

## QUYẾT ĐỊNH

Về việc ban hành Quy định đảm bảo an toàn công tác đồn tại khu vực phân xưởng vận dụng và phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn

### GIÁM ĐỐC XÍ NGHIỆP ĐẦU MÁY SÀI GÒN

Căn cứ Quyết định số 1520/QĐ-ĐS ngày 30/09/2015 của Hội đồng thành viên Tổng Công ty Đường sắt Việt Nam về việc thành lập Chi nhánh Tổng Công ty Đường sắt Việt Nam – Xí nghiệp đầu máy Sài Gòn;

Căn cứ Quyết định số 2878/QĐ-ĐS ngày 31/12/2015 của Hội đồng thành viên Tổng Công ty Đường sắt Việt Nam về việc ban hành Quy chế Tổ chức và hoạt động Chi nhánh Tổng Công ty Đường sắt Việt Nam – Xí nghiệp đầu máy Sài Gòn;

Căn cứ Quyết định số 1438/QĐ-ĐS ngày 25/11/2022 của Tổng công ty Đường sắt Việt Nam về việc sáp nhập nguyên trạng Chi nhánh Tổng công ty Đường sắt Việt Nam - Xí nghiệp Đầu máy Đà Nẵng vào Chi nhánh Tổng công ty Đường sắt Việt Nam - Xí nghiệp Đầu máy Sài Gòn;

Căn cứ Quyết định 893/QĐ-ĐS ngày 09/7/2018 của Tổng công ty ĐSVN về việc ban hành Quy trình chạy tàu và công tác đồn đường sắt;

Theo đề nghị của của Trưởng phòng Nghiệp vụ an toàn - An ninh quốc phòng,

## QUYẾT ĐỊNH:

**Điều 1.** Ban hành kèm theo Quyết định này “Quy định đảm bảo an toàn công tác đồn tại khu vực phân xưởng vận dụng và phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn”.

**Điều 2.** Quyết định có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký, bãi bỏ các quy định trước đây của Xí nghiệp trái với quy định này.

**Điều 3.** Trưởng các phòng: NVAT-ANQP, TC-HC, KT-KCS; các Quản đốc Phân xưởng Vận Dụng Sài Gòn, Phân xưởng Sửa chữa đầu máy Sài Gòn, Phân xưởng Cơ khí điện và các cá nhân liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này. /.

#### Nơi nhận:

- Như điều 3;
- Ban Giám đốc XN;
- Các bộ phận trong XN;
- Lưu VT, NVAT-ANQP.



1947  
1948  
1949  
1950  
1951  
1952  
1953  
1954  
1955  
1956  
1957  
1958  
1959  
1960  
1961  
1962  
1963  
1964  
1965  
1966  
1967  
1968  
1969  
1970  
1971  
1972  
1973  
1974  
1975  
1976  
1977  
1978  
1979  
1980  
1981  
1982  
1983  
1984  
1985  
1986  
1987  
1988  
1989  
1990  
1991  
1992  
1993  
1994  
1995  
1996  
1997  
1998  
1999  
2000  
2001  
2002  
2003  
2004  
2005  
2006  
2007  
2008  
2009  
2010  
2011  
2012  
2013  
2014  
2015  
2016  
2017  
2018  
2019  
2020  
2021  
2022  
2023  
2024  
2025

## QUY ĐỊNH

### **Đảm bảo an toàn công tác dồn tại khu vực Phân