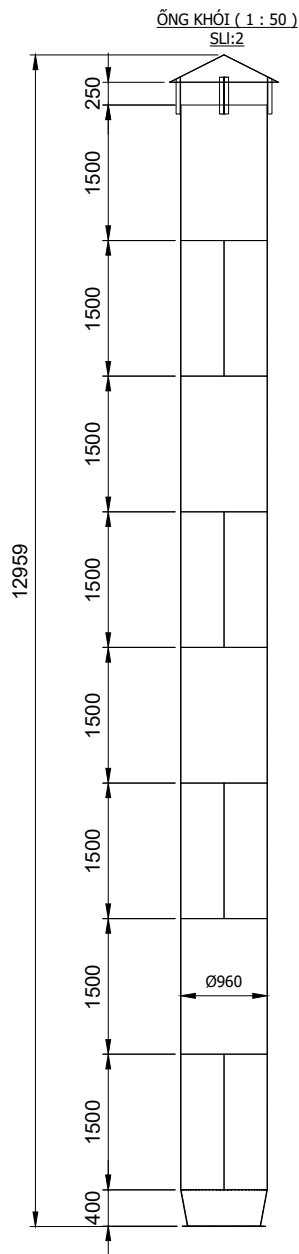


A-A (1 : 30)

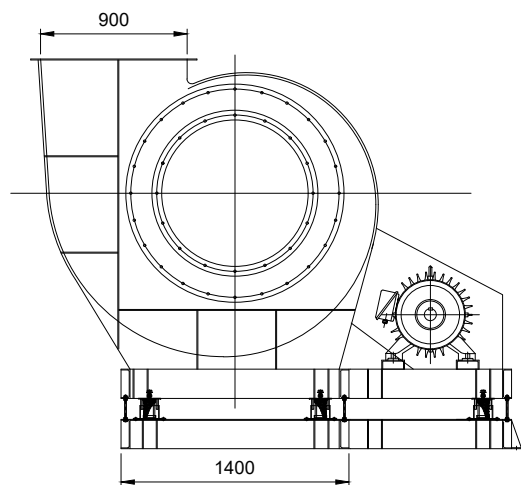


GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
TPGT			
GD			

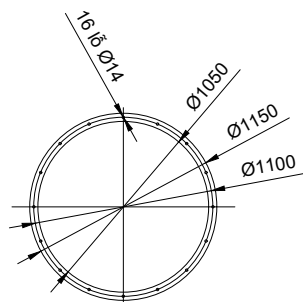
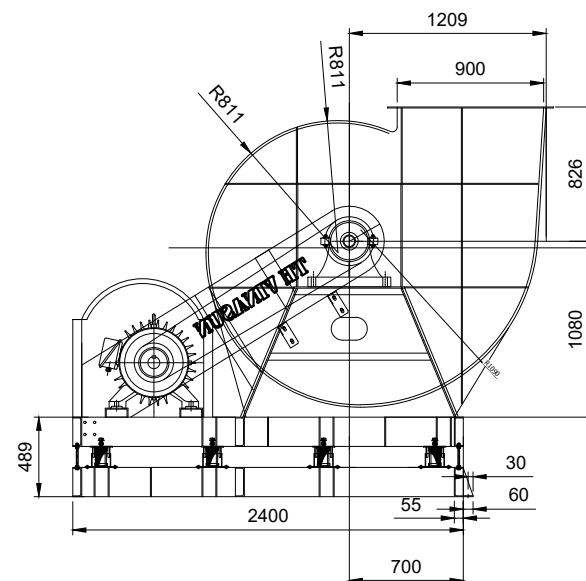
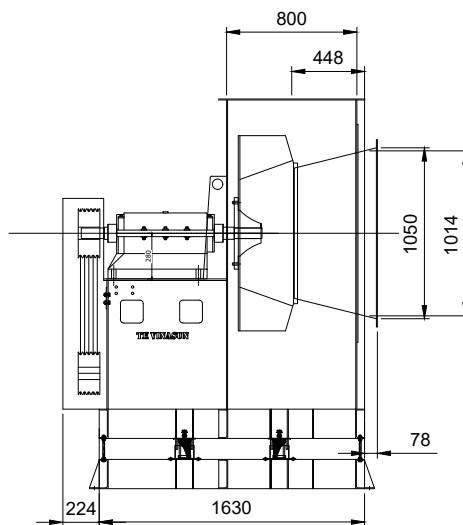
CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY		S. LƯỢNG	K. LƯỢNG
		...	...
CHI TIẾT ĐƯỜNG ỐNG GIÓ		Tờ số: 11	Số tờ: 01
		HTLB-S/TK.11	



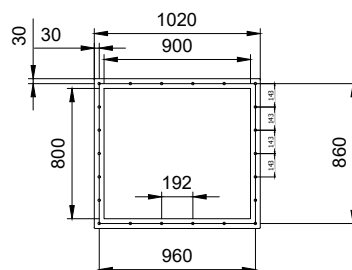
GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
TKV						...	
KSV					THỂ XÂY BUỒNG ĐÓT BẢN VẼ CUỐN VÒM	Tờ số: 12	
TPKT				HTLB-S/TK.12			
GD							



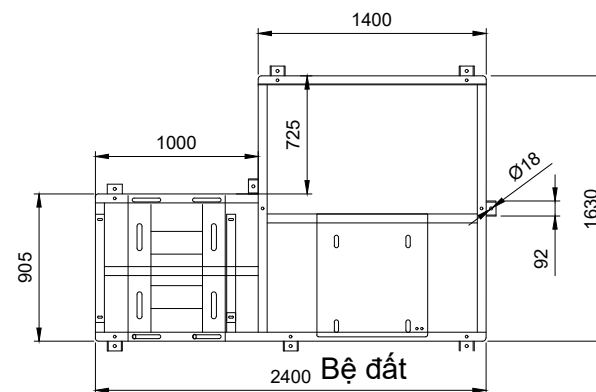
Chiều quay R0



Cửa hút



Cửa thổi



Bệ đất

QUẠT HÚT



GEETECH			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY
TKV			
KSV			
TPKT			
TPCT			
GD			

CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
HỆ THỐNG LỌC BỤI SẤY		S. LƯỢNG	K. LƯỢNG
		...	...
QUẠT HÚT		Tờ số: 13	Số tờ: 01
HTLB-S/TK.13			

THUYẾT MINH CÔNG NGHỆ VÀ HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH
LỌC BỤI TÚI VẢI – HỆ THỐNG LÒ SẤY

CÔNG TY TNHH GEETECH
Geetech Co., Ltd.

ĐC: Số 11A Ngách 28 Ngõ 207 Bùi Xương Trạch,
Phường Khương Đình, TP. Hà Nội, Việt Nam

Hotline: 088 65 999 89 - 091 146 3383 / **MST:** 0315853072

Website: geetech.com.vn - **Email:** geetechboiler@gmail.com

HÀ NỘI 2025

I. MỤC ĐÍCH

- Quy trình vận hành này qui định trình tự tiến hành các công việc vận hành hệ thống lọc bụi túi vải của hệ thống lò sấy. Ngăn ngừa phát tán bụi ra môi trường. Kiểm tra theo dõi hoạt động của thiết bị trong quá trình hoạt động; Cách thức xử lý một số các sự cố thường gặp; Một số công tác an toàn khi chạy máy, bảo dưỡng sửa chữa.
- Quy trình này được dùng làm tài liệu hướng dẫn, đào tạo vận hành cho công nhân vận hành.

II. PHẠM VI ÁP DỤNG

- Quy trình này được sử dụng trong công tác vận hành thiết bị tại chỗ và những cá nhân làm các công việc liên quan đến thiết bị này.

III. CHÚ GIẢI: - Không có.

IV. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Tài liệu hướng dẫn của nhà cung cấp thiết bị.
- Hồ sơ thiết kế nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch phả lại.
- Trên cơ sở thực tế của thiết bị và những kinh nghiệm trong sản xuất.

V. TRÁCH NHIỆM

Cán bộ quản lý kỹ thuật hoặc cá nhân được phân công có trách nhiệm soạn thảo và sửa đổi nội dung quy trình vận hành và chịu trách nhiệm về nội dung trước ban lãnh đạo Công ty.

Giám đốc Nhà máy, trưởng ca, cán bộ kỹ thuật của nhà máy hoặc cá nhân được phân công có trách nhiệm kiểm tra và phổ biến quy trình vận hành đến các cá nhân và bộ phận liên quan để làm tài liệu hướng dẫn thao tác, vận hành thiết bị.

Trưởng ca, phó trưởng ca, tổ trưởng có trách nhiệm thường xuyên kiểm tra và giám sát công nhân vận hành đúng theo hướng dẫn.

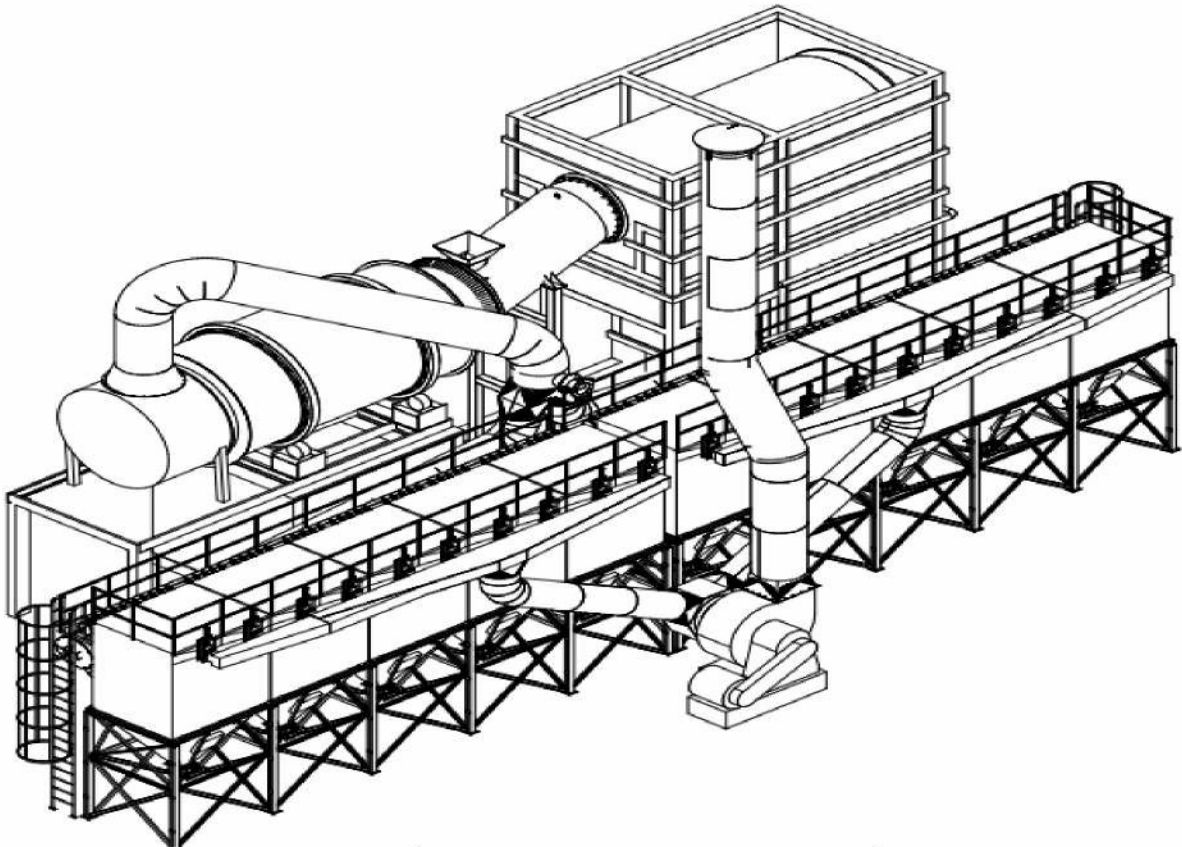
VI. DÂY CHUYỀN THIẾT BỊ HỆ THỐNG LỌC BỤI TÚI VẢI

1. Hệ thống máy nén khí, bình tích khí nén và đường ống cấp

- Máy nén khí:
 - + Công suất 75kw
 - + Lưu lượng: 12,9m³/p
 - + Áp suất khí: 1,05Mpa
- Bình tích khí nén có thể tích: 1,5 m³
- Hệ thống đường ống mạ kẽm cấp khí nén cho các buồng lọc bụi để giữ bụi sau khi bụi được giữ lại tại các túi lọc.

2. Hệ thống van và đường ống xít khí nén giữ bụi túi

- Từ đường ống cấp khí nén có van điện khí đóng mở đường ống khí nén cấp vào hệ thống ống khí giữ bụi tại các đầu túi giữ bụi.



Hệ thống lọc bụi túi vải công đoạn sấy.

3. Hệ thống buồng lọc bụi túi

- Chân giá đỡ và thân buồng lọc bụi được gia công bằng kết cấu thép, dàn lọc bụi gồm 10 buồng lọc túi vải. Mỗi buồng lọc bụi có: 80 túi lọc với kích thước túi D160x1500mm, tổng diện tích lọc bụi mỗi buồng là 60,3m². Phía dưới buồng lọc bụi có van xoay xả bụi xuống vít tải liệu qua sấy được chuyển về gầu nâng đưa lên Silo chứa.

4. Hệ thống đường ống hút, quạt hút và đường ống xả khí sạch ra môi trường

- Đường ống hút làm bằng kết cấu thép có D=970mm có tổng chiều dài 22m; Đường ống xả khí sạch (ống khói) ra môi trường D=960mm dài 13,865m. Khí thải sạch khi thải ra môi trường đảm bảo theo QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

- Quạt hút gió cho hệ lọc bụi công đoạn sấy:

+ *Dạng quạt: quạt ly tâm chạy dần tiếp.*

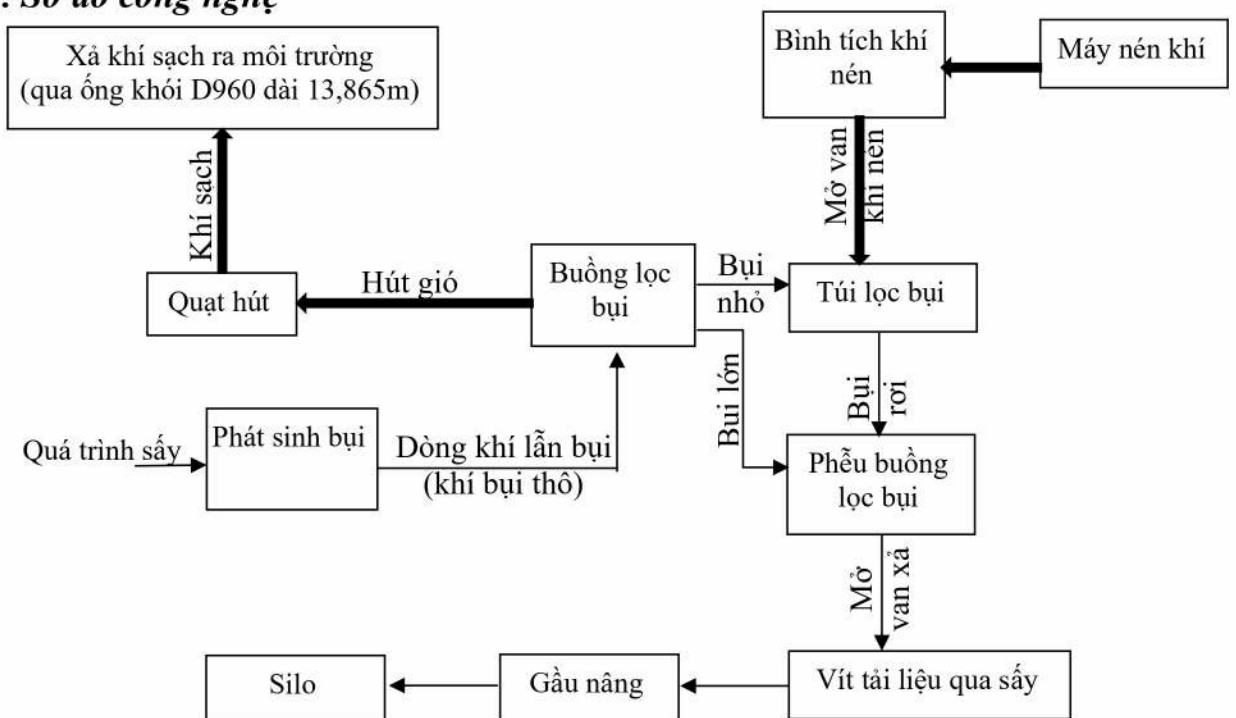
+ *Công suất động cơ: 90kW – 4P (1.500 v/p) – 380V*

+ *Lưu lượng gió: 45.000 ÷ 50.000 m³/h*

+ *Áp suất: 3.500 ÷ 4.200 Pa*

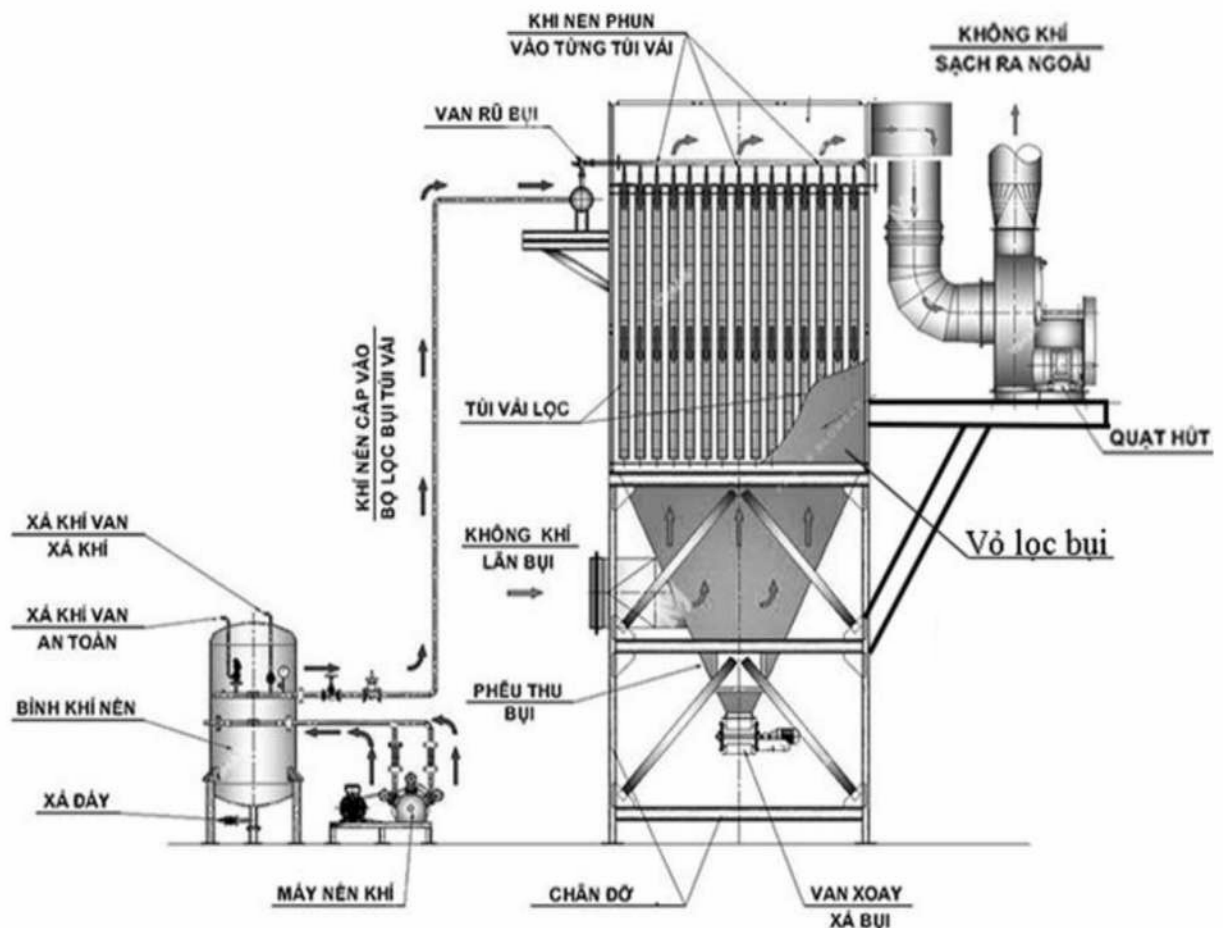
II. MÔ TẢ CÔNG NGHỆ

1. Sơ đồ công nghệ



Sơ đồ công nghệ hệ thống lọc bụi túi vải trong quá trình sấy

2. Nguyên lý hoạt động



Hỗn hợp khí bụi từ lò sấy được đưa vào thiết bị lọc bụi bằng quạt hút thông qua chụp hút gắn liền với lò sấy. Dòng hỗn hợp khí bụi đi vào lọc bụi túi được phân bổ vào các túi vải và đi theo chiều từ trong ra ngoài. Những hạt bụi to sẽ rơi xuống nhờ trọng lượng và nhờ quá trình xáo trộn của dòng khí vào, còn những hạt bụi nhỏ sẽ bám lên trên bề mặt vải. Sau một thời gian, trở lực lọc của các túi vải tăng lên, ảnh hưởng đến năng suất lọc. Khi đó sẽ tiến hành hoàn nguyên bằng khí nén ngược chiều để làm sạch bụi bám trên bề mặt vải. Khí thải sau xử lý theo ống khói ra ngoài môi trường.

Khí thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

Trong suốt quá trình làm sạch của hệ thống lọc túi vải thì bụi sẽ rơi vào phễu và được chuyển đi thông qua các hệ thống xả rồi tiếp tục được vận chuyển dưới đáy lọc bụi (gồm van quay, vít tải) cùng liệu qua sấy về Silo chứa.

VIII. QUY TẮC AN TOÀN

1. Các biện pháp an toàn cho người lao động

+ Để tránh tai nạn gây ra do không quen sử dụng máy móc thiết bị, các hệ thống máy móc thiết bị phải được vận hành bởi công nhân đã qua đào tạo/hướng dẫn của bên sử dụng lao động về vận hành máy và cách vận hành máy an toàn để được trang bị đầy đủ kiến thức và kỹ năng vận hành. Để đảm bảo được yêu cầu trên, bên sử dụng lao động phải thiết lập chương trình đào tạo/hướng dẫn cho công nhân và hướng dẫn/đào tạo họ trước.

+ Người công nhân vận hành (CNVH) phải chấp hành đầy đủ các quy tắc về an toàn lao động (ATLĐ) thực hiện nghiêm túc việc mặc bảo hộ lao động (BHLĐ) được huấn luyện và sử dụng thành thạo các thiết bị phục vụ các công tác ATLĐ, các thiết bị phòng cháy chữa cháy (PCCC), biết sơ cứu trong các trường hợp gặp tai nạn lao động (TNLĐ).

+ Các dụng cụ an toàn, PCCC phải được để ở vị trí cố định, thuận tiện cho việc sử dụng và phải được kiểm tra thường xuyên.

+ Các thiết bị trong dây chuyền phải được vận hành ở lưới điện đúng thông số kỹ thuật.

+ Khi cần mở hộp điều khiển có chứa các chi tiết điện, hãy đảm bảo tắt nguồn điện và chờ năm phút hoặc hơn trước khi mở nắp để tránh tai nạn dẫn đến giật điện.

+ Đảm bảo có được đào tạo và hướng dẫn vận hành, nghiên cứu các tài liệu giải thích khác được cung cấp kèm theo trước khi sử dụng máy. Cát kỹ tài liệu hướng dẫn và tài liệu giải thích để tham khảo nhanh khi cần.

+ Đảm bảo vận hành máy sau khi xác minh thiết bị an toàn đã được lắp đặt chính xác và hoạt động bình thường nhằm tránh tai nạn gây ra do thiếu (các) thiết bị này.

+ Nếu bất kỳ loại nào trong số những thiết bị an toàn này bị gỡ bỏ, đảm bảo lắp lại thiết bị đó và xác minh thiết bị hoạt động bình thường nhằm tránh tai nạn có thể xảy ra.

+ Đảm bảo có thể thấy rõ các nhãn cảnh báo dán trên máy nhằm tránh tai nạn. Nếu bất kỳ nhãn nào bị ố màu hoặc bong tróc, đảm bảo thay nhãn mới.

+ Không sử dụng máy cho các mục đích sử dụng nào ngoài mục đích của máy và bằng bất kỳ cách nào ngoài cách thức nêu trong sách hướng dẫn nhằm tránh gây tai nạn.

+ Không tự ý điều chỉnh và thay đổi máy nhằm tránh gây tai nạn có thể xảy ra.

+ Đảm bảo tắt nguồn điện ngay lập tức nếu phát hiện điều bất thường hoặc máy không hoạt động hoặc trong trường hợp mất điện đột ngột nhằm bảo vệ tránh tai nạn có thể xảy ra.

2. Quy tắc an toàn trước, trong và sau khi vận hành thiết bị

a. Trước khi vận hành

+ Đảm bảo giắc nối và dây cáp điện không bị hỏng, thiếu và lỏng trước khi bật nguồn điện nhằm tránh tai nạn dẫn đến thương tích cá nhân hoặc tử vong.

+ Không bỏ tay vào các bộ phận chuyển động của máy nhằm tránh tai nạn.

+ Kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc.

+ Kiểm tra các cơ cấu truyền động, chuyển động, kịp thời bổ sung dầu mỡ.

+ Kiểm tra các bộ phận chuyển động (*vòng bi, gối đỡ, động cơ, ...*)

b. Trong quá trình vận hành

+ Đảm bảo không để tay, chân, tóc hay quần áo gần sát các bộ phận chuyển động hoặc nơi gần những bộ phận này trong khi máy đang vận hành nhằm tránh tai nạn gây ra do vướng mắc vào các bộ phận này.

+ Khi cần dừng máy để xử lý sự cố cần đảm bảo tắt nguồn điện và kiểm tra để đảm bảo máy và động cơ hoàn toàn ngừng chạy.

+ Thường xuyên kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc.

+ Thường xuyên kiểm tra nhiệt độ tại các bộ phận chuyển động (*vòng bi, gối đỡ, động cơ, ...*)

+ Trong quá trình vận hành nếu gặp vật liệu có kích thước lớn hơn kích thước tối đa cho phép thì cần có biện pháp loại bỏ.

IX. QUY TRÌNH VẬN HÀNH

1. Kiểm tra thiết bị trước khi khởi động máy

- Kiểm tra theo các bước dưới đây:

Bước	Kiểm tra
1	- Kiểm tra dây cáp điện, cáp tín hiệu không bị hỏng, thiếu và lỏng
2	- Kiểm tra các điểm kết nối bằng bulông, đai ốc
3	- Kiểm tra cơ cấu truyền động, chuyển động
4	- Kiểm tra dầu mỡ động cơ, ổ trục, vòng bi
5	- Kiểm tra các dị vật có thể có
6	- Kiểm tra dây hệ thống khí nén, áp suất
7	- Kiểm tra các hệ thống van
8	- Kiểm tra các công tác về an toàn, ATLD, BHLĐ

a. Kiểm tra máy móc và các thiết bị liên quan

- Kiểm tra hệ thống dây điện, dây tín hiệu phải khắc phục sửa chữa kịp thời trước khi vận hành hệ thống.

- Kiểm tra các hệ thống kết nối bằng bulông, đai ốc phải gia cố kịp thời khi phát hiện thấy các điểm nối không an toàn trước khi vận hành.

- Kiểm tra cơ cấu truyền động, chuyển động, lượng dầu mỡ bôi trơn ở các động cơ, hộp giảm tốc, ổ đỡ, vòng bi kịp thời bổ sung dầu mỡ tránh sự cố xảy ra trong quá trình vận hành máy.

- Kiểm tra đường ống dẫn hơi đến các van khí, khắc phục, sửa chữa hoặc thay mới khi phát hiện ra hiện tượng rò hơi, hỏng hóc, ...

- Kiểm tra và đảm bảo các thiết bị trong khu vực liên quan phải an toàn và sẵn sàng làm việc; các thiết bị làm việc trong khu vực phải thông thoáng, sạch sẽ, nếu không phải vệ sinh ngay.

- Kiểm tra bu lông, đai ốc các bộ phận máy có bị lỏng ra không, nếu có phải xiết chặt lại ngay.

- Kiểm tra dầu, mỡ bôi trơn cho các thiết bị xem đã đủ chưa, nếu thiếu phải bổ sung đầy đủ, đúng chủng loại.

- Kiểm tra hệ thống cấp nước sạch và chuẩn bị đầy đủ nước sạch.

- Kiểm tra và thao tác đưa xe phà rót khuôn vị trí làm việc.

b. Kiểm tra an toàn.

- Vệ sinh khu vực sản xuất.

- Người thao tác trong phòng điều khiển trung tâm phải kết hợp với các nhân viên khác để kiểm tra toàn bộ các thiết bị liên quan trong quá trình vận hành. Các phần liên quan đến che chắn an toàn cho các chi tiết chuyển động đã đảm bảo chưa, nếu chưa phải xử lý triệt để và an toàn mới được chạy thiết bị.

- Không còn vật dụng, dụng cụ sửa chữa trong máy, không có người sửa chữa trong máy hay ở trong khu vực nguy hiểm, nếu có phải di rời ra khỏi đến vị trí an toàn.
- Kiểm tra và đảm bảo môi trường sạch sẽ trên các sàn máy và sàn thao tác.
- Kiểm tra các van thao tác, vận hành thử xem có trơn chu, đóng mở dễ dàng hay không. Các van khi mới đưa vào vận hành phải để ở trạng thái đóng.
- Kiểm tra trang phục BHLĐ đã đầy đủ chưa.

c. Kiểm tra điện.

- Kiểm tra toàn bộ về điện trước khi thao tác khởi động thiết bị.
- Kiểm tra các thiết bị điện (*độ nhạy, khả năng đóng cắt, độ tin cậy, ...*).
- Kiểm tra hệ thống điện xem có hở hoặc lỏng các điểm đấu nối không, nếu có phải báo cho bộ phận chuyên môn xử lý triệt để trước khi chạy máy.
- Kiểm tra việc cấp nguồn cho máy, điện áp của nguồn điện có bình thường hay; kiểm tra các đèn tín hiệu, đèn báo đã sáng chưa, các màn hình điều chỉnh, đồng hồ báo dòng, áp có đảm bảo không, nếu còn tồn tại phải xử lý triệt để, nếu không được phải báo cho bộ phận chuyên môn xử lý ngay.
- Kiểm tra an toàn điện (*kiểm tra và đo cách điện, điện trở giữa cuộn dây động cơ, cách điện với vỏ khi trường hợp dừng máy trong thời gian dài*).
- Kiểm tra sơ đồ đấu nối điện mạch điều khiển và mạch lực (*tiếp xúc, vị trí đấu nối... khi dừng máy sửa chữa và đấu nối lại các thiết bị điện trong tủ*).

2. Khởi động máy

- Sau khi kiểm tra các thiết bị đảm bảo theo yêu cầu hoặc đã xử lý đảm bảo, được người quản lý trực tiếp (quản đốc phân xưởng hoặc trưởng ca sản xuất của khu vực) xác nhận. Công nhân vận hành bắt đầu khởi động thiết bị.
- Khởi động thiết bị bấm phím khởi động trên tủ điện điều khiển.
- Trong quá trình chạy có thể thao tác thay đổi tần số quạt hút bằng phím thay đổi và dừng thay đổi tần số trên tủ điện điều khiển.
- Sau khi khởi động thiết bị (quạt hút) hệ thống lọc bụi túi vải bắt đầu hoạt động, các thiết bị phụ trợ như hệ thống khí nén giữ bụi túi, van đóng mở xả bụi sẽ hoạt động theo bằng hệ thống đóng ngắt hẹn giờ (timer).

Tủ điện điều khiển

TT	Nội dung
1	- Khởi động quạt hút
2	- Dừng quạt hút
3	- Thay đổi tần số quạt hút
4	- Dừng thay đổi tần số quạt hút

Ghi chú:

- Trong quá trình chạy cần theo dõi thêm việc vận hành của thiết bị.
- Các hệ thống van được điều khiển tự động bằng điện và khí nén, tuy nhiên trong quá trình vận hành người công nhân luôn phải theo dõi, kiểm tra hệ thống đóng mở van để kịp thời khắc phục để đảm bảo chất lượng vật liệu đầu vào theo yêu cầu.
- Trong quá trình vận hành nếu thấy hiện tượng bất thường người công nhân vận hành phải kịp thời báo cho người quản lý trực tiếp hoặc cán bộ kỹ thuật, cán bộ KCS để có biện pháp khắc phục kịp thời.
- Để đảm bảo chất lượng khí thải người cán bộ KCS phải định kỳ kiểm tra khí thải từ đường ống xả khí ra môi trường.
- Ngay sau khi khởi động máy phải lập tức kiểm tra toàn bộ hệ thống nếu phát hiện có hiện tượng trục trặc (dù nhỏ) cũng cần phải báo cho bộ phận để kịp thời kiểm tra, khắc phục. Trong trường hợp sự cố được ghi nhận là lớn phải lập tức dừng chạy toàn hệ thống (tùy theo mức độ khẩn cấp) để sửa chữa, khắc phục.

a. Trong quá trình vận hành sản xuất.

Trong khi chạy máy thì người vận hành phải thường xuyên kiểm tra và làm các công việc sau:

+ Kiểm tra công tác an toàn, vệ sinh:

- Thường xuyên kiểm tra thiết bị về công tác an toàn, không để người không có nhiệm vụ ra vào khu vực chạy máy và tự ý vận hành máy.
- Kiểm tra và duy trì không để có các nguy cơ gây mất an toàn cho con người và thiết bị.
- Thường xuyên kiểm tra vệ sinh máy và khu vực làm việc sạch sẽ.

+ Kiểm tra công tác vận hành máy:

- Trong quá trình thiết bị hoạt động người CNVH theo dõi quạt hút, hệ thống vít tải nếu có bất thường báo ngay cho trưởng ca, tổ trưởng hoặc lãnh đạo nhà máy khu vực làm việc.
- Sau khi khởi động thiết bị (quạt hút) hệ thống lọc bụi túi vải bắt đầu hoạt động, các thiết bị phụ trợ như hệ thống khí nén giữ bụi túi, van đóng mở xả bụi sẽ hoạt động theo bằng hệ thống đóng ngắt hẹn giờ (timer).
- Cán bộ KCS kiểm tra khí thải từ hệ thống đường ống thoát khí sạch ra môi trường nếu có hiện tượng nồng độ bụi theo khí bay ra môi trường nhiều phải lập tức cho dừng máy, tìm hiểu nguyên nhân và có phương án sửa chữa ngay lập tức. Nếu không thể tự khắc phục thì phải báo lại lãnh đạo nhà máy, Công ty để có phương án thuê đơn vị có năng lực để khắc phục trong thời gian sớm nhất.

+ Kiểm tra tình trạng làm việc của máy:

- Thường xuyên kiểm tra tình trạng làm việc của các bộ phận chi tiết của máy, nếu có hiện tượng khác thường phải xử lý ngay.
- Kiểm tra toàn bộ tình trạng làm việc của hệ thống có rung, ồn không, nếu có phải kiểm tra nguyên nhân, nếu có nguy cơ làm hỏng thiết bị phải dừng máy.
- Kiểm tra các động cơ, hộp giảm tốc, ổ đỡ, bộ truyền đai xích, ... nếu rung ồn, mòn đai, ... thì phải tìm rõ nguyên nhân để xử lý triệt để.
- Kiểm tra các đường ống khí xem có hở các vị trí nối làm ảnh hưởng đến quá trình đóng/mở van bướm.
- Kiểm tra các thiết bị điện bên ngoài và trong tủ điện nếu có hiện tượng không bình thường phải báo bộ phận chuyên môn kiểm tra xử lý ngay. Cấm sờ vào thiết bị điện trong tủ hoặc các vị trí hở.

b. Sự cố có thể xảy ra trong quá trình vận hành và biện pháp xử lý, khắc phục

- Trong quá trình vận hành sẽ xảy ra các sự cố, vì vậy người công nhân vận hành phải bình tĩnh kiểm tra và đưa ra biện pháp xử lý một cách chuẩn xác, nếu các sự cố lớn phải báo cáo ngay cho người có trách nhiệm biết để xử lý kịp thời.
- Dưới đây là một số sự cố thường gặp có nguyên nhân và cách xử lý như sau:

*** Mất điện:**

- Khi đang vận hành hệ thống xảy ra mất điện:
 - + Người CNVH máy phải tắt toàn bộ hệ thống cấp điện.
 - + Thông báo cho trưởng ca, lãnh đạo nhà máy yêu cầu tổ cơ điện cấp điện bằng máy phát.
- + Sau khi có điện trở lại người CNVH thao tác vận hành máy trở lại theo quy trình.

*** Sự cố hỏng thiết bị**

TT	SỰ CỐ/ TRỰC TRẠC	NGUYÊN NHÂN	CÁCH XỬ LÝ, KHẮC PHỤC	GHI CHÚ
1	Các van xả bụi không mở hoặc mở không hết, van xịt khí nén không mở	Van điện từ khí nén hỏng	Đo điện trở cuộn dây cuộn hút. Nếu hỏng hoặc kém thì phải thay	
		Không có nguồn cấp cho van điện từ khí nén	Kiểm tra lại nguồn cấp cho cuộn từ van khí nén. Nếu đứt dây thì thay dây; nếu lỗi từ nguồn thì thay thiết bị liên quan đến nguồn cấp.	
		Van bị kẹt do có dị vật	Tháo ra để kiểm tra, loại bỏ dị vật	

TT	SỰ CỐ/ TRỰC TRẠC	NGUYÊN NHÂN	CÁCH XỬ LÝ, KHẮC PHỤC	GHI CHÚ
2	Động cơ vít tải liệu không chạy, quạt hút không hoạt động	Không có nguồn cấp đến động cơ	Kiểm tra dây dẫn, nếu dây đứt thì thay dây	
			Các thiết bị liên quan đến nguồn động lực cấp cho động cơ bị hỏng hoặc lỗi. Nếu có thì thay các thiết bị này	
			Không có tín hiệu điều khiển. Kiểm tra nút bấm hoặc khóa xoay đã tiếp xúc tốt chưa hoặc kiểm tra nguồn tín hiệu điều khiển	
		Quá tải, nguồn động lực bị cắt	Vòng bi, gối đỡ bị hỏng hoặc bị kẹt	
			Liệu bị ẩm, mở vít tải để thông liệu	
			Có rác thải, dị vật trong đường ống vít tải	

3. Dừng máy

- Sau khi kết thúc quá trình sản xuất và không có ca sản xuất liền kề thì tiến hành dừng máy bằng cách bấm phím dừng trên tủ điện điều khiển.

Ghi chú:

- Khi tiến hành dừng máy người công nhân vận hành phải làm đúng theo yêu cầu của quy trình và cán bộ lãnh đạo trực tiếp dưới nhà máy cho phù hợp tình hình.

- Sau khi dừng máy toàn bộ CNVH trong ca tiến hành dọn vệ sinh toàn bộ khu vực sản xuất kể cả có ca sản xuất tiếp theo. Ca sản xuất sau có quyền từ chối nhận giao ca và báo cho lãnh đạo nhà máy khi ca trước không dọn vệ sinh khu sản xuất.

- Trong quá trình thao tác dừng máy người vận hành tuyệt đối tuân thủ các quy định về ATLĐ.

- Đối với các sự cố có thể xảy ra việc dừng máy tiến hành theo các bước như ở phần các sự cố có thể xảy ra trong quá trình chạy máy và biện pháp xử lý, khắc phục.

- Đối với trường hợp đặc biệt có thể phải ngắt điện toàn hệ thống để xử lý.

- Các sổ vận hành thiết bị, sổ giao ca phải được bàn giao cho trưởng ca sản xuất hoặc quản đốc phân xưởng và được bàn giao lại cho giám đốc nhà máy.

- Đóng cửa khu vực sản xuất (nếu có) bàn giao chìa khóa, thiết bị điều khiển từ xa, bộ đàm (nếu có) cho văn phòng nhà máy.

X. QUY TRÌNH BẢO TRÌ VÀ HIỆU CHỈNH THIẾT BỊ

- Bôi trơn và thêm dầu định kì theo sơ đồ bôi trơn. (Động cơ liên hợp giảm tốc, bánh răng dẫn động, gối đỡ vòng bi, bánh răng bị động, trục quay băng tải và thiết bị chuyển hướng, hạ liệu chống vỡ).
- Thay dầu cho hộp giảm tốc sau 10.000 giờ làm việc.
- Thường xuyên kiểm tra, bổ sung dầu, mỡ bôi trơn và làm mát, đảm bảo ăn khớp của các bánh răng di chuyển chân đế và làm sạch chống đóng cặn tại vị trí phễu liệu.
- Khi phát hiện ra hư hỏng phải dừng máy để sửa chữa.
- Khi có sự cố hay cần sửa chữa thì phải tuân thủ các bước như sau:
 - + Tắt toàn bộ hệ thống động cơ quay máy và cách ly hoàn toàn nguồn điện với động cơ.
 - + Lấy hết vật liệu trong hệ thống máy ra ngoài.
 - + Cố định các thiết bị trong hệ thống khi đang sửa chữa. Sau đó tháo các bộ phận sửa chữa ra ngoài để sửa.
 - + Sau khi sửa chữa xong thì ta thao tác theo quy trình ngược lại, và khi hoàn tất thì khởi động lại máy để quá trình làm việc được tiếp tục.

CÔNG TY TNHH GEETECH

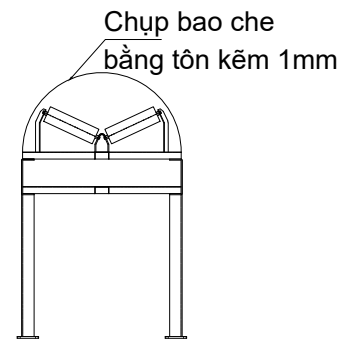
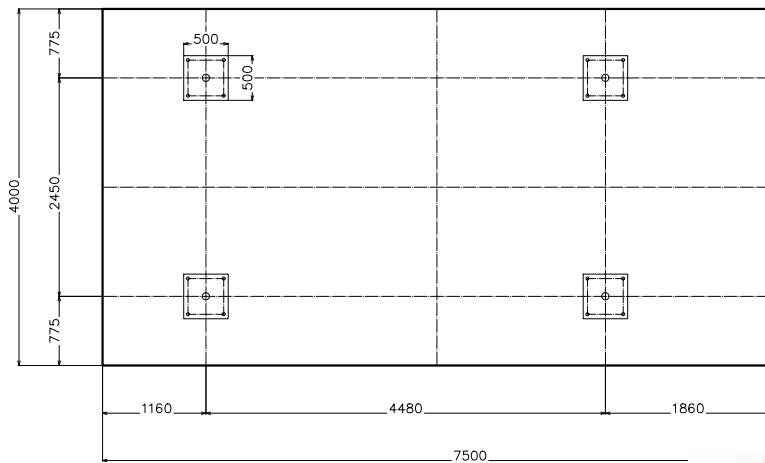
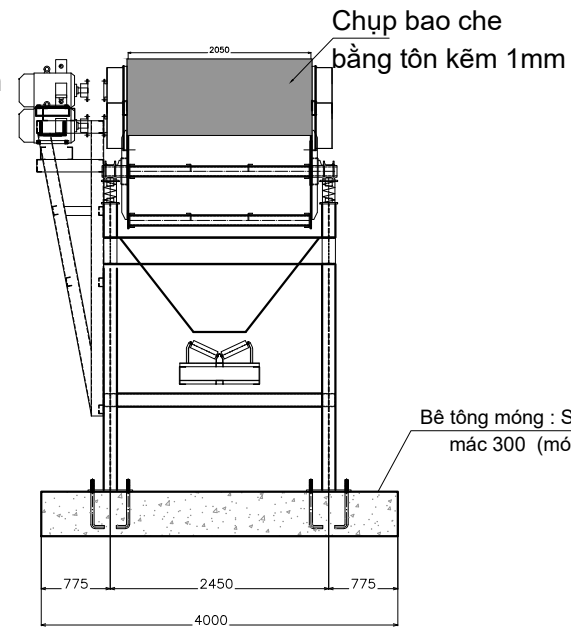
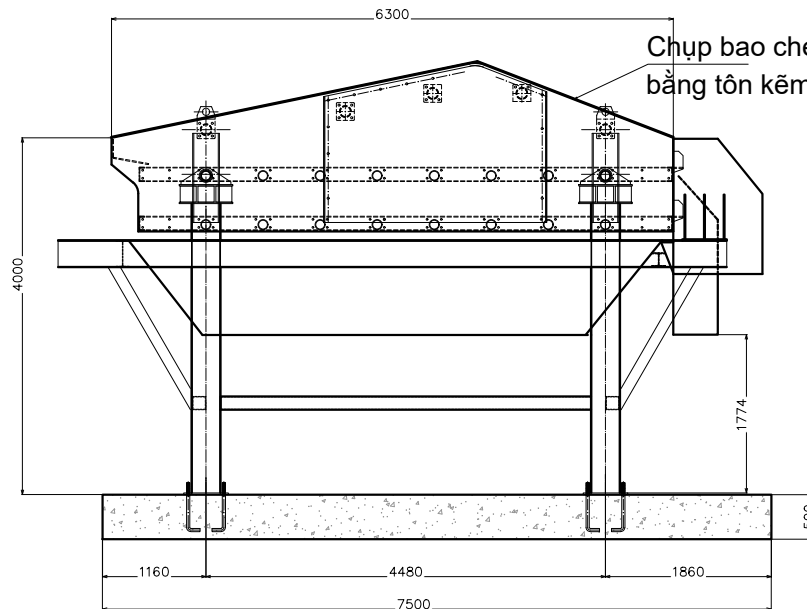
(GEETECH Co., Ltd.)



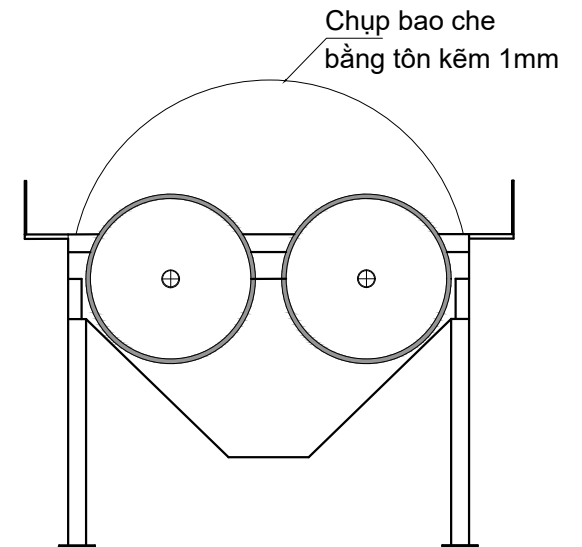
GIÁM ĐỐC
Nguyễn Đức Mạnh



---	--	--	--



MẶT CẮT BẰNG TẢI

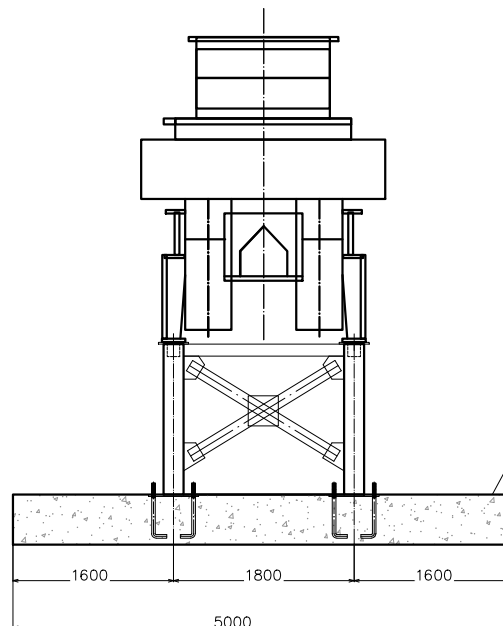
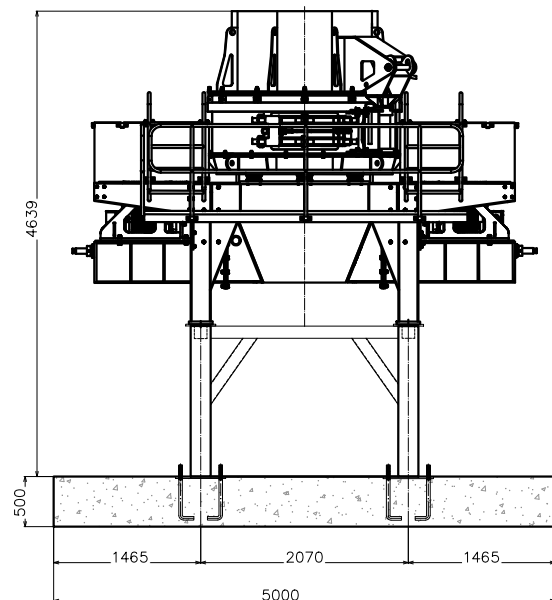


MẶT CẮT SÀNG LỒNG



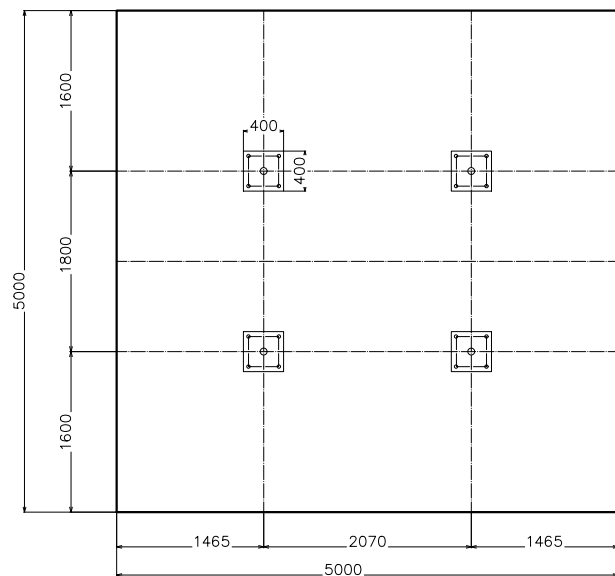
GIÁM ĐỐC
Nguyễn Văn Mạnh

GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	PHƯƠNG ÁN CHỐNG PHÁT TÁN BỤI HỆ THỐNG MÁY NGHIÊN SÀNG	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
TKV					...	...	...
KSV							
TPKT				CHI TIẾT PHƯƠNG ÁN NGĂN BỤI PHÁT TÁN	Tờ số: 02		Số tờ: 01
TPKT					HTTB-MNS/TK.02		
GD							



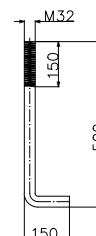
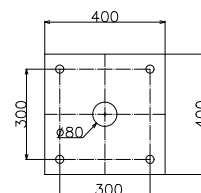
Bê tông móng : Sắt móng Ø14 , a250, bê tông
mác 300 (móng bê - đan sắt hình hộp).

Bản mã móng



Bản mã tôn 18mm

Bulong M32



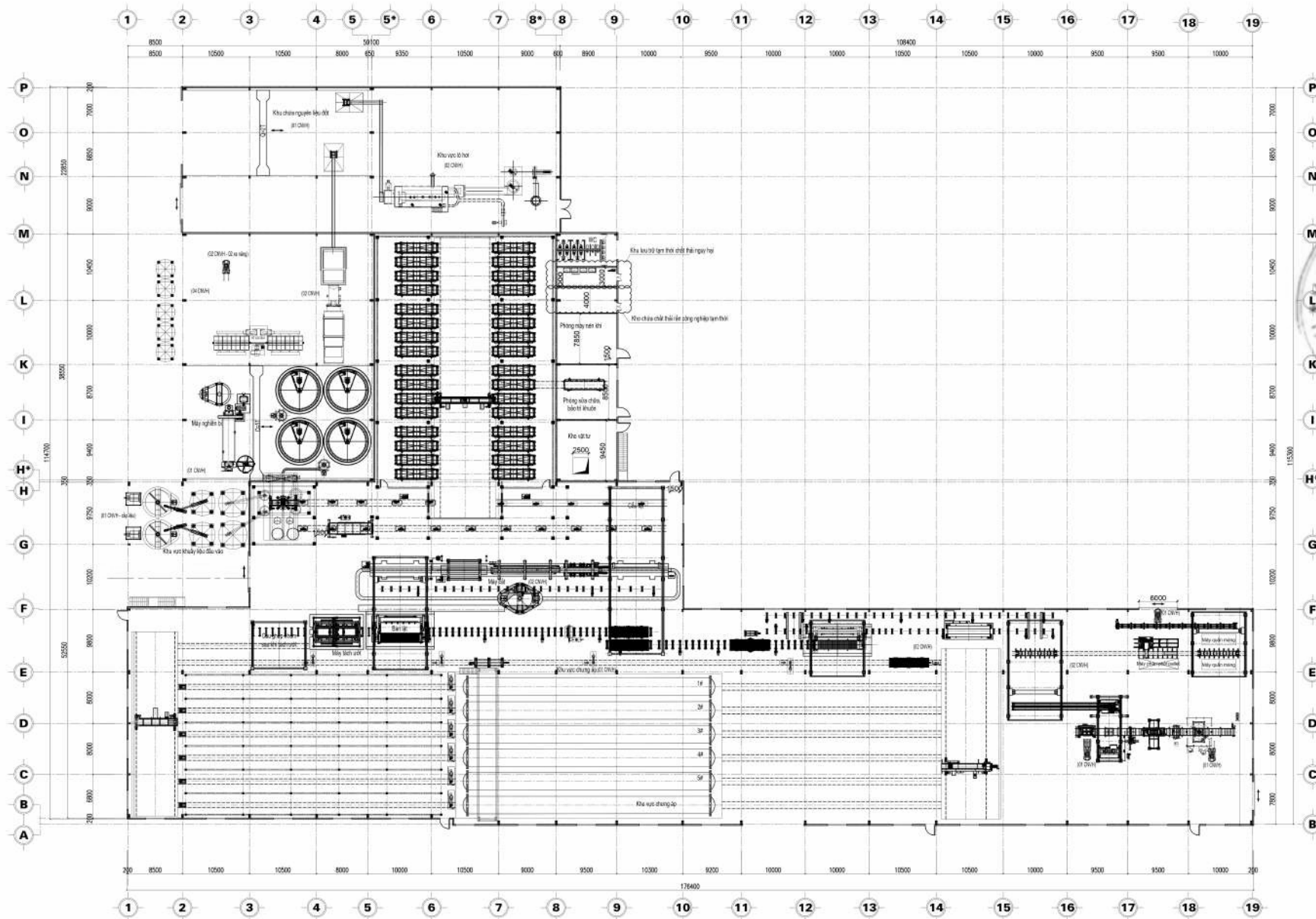
GEETECH				CÔNG TY CP SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG			
CN	TÊN	KÝ	NGÀY	PHƯƠNG ÁN CHỐNG PHÁT TÁN BỤI HỆ THỐNG MÁY NGHIÊN SÁNG	S. LƯỢNG	K. LƯỢNG	TỶ LỆ
TKV						...	
KSV							
TPKT				CẤU TẠO MÓNG	Tờ số: 03		Số tờ: 01
GD					HTTB-MNS/TK.03		

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ĐỘC LẬP - TỰ DO - HẠNH PHÚC

HẠNG MỤC: KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CHẤT THẢI NGUY HẠI

GIỮ BẢN QUYỀN

HẢI PHÒNG 2025



MẶT BẰNG THIẾT BỊ TẦNG 1 NHÀ XƯỞNG SỐ 3

DESIGN CONTRACTOR



CÔNG TY CỔ PHẦN
TƯ VẤN KIẾN TRÚC
VIETBUILDING

Đ.C: 36B PHỐ CẦU CÓN - P. HẢI DƯƠNG
THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

ĐT: 0220 6.265.999; 0220 6.288.882

DRAWING NAME - TÊN BẢN VẼ

MẶT BẰNG ĐỊNH VỊ

GIAM ĐỐC:

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ NHIỆM & CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KIẾN TRÚC

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ CÔNG NGHỆ

K.S NGUYỄN ĐÌNH TUYẾN
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KẾT CẤU

K.S LÊ HUY THÂN

KIỂM TRA:

K.S PHẠM DUY ĐỨC

NO	REVISION/ISSUE-HIỆU CHỈNH	DATE
01		
02		
03		

NHÀ THẦU / ĐƠN VỊ ĐẦU TƯ

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG
TỔNG GIÁM ĐỐC

VŨ VĂN CHIẾN

DỰ ÁN:
NHÀ MÁY SẢN XUẤT PANEL GẠCH NHIỆT CHUNG
ÁP, VỮA KHỎ VÀ KEO DÁN GẠCH PHA LẠI
HẠNG MỤC:
KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI C/NH
VÀ CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP

LOCATION - ĐỊA ĐIỂM XÂY DỰNG

PHƯỜNG CHÍ LÍNH - THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

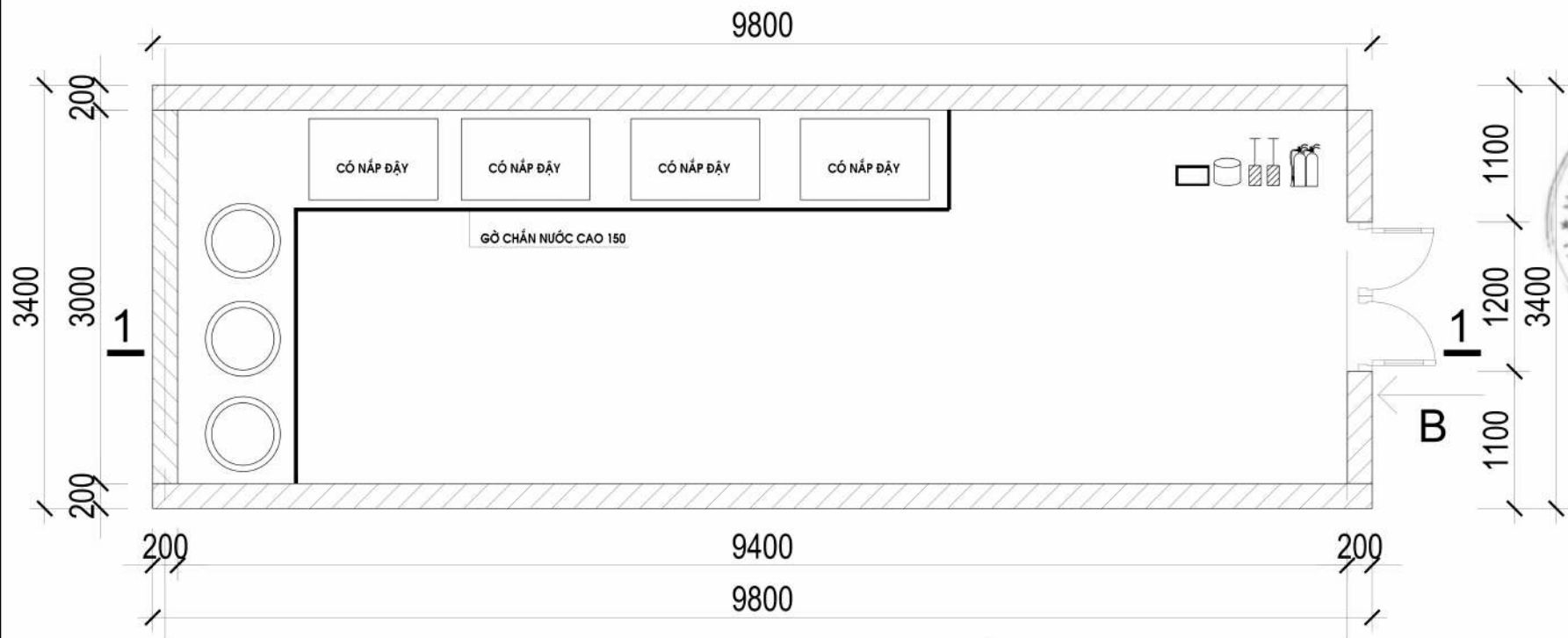
CONTRACT NO. SỐ HỢP

DATE: 2023

SCALE: TỶ LỆ

DWG NO. SỐ BẢN VẼ

TK: 01



MẶT BẰNG BỐ TRÍ

GHI CHÚ DỤNG CỤ CHỮA CHÁY BAN ĐẦU



XÈNG



THÙNG CHỨA CÁT



CHẮN SỢI CHỮA CHÁY

DESIGN CONTRACTOR



CÔNG TY CỔ PHẦN
TƯ VẤN KIẾN TRÚC
VIETBUILDING

Đ.C: 36B PHỐ CẦU CÓN - P. HẢI DƯƠNG
THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

ĐT: 0220 6.265.999; 0220 6.288.882

DRAWING NAME - TÊN BẢN VẼ

MẶT BẰNG

GIAM ĐỐC:

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ NHÌM & CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KIẾN TRÚC

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ CÔNG NGHỆ

K.S NGUYỄN ĐÌNH TUYẾN
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KẾT CẤU

K.S LÊ HUY THÂN

KIỂM TRA:

K.S PHẠM DUY ĐỨC

NO	REVISION/ISSUE-HIỆU CHỈNH	DATE
01		
02		
03		

NHÀ THẦU / ĐƠN VỊ ĐẦU TƯ

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG
TỔNG GIÁM ĐỐC

VŨ VĂN CHIẾN

DỰ ÁN:
NHÀ MÁY SẢN XUẤT PANEL, GẠCH NHIỆ CHUNG
ÁP, VỮA KHỎ VÀ KEO DÁN GẠCH PHẢ LẠI
HẠNG MỤC:
KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CTPH
VÀ CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP

LOCATION - ĐỊA ĐIỂM XÂY DỰNG:

PHƯỜNG CHÍ LINH - THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

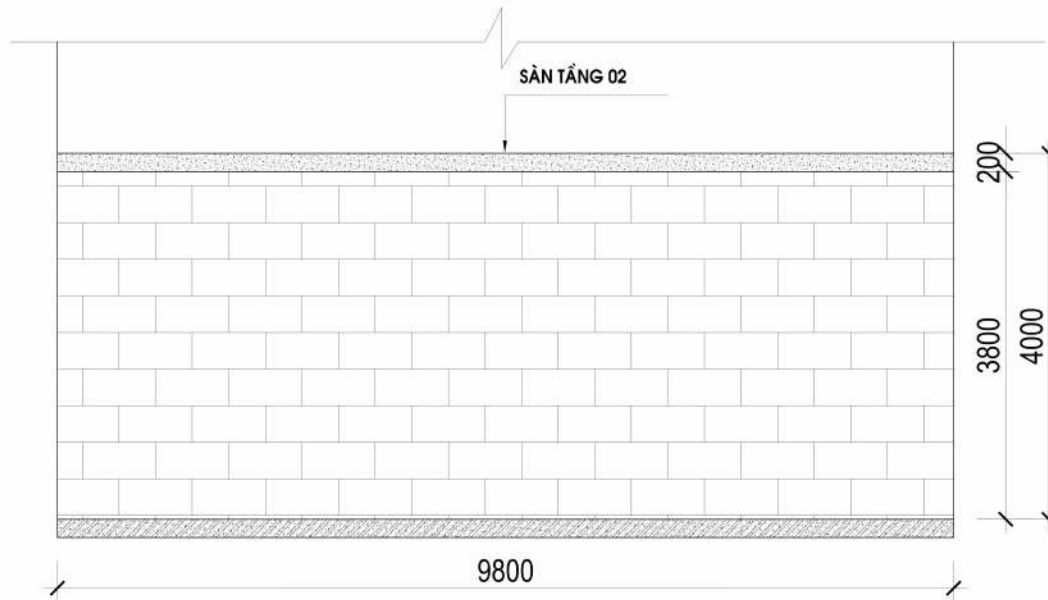
CONTRACT NO. SỐ HẸP:

DATE: 2023

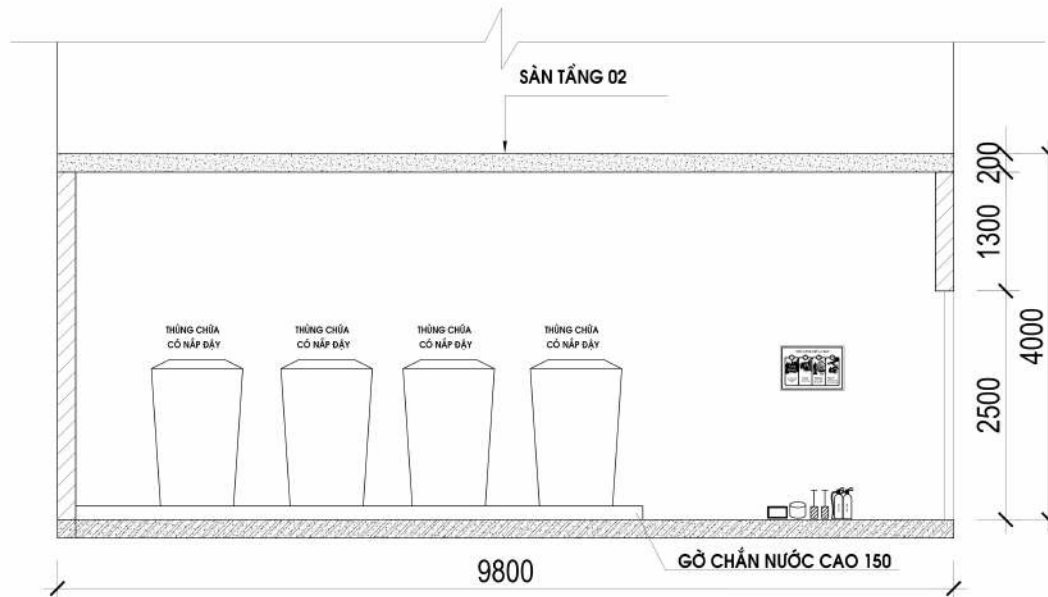
SCALE: TỶ LỆ

DỰ ÁN SỐ BẢN VẼ:

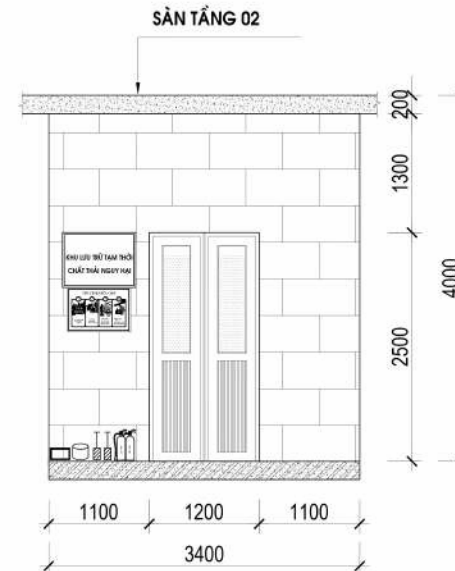
TK: 02



MẶT ĐỨNG THEO A



MẶT CẮT 1-1



MẶT ĐỨNG THEO B

DESIGN CONTRACTOR



CÔNG TY CỔ PHẦN
TƯ VẤN KIẾN TRÚC
VIETBUILDING

Đ.C: 36B PHỐ CẦU CÓN - P. HẢI DƯƠNG
THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

ĐT: 0220 6.265.999; 0220 6.288.882

DRAWING NAME - TÊN BẢN VẼ

MẶT ĐỨNG, MẶT CẮT

GIAM ĐỐC:

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KIẾN TRÚC

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ CÔNG NGHỆ

K.S NGUYỄN ĐÌNH TUYẾN
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KẾT CẤU

K.S LÊ HUY THÂN

KIỂM TRA:

K.S PHẠM DUY ĐỨC

NO	REVISION/ISSUE-HIỆU CHỈNH	DATE
01		
02		
03		

NHÀ THẦU / ĐƠN VỊ ĐẦU TƯ

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG
TỔNG GIÁM ĐỐC

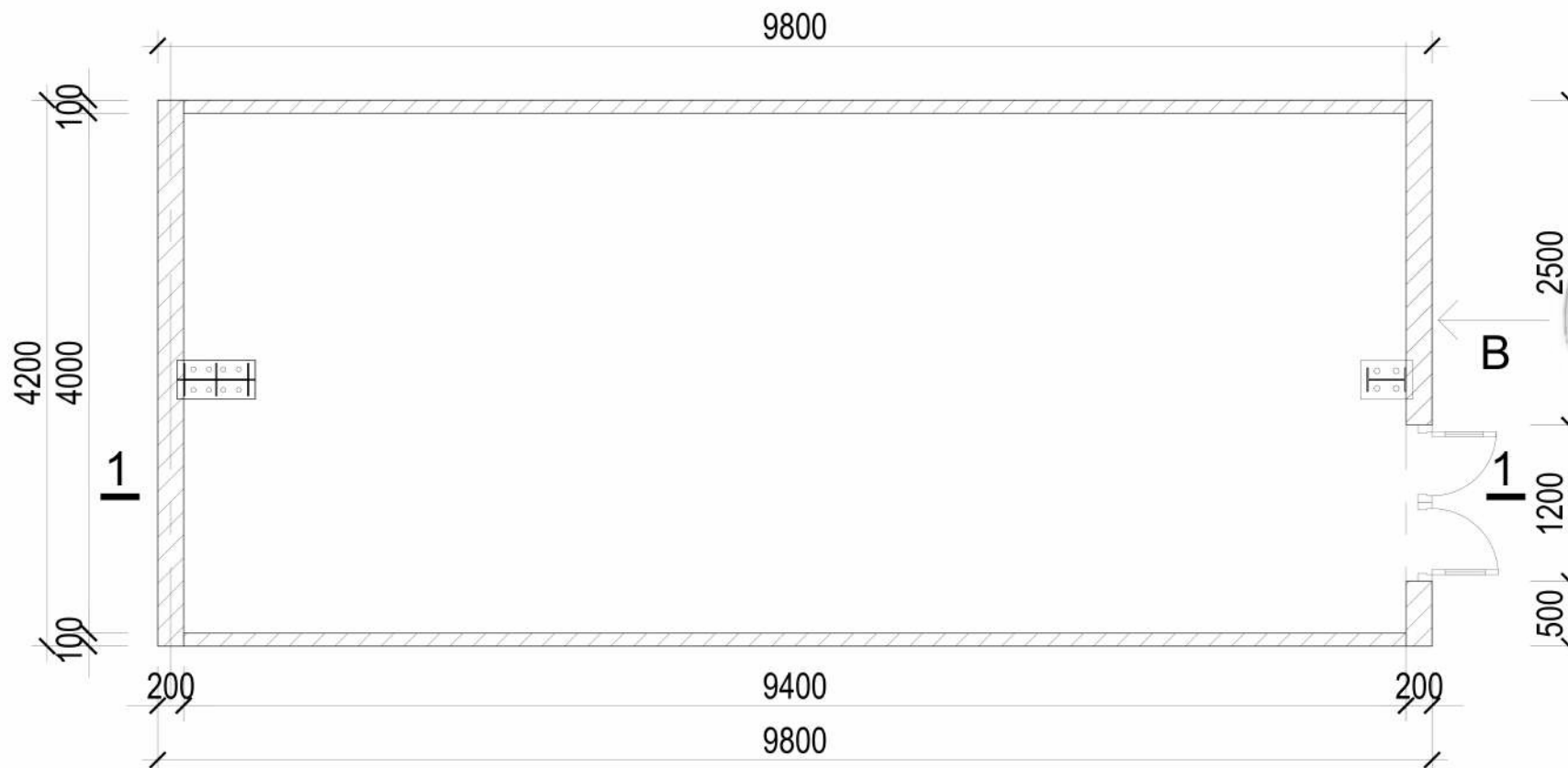
VŨ VĂN CHIẾN

DỰ ÁN:
NHÀ MÁY SẢN XUẤT PANEL, GẠCH NHIỆT CHUNG
ÁP, VỮA KHÔ VÀ KEO DÁN GẠCH PHẢ LẠI
HẠNG MỤC:
KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CTNH
VÀ CHẤT THẢI RÁC CÔNG NGHIỆP

LOCATION - ĐỊA ĐIỂM XÂY DỰNG:

PHƯỜNG CHÍ LINH - THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

CONTRACT NO. SỐ HỢP:	ĐƠN VỊ SỐ BẢN VẼ:
DATE: 2023	TK-03
SCALE: TỶ LỆ:	



A

MẶT BẰNG BỐ TRÍ

GHI CHÚ DỤNG CỤ CHỮA CHÁY BAN ĐẦU



XÈNG



THÙNG CHỨA CÁT



CHẶN SỢI CHỮA CHÁY

DESIGN CONTRACTOR



CÔNG TY CỔ PHẦN
TƯ VẤN KIẾN TRÚC
VIETBUILDING

Đ.C: 36B PHỐ CẦU CÓN - P. HẢI DƯƠNG
THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

ĐT: 0220 6.265.999; 0220 6.288.882

DRAWING NAME - TÊN BẢN VẼ

MẶT BẰNG

GIAM ĐỐC:



K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ NHIỆM & CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KIẾN TRÚC

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ CÔNG NGHỆ

K.S NGUYỄN ĐÌNH TUYẾN
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KẾT CẤU

K.S LÊ HUY THÂN

KIỂM TRA:

K.S PHẠM DUY ĐỨC

NO	REVISION/ISSUE-HIỆU CHỈNH	DATE
01		
02		
03		

NHÀ THẦU / ĐƠN VỊ ĐẦU TƯ

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG
TỔNG GIÁM ĐỐC

KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CTNH
VŨ VĂN CHIẾN

DỰ ÁN:
NHÀ MÁY SẢN XUẤT PANEL, GẠCH NHIỆT CHUNG
ÁP, VỮA KHỔ VÀ KEO DÁN GẠCH PHẢI LẠI
HẠNG MỤC:
KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CTNH
VÀ CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP

LOCATION - ĐỊA ĐIỂM XÂY

PHƯỜNG CHÍ LINH - THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

CONTRACT NO. SỐ HỢP

DATE

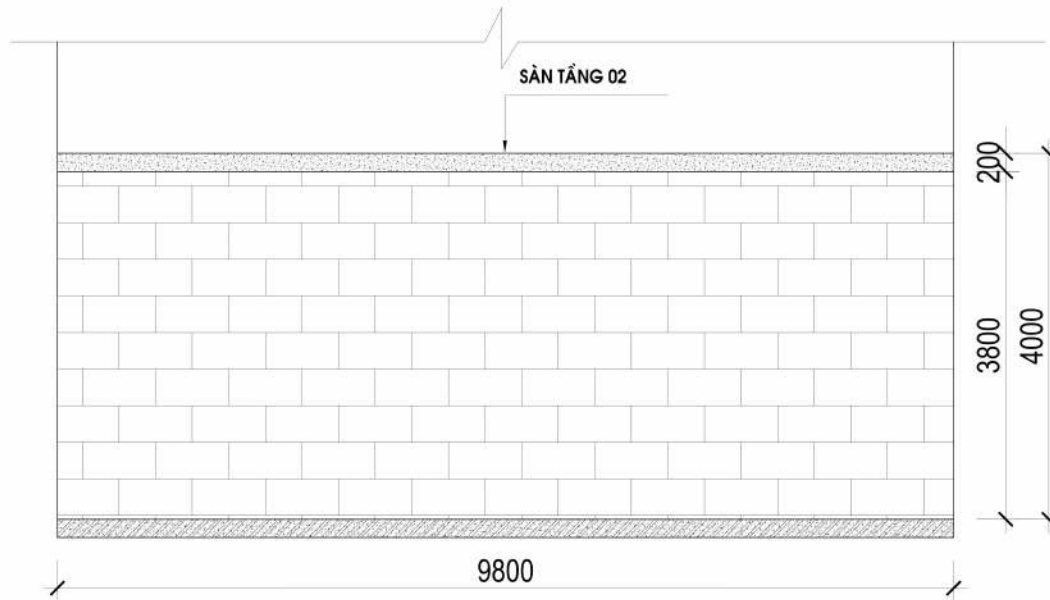
SCALE: TỶ LỆ

DỰ ÁN SỐ BẢN VẼ

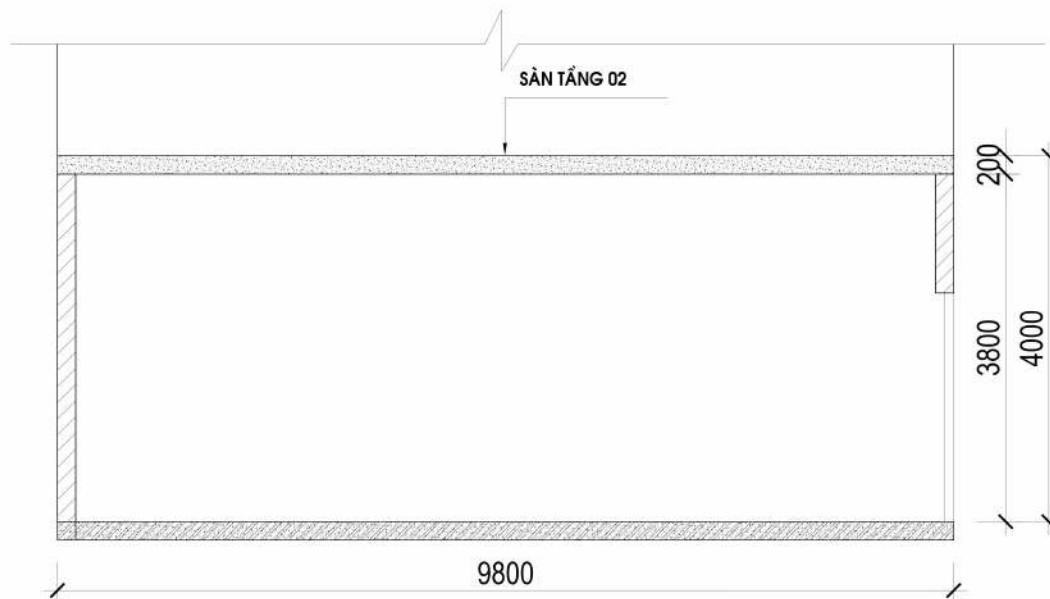
DATE

SCALE: TỶ LỆ

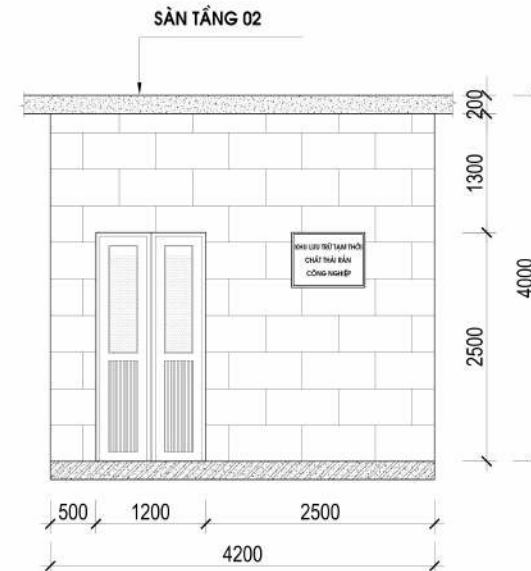
TK: 04



MẶT ĐỨNG THEO A



MẶT CẮT 1-1



MẶT ĐỨNG THEO B

DESIGN CONTRACTOR



CÔNG TY CỔ PHẦN
TƯ VẤN KIẾN TRÚC
VIETBUILDING

Đ.C: 36B PHỐ CẦU CÓN - P. HẢI DƯƠNG
THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

ĐT: 0220 6.265.999; 0220 6.288.882

DRAWING NAME - TÊN BẢN VẼ

MẶT ĐỨNG, MẶT CẮT

GIAM ĐỐC:

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ NHIỆM & CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KIẾN TRÚC

K.T.S PHẠM THẮNG LỢI
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ CÔNG NGHỆ

K.S NGUYỄN ĐÌNH TUYẾN
CHỦ TRÌ THIẾT KẾ KẾT CẤU

K.S LÊ HUY THÂN

KIỂM TRA:

K.S PHẠM DUY ĐỨC

NO	REVISION/ISSUE-HIỆU CHỈNH	DATE
01		
02		
03		

NHÀ THẦU / ĐƠN VỊ ĐẦU TƯ

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG
TỔNG GIÁM ĐỐC

VŨ VĂN CHIẾN

DỰ ÁN:
NHÀ MÁY SẢN XUẤT PANEL, GẠCH NHIỆT CHUNG
ÁP, VỮ KHỎ VÀ KEO DÁN GẠCH PHẢ LẠI
HẠNG MỤC:
KHU LƯU TRỮ TẠM THỜI CTNH
VÀ CHẤT THẢI RÁC CÔNG NGHIỆP

LOCATION - ĐỊA ĐIỂM XÂY DỰNG:

PHƯỜNG CHÍ LINH - THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

CONTRACT NO. SỐ HỢP:	ĐỒ GỒ SỐ BẢN VẼ:
DATE: 2023	TK-05
SCALE: TỶ LỆ:	

Số TN: 0472/DAK/2025/3058/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xử thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Không khí xung quanh
- Ký hiệu mẫu : KK1; KK2; KK3
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	KK1	KK2	KK3	QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾
1	Nhiệt độ	°C	QCVN 46:2022 /BTNMT	28,7	29,1	28,9	-
2	Độ ẩm	%	QCVN 46:2022 /BTNMT	71,3	71,1	72,3	-
3	Tốc độ gió	m/s	QCVN 46:2022 /BTNMT	0,5	0,6	0,5	-
4	Tiếng ồn (Leq)	dBA	TCVN 7878-2:2018	67,3	68,1	69,3	70 ⁽²⁶⁾
5	Tổng hạt bụi lơ lửng (TSP)	µg/Nm ³	TCVN 5067:1995	84,8	84,9	88,2	300
6	CO	µg/Nm ³	MTX.PT.KK-05	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	30000
7	SO ₂	µg/Nm ³	TCVN 5971:1995	43,9	36,9	60,5	350
8	NO ₂	µg/Nm ³	TCVN 6137:2009	48,8	56,7	48,7	200

Ghi chú:

- QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí - Trung bình 1 giờ; ⁽²⁶⁾QCVN 26:2010 / BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

- KK1 (HD064.25T9SD.KK1): Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm sáng 9h00; KK2 (HD064.25T9SD.KK2): Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm sáng 9h05; KK3 (HD064.25T9SD.KK3): Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm sáng 9h10.

(*): Được phân tích bởi thấu phụ; (✓): Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

TRƯỞNG PHÒNG


Nguyễn Thị Hiền

QA/QC


Bùi Phương Thảo

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025



ĐẠI DIỆN CÔNG TY


GIÁM ĐỐC
Lương Văn Ninh

- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



SỐ TN: 0473/DAK/2025/3059/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xi thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Không khí xung quanh
- Ký hiệu mẫu : KK4; KK5; KK6
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	KK4	KK5	KK6	QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾
1	Nhiệt độ	°C	QCVN 46:2022 /BTNMT	31,2	31,3	31,2	-
2	Độ ẩm	%	QCVN 46:2022 /BTNMT	69,8	68,8	68,7	-
3	Tốc độ gió	m/s	QCVN 46:2022 /BTNMT	0,6	0,7	0,6	-
4	Tiếng ồn (Leq)	dBA	TCVN 7878-2:2018	68,7	69,1	68,1	70 ⁽²⁶⁾
5	Tổng hạt bụi lơ lửng (TSP)	µg/Nm ³	TCVN 5067:1995	86,2	85,7	84,0	300
6	CO	µg/Nm ³	MTX.PT.KK-05	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	30000
7	SO ₂	µg/Nm ³	TCVN 5971:1995	39,8	44	50,6	350
8	NO ₂	µg/Nm ³	TCVN 6137:2009	63,8	63,2	58,8	200

Ghi chú:

- QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí - Trung bình 1 giờ; ⁽²⁶⁾QCVN 26:2010 / BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

- KK4 (HD064.25T9SĐ.KK4): Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm trưa 11h05; KK5 (HD064.25T9SĐ.KK5): Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm trưa 11h10; KK6 (HD064.25T9SĐ.KK6): Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm trưa 11h15.

(*): Được phân tích bởi thầu phụ; (*): Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

TRƯỞNG PHÒNG


Nguyễn Thị Hiền

QA/QC


Bùi Phương Thảo

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025



GIÁM ĐỐC


Lương Văn Ninh

- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



Số TN: 0474/DAK/2025/3060/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xi thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Không khí xung quanh
- Ký hiệu mẫu : KK7; KK8; KK9
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	KK7	KK8	KK9	QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾
1	Nhiệt độ	°C	QCVN 46:2022 /BTNMT	32,8	32,7	32,7	-
2	Độ ẩm	%	QCVN 46:2022 /BTNMT	69,8	68,8	69,7	-
3	Tốc độ gió	m/s	QCVN 46:2022 /BTNMT	0,6	0,6	0,6	-
4	Tiếng ồn (Leq)	dBA	TCVN 7878-2:2018	67,1	68,9	67,2	70 ⁽²⁶⁾
5	Tổng hạt bụi lơ lửng (TSP)	µg/Nm³	TCVN 5067:1995	92,6	91,0	92,9	300
6	CO	µg/Nm³	MTX.PT.KK-05	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	<LOQ (9600)	30000
7	SO ₂	µg/Nm³	TCVN 5971:1995	54,1	59,7	48,1	350
8	NO ₂	µg/Nm³	TCVN 6137:2009	53,9	56,1	48,6	200

Ghi chú:

- QCVN 05: 2023/ BTNMT (TB 1h) ⁽²⁶⁾: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí - Trung bình 1 giờ; ⁽²⁶⁾QCVN 26:2010 / BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

- KK7 (HD064.25T9SĐ.KK7): Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm chiều 13h00; KK8 (HD064.25T9SĐ.KK8): Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm chiều 13h05; KK9 (HD064.25T9SĐ.KK9): Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm chiều 13h10.

(*): Được phân tích bởi thấu phụ; (°): Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

TRƯỞNG PHÒNG


Nguyễn Thị Hiền

QA/QC


Bùi Phương Thảo

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025



ĐẠI DIỆN CÔNG TY

GIÁM ĐỐC


Lương Văn Ninh

- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



Số TN: 0475/DAK/2025/3061/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xử thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Đất
- Ký hiệu mẫu : Đ1; Đ2
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	Đ1	Đ2	QCVN 03: 2023/BTNMT (Loại II)
1	Asen (As)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	50
2	Đồng (Cu)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	37,4	30,7	500
3	Chì (Pb)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	400
4	Cadmi (Cd)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	10,0
5	Kẽm (Zn)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	27,1	21,6	600

Ghi chú:

- QCVN 03:2023/BTNMT (Loại II): Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng đất (Đất rừng; đất trụ sở cơ quan; đất công trình sự nghiệp; đất thương mại dịch vụ; đất công trình năng lượng; đất cơ sở tôn giáo, đình, đền; đất sông, ngòi; đất nghĩa trang; đất phi nông nghiệp).

- Đ1 (HD064.25T9SD.Đ1): Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm sáng 9h15; Đ2 (HD064.25T9SD.Đ2): Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm sáng 9h20.

(*): Được phân tích bởi thầu phụ; (°): Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

TRƯỞNG PHÒNG

Nguyễn Thị Hiền

QA/QC

Bùi Phương Thảo

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025



GIÁM ĐỐC

Lương Văn Ninh

- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



Số TN: 0476/DAK/2025/3062/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xử thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Đất
- Ký hiệu mẫu : Đ3; Đ4
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	Đ3	Đ4	QCVN 03: 2023/BTNMT (Loại II)
1	Asen (As)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	50
2	Đồng (Cu)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	36,9	32,9	500
3	Chì (Pb)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	400
4	Cadmi (Cd)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	10,0
5	Kẽm (Zn)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	39,8	49,9	600

Ghi chú:

- QCVN 03:2023/BTNMT (Loại II): Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng đất (Đất rừng; đất trụ sở cơ quan; đất công trình sự nghiệp; đất thương mại dịch vụ; đất công trình năng lượng; đất cơ sở tôn giáo, đình, đền; đất sông, ngòi; đất nghĩa trang; đất phi nông nghiệp).

- Đ3 (HD064.25T9SĐ.Đ3): Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm trưa 11h20; Đ4 (HD064.25T9SĐ.Đ4): Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm trưa 11h25.

(*) : Được phân tích bởi thầy phụ; (°) : Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025

TRƯỞNG PHÒNG

Nguyễn Thị Hiền

QA/QC

Bùi Phương Thảo



ĐẠI DIỆN CÔNG TY

GIÁM ĐỐC

Lương Văn Ninh

- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



Số TN: 0477/DAK/2025/3063/NTH/MTX-KQ/HD064/217

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH

- Tên khách hàng : Công ty TNHH MTV Kỹ thuật và Phát triển công nghệ Tiên Tiến
- Cơ sở được lấy mẫu : Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường
- Địa chỉ : Thuộc khu vực hồ xử thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Linh, Thành phố Hải Phòng
- Loại mẫu : Đất
- Ký hiệu mẫu : Đ5; Đ6
- Ngày lấy mẫu : 17/09/2025

STT	Thông số	Đơn vị	Phương pháp	Đ5	Đ6	QCVN 03: 2023/BTNMT (Loại II)
1	Asen (As)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	50
2	Đồng (Cu)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	28,3	23,5	500
3	Chì (Pb)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	400
4	Cadmi (Cd)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7010	<0,5	<0,5	10,0
5	Kẽm (Zn)	mg/kg	US EPA Method 3051A +US EPA Method 7000B	21,8	29,9	600

Ghi chú:

- QCVN 03:2023/BTNMT (Loại II): Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng đất (Đất rừng; đất trụ sở cơ quan; đất công trình sự nghiệp; đất thương mại dịch vụ; đất công trình năng lượng; đất cơ sở tôn giáo, đình, đền; đất sông, ngòi; đất nghĩa trang; đất phi nông nghiệp).

- Đ5 (HD064.25T9SD.Đ5): Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm chiều 13h15; Đ6 (HD064.25T9SD.Đ6): Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm chiều 13h20.

(*) : Được phân tích bởi thầu phụ; (✓) : Được chứng nhận Vilas; (#) Không quy định trong quy chuẩn; (KPH): Không phát hiện; (-): Không quy định; (+): Không phân tích

TRƯỞNG PHÒNG



Nguyễn Thị Hiền

QA/QC

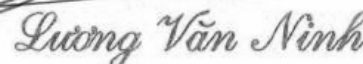


Bùi Phương Thảo

Hà Nội, ngày 24 tháng 9 năm 2025



GIÁM ĐỐC



- Thông tin mẫu, tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của người gửi mẫu
- Không sao chép một phần kết quả phân tích nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của PTN (Phòng thí nghiệm)
- Phiếu kết quả chỉ có giá trị đối với mẫu thử nghiệm của Khách hàng đưa đến hoặc do mẫu của PTN lấy về
- Thời gian lưu mẫu 07 ngày, kể từ ngày trả kết quả. Hết thời gian lưu mẫu, PTN không giải quyết việc khiếu nại thử nghiệm



EnvirGreen
Lab



CÔNG TY TNHH TƯ VẤN VÀ CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG XANH
PHÒNG QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG

Địa chỉ: Ô DV-4, Lô số 25, P. Hoàng Liệt, Tp. Hà Nội

Hải Phòng ngày 17 tháng 9 năm 2025

BIÊN BẢN XÁC NHẬN CÔNG VIỆC
ĐO ĐẠC, LẤY MẪU, QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG

Mã kỳ: 5305*25T9SD

Mã KH: HD064

STT kỳ: 217

I. Tên khách hàng: Công ty TNHH MTV kỹ thuật và phát triển công nghệ Tiên Tiến

Cơ sở lấy mẫu: Nhà máy sản xuất panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại - Công ty cổ phần Sông Đà Cao Cường

Địa chỉ quan trắc: Thuộc khu vực hồ xử thải nhà máy nhiệt điện Phả Lại, Phường Chí Minh, Thành phố Hải Phòng

1. Đại diện: Nguyễn Anh Tuyết Chức vụ: NV Phòng Công nghệ
2. Đại diện: Chức vụ:

II. Tên đơn vị thực hiện quan trắc: Công ty TNHH Tư vấn và Công nghệ Môi trường Xanh

1. Đại diện: Bùi Minh Hoàng Chức vụ: NVQT
2. Đại diện: Chức vụ:

III. Đơn vị:

1. Đại diện: Chức vụ:
2. Đại diện: Chức vụ:

IV. Đơn vị:

1. Đại diện: Chức vụ:
2. Đại diện: Chức vụ:

Cùng nhau thực hiện, tham gia chứng kiến công việc đo đạc, lấy mẫu môi trường tại cơ sở được quan trắc.

V. Điều kiện quan trắc tại cơ sở:

Thời tiết: Nắng

VI. Nội dung quan trắc môi trường tại cơ sở

STT	Vị trí đo đạc, lấy mẫu	Ký hiệu mẫu HT	Tọa độ	Ghi chú
1	Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm sáng 9.h.00	HD064.25T9SD.KK1	N: 21°07'29.5 E: 106°19'59.2	
2	Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm sáng 9.h.05	HD064.25T9SD.KK2	N: 21°07'25.1 E: 106°20'01.7	
3	Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm sáng 9.h.10	HD064.25T9SD.KK3	N: 21°07'22.8 E: 106°20'05.0	

4	Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm sáng. 9h15	HD064.25T9SD.Đ1	N: 21°07'27.1 E: 106°19'59.5	
5	Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm sáng. 9h20	HD064.25T9SD.Đ2	N: 21°07'24.9 E: 106°20'04.0	
6	Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm trưa. 11h05	HD064.25T9SD.KK4	N: 21°07'29.5 E: 106°19'59.2	
7	Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm trưa. 11h10	HD064.25T9SD.KK5	N: 21°07'25.1 E: 106°20'01.7	
8	Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm trưa. 11h15	HD064.25T9SD.KK6	N: 21°07'22.8 E: 106°20'05.0	
9	Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm trưa. 11h20	HD064.25T9SD.Đ3	N: 21°07'27.1 E: 106°19'59.5	
10	Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm trưa. 11h25	HD064.25T9SD.Đ4	N: 21°07'24.9 E: 106°20'04.0	
11	Mẫu không khí Khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm chiều. 13h00	HD064.25T9SD.KK7	N: 21°07'29.5 E: 106°19'59.2	
12	Mẫu không khí Khu vực trung tâm dự án thời điểm chiều. 13h05	HD064.25T9SD.KK8	N: 21°07'25.1 E: 106°20'01.7	
13	Mẫu không khí Khu vực Phía Đông Nam dự án thời điểm chiều. 13h10	HD064.25T9SD.KK9	E: 21°07'22.8 N: 106°20'05.0	
14	Mẫu đất khu vực phía Tây Bắc dự án thời điểm chiều. 13h15	HD064.25T9SD.Đ5	E: 21°07'27.1 N: 106°19'59.5	
15	Mẫu đất khu vực phía Đông Nam dự án thời điểm chiều. 13h20	HD064.25T9SD.Đ6	E: 21°07'24.9 N: 106°20'04.0	

Số lượng chỉ tiêu quan trắc và phân tích: Xem nội dung công việc kèm theo

Biên bản lấy mẫu và quan trắc được lập thành bản, mỗi bên giữ bản, có giá trị pháp lý như nhau

Đại diện cơ sở/Khách hàng

Đại diện đơn vị quan trắc

Đại diện.....

Đại diện.....



Nguyễn Ánh Tuyết

Hoàng
Bùi Minh Hoàng

.....

.....



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc



GIẤY CHỨNG NHẬN

QUYỀN SỬ DỤNG ĐẤT, QUYỀN SỞ HỮU TÀI SẢN GẮN LIỀN VỚI ĐẤT

1. Người sử dụng đất, chủ sở hữu tài sản gắn liền với đất:

CÔNG TY CỔ PHẦN SÔNG ĐÀ CAO CƯỜNG

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty Cổ phần số: **0800376530**, do Phòng ĐKKD-Sơ Tài chính tỉnh Hải Dương cấp lần đầu ngày 17/04/2007, đăng ký thay đổi lần thứ 17 ngày 14/04/2025

2. Thông tin thửa đất:

a. Thửa đất số: **04** ; tờ bản đồ số: **9**

b. Diện tích: 24698m²

c. Loại đất: Đất cơ sở sản xuất phi nông nghiệp (SKC)

d. Thời hạn sử dụng đất: Đến ngày 31/08/2031

đ. Hình thức sử dụng: Sử dụng riêng

e. Địa chỉ: Phường Phả Lại, thành phố Chí Linh, tỉnh Hải Dương

3. Thông tin tài sản gắn liền với đất: -/-

Hải Dương, ngày ..25.. tháng ..6... năm 2025

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH HẢI DƯƠNG

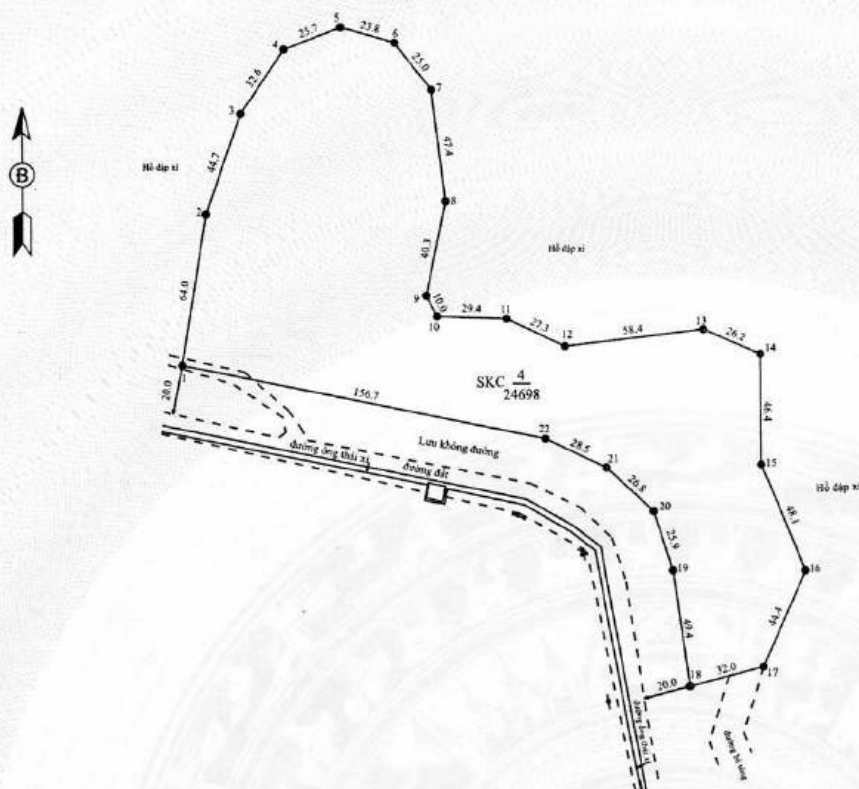


PHÓ CHỦ TỊCH
LƯU VĂN BẢN

AA 03295814

Thông tin chi tiết được thể hiện tại mã QR.

4. Sơ đồ thừa đất, tài sản gắn liền với đất:



Bảng kê tọa độ

Số hiệu góc thửa	X (m)	Y (m)	S (m)
1	2336870.49	586261.68	
2	2336933.75	586271.78	64.0
3	2336975.95	586286.54	44.7
4	2337002.81	586305.02	32.6
5	2337011.98	586329.00	25.7
6	2337005.64	586351.93	23.8
7	2336996.00	586367.49	25.0
8	2336939.00	586373.27	47.3
9	2336899.56	586365.02	40.3
10	2336890.75	586369.66	10.0
11	2336889.74	586399.00	29.4
12	2336878.21	586423.75	27.3
13	2336885.20	586481.70	58.4
14	2336874.78	586505.70	26.2
15	2336828.42	586505.91	46.4
16	2336784.03	586524.42	48.1
17	2336743.39	586506.64	44.4
18	2336735.36	586475.77	32.0
19	2336784.20	586468.61	49.4
20	2336808.77	586460.53	25.9
21	2336827.22	586441.03	26.8
22	2336839.56	586415.32	28.5
1	2336870.49	586261.68	156.7

5. Ghi chú: Không

6. Những thay đổi sau khi cấp Giấy chứng nhận:

Nội dung thay đổi và cơ sở pháp lý	Xác nhận của cơ quan có thẩm quyền

Số vào sổ cấp Giấy chứng nhận: 01947.....

Người được cấp Giấy chứng nhận không được sửa chữa, tẩy xóa hoặc bổ sung bất kỳ nội dung nào trong Giấy chứng nhận; khi bị mất hoặc hư hỏng Giấy chứng nhận phải khai báo ngay với cơ quan cấp Giấy.

**ỦY BAN NHÂN DÂN
PHƯỜNG CHÍ LINH**

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

Số: /UBND-KTHTĐT
V/v chấp thuận Quy hoạch tổng mặt
bằng Dự án Nhà máy sản xuất Panel,
gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo
dán gạch Phả Lại, tỷ lệ 1/500.

Chí Linh, ngày 03 tháng 09 năm 2025

Kính gửi: Công ty Cổ phần Sông Đà Cao Cường

Căn cứ Luật Tổ chức chính quyền địa phương ngày 16 tháng 6 năm 2025;

Căn cứ Luật Đất đai số 31/2024/QH15 ngày 18/01/2024;

Căn cứ Luật Quy hoạch đô thị và nông thôn ngày 26 tháng 11 năm 2024;

Căn cứ Nghị định số 140/2025/NĐ-CP ngày 12 tháng 6 năm 2025 của Chính phủ quy định về phân định thẩm quyền của chính quyền địa phương 02 cấp, phân quyền, phân cấp trong lĩnh vực quản lý nhà nước của Bộ Xây dựng;

Căn cứ Nghị định số 145/2025/NĐ-CP ngày 12 tháng 6 năm 2025 của Chính phủ quy định về phân định thẩm quyền của chính quyền địa phương 02 cấp, phân quyền, phân cấp trong lĩnh vực quy hoạch đô thị và nông thôn;

Căn cứ Nghị định số 178/2025/NĐ-CP ngày 01 tháng 7 năm 2025 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Quy hoạch đô thị và nông thôn;

Căn cứ Quyết định số 18/2025/QĐ-TTg ngày 28 tháng 6 năm 2025 của Thủ tướng Chính phủ quy định về trình tự, thủ tục phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch đô thị và nông thôn được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt do Ủy ban nhân dân cấp tỉnh tổ chức lập;

Căn cứ Thông tư số 16/2025/TT-BXD ngày 30 tháng 6 năm 2025 của Bộ Xây dựng quy định chi tiết một số điều của Luật Quy hoạch đô thị và nông thôn;

Căn cứ Quyết định số 2994/QĐ-UBND ngày 27/06/2025 của UBND tỉnh Hải Dương về việc Chấp thuận điều chỉnh chủ trương đầu tư đồng thời chấp thuận nhà đầu tư thực hiện Dự án Nhà máy sản xuất Panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại (điều chỉnh lần thứ 2 từ Dự án Nhà máy chế biến tro bay nhiệt điện Phả Lại);

Căn cứ Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất quyền sở hữu tài sản gắn liền với đất số AA03295814 do UBND tỉnh Hải Dương cấp ngày 25/06/2025;

Căn cứ Hồ sơ, tài liệu điều chỉnh Dự án đầu tư Nhà máy chế biến tro bay Nhiệt điện Phả Lại thành Dự án Nhà máy sản xuất Panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại.

UBND phường Chí Linh chấp thuận Quy hoạch Tổng mặt bằng Dự án Nhà máy sản xuất Panel, gạch nhẹ chưng áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại, tỷ lệ 1/500;

Hồ sơ do đơn vị tư vấn Công ty Cổ phần tư vấn kiến trúc VietBuilding lập với các nội dung chính sau:

I. Thông tin chung về dự án:

1. Tên đồ án: Quy hoạch tổng mặt bằng xây dựng Nhà máy sản xuất Panel, gạch nhẹ chung áp, vữa khô và keo dán gạch Phả Lại, tỷ lệ 1/500.
2. Cơ quan, tổ chức lập quy hoạch – nộp hồ sơ đề nghị chấp thuận: Công ty Cổ phần Sông Đà Cao Cường.
3. Đơn vị tư vấn lập quy hoạch: Công ty Cổ phần tư vấn kiến trúc VietBuilding.

II. Hồ sơ và nội dung Quy hoạch

1. Hồ sơ quy hoạch.

Thành phần hồ sơ gồm: 12 bản vẽ quy hoạch, thuyết minh quy hoạch, hồ sơ điều chỉnh dự án và các văn bản có liên quan.

2. Nội dung quy hoạch

a) Vị trí, ranh giới khu đất:

- Vị trí thửa đất thực hiện dự án tại Tổ dân phố số 1 – Bình Dương, phường Chí Linh, thành phố Hải Phòng, cụ thể như sau:

- + Phía Bắc: Hướng hồ thải xỉ
- + Phía Nam: Hướng ra đường giao thông liên xã.
- + Phía Đông: Hướng giáp hồ thải xỉ.
- + Phía Tây: Hướng giáp hồ thải xỉ.

Dự án được xây dựng tại thửa đất số 04, tờ bản đồ số 9 có diện tích đất theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất quyền sở hữu tài sản gắn liền với đất số AA03295814 do UBND tỉnh Hải Dương cấp ngày 25/06/2025 là 24.698,0 m².

b) Cơ cấu sử dụng đất.

STT	Loại đất	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)
1	Diện tích đất xây dựng công trình	15.125,5	61,24
2	Diện tích cây xanh.	4.952,5	20,05
3	Diện tích giao thông nội bộ, HTKT....	4.620,0	18,71
Tổng diện tích đất quy hoạch		24.698,0	100,00

Hệ số sử dụng đất = 0,73

c) Quy hoạch hạ tầng kỹ thuật:

Hạ tầng kỹ thuật của dự án: Phù hợp với hệ thống chung của khu vực.

III. Đề xuất, kiến nghị.

- Chủ đầu tư khi thiết kế chi tiết xây dựng các hạng mục công trình phải có giải pháp thiết kế đảm bảo phù hợp theo quy định phòng cháy chữa cháy (PCCC) tại QCVN 06:2021/BXD và lấy ý kiến cơ quan PCCC;

- Trước khi triển khai thực hiện dự án yêu cầu Chủ đầu tư thực hiện thỏa thuận về PCCC; có biện pháp để đảm bảo an toàn giao thông;

- Thực hiện các bước chuẩn bị đầu tư theo đúng Quy hoạch tổng mặt bằng được chấp thuận;

- Lập, thẩm định và phê duyệt thiết kế cơ sở, thiết kế kỹ thuật – bản vẽ thi công theo quy định;

- Thực hiện các thủ tục về môi trường và các quy định pháp luật khác có liên quan.

- Trong quá trình triển khai thực hiện dự án cần đảm bảo môi trường, cảnh quan xung quanh;

- Trong quá trình triển khai thực hiện dự án, nếu có điều chỉnh, bổ sung, Chủ đầu tư phải báo cáo và được sự chấp thuận của cơ quan có thẩm quyền.

Chủ đầu tư căn cứ ý kiến chấp thuận triển khai tổ chức thực hiện các bước tiếp theo theo đúng quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Chủ tịch, các PCT UBND phường;
- Lưu: VT; KTHTĐT.

**TM. ỦY BAN NHÂN DÂN
KT. CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH**

Nguyễn Văn Tiến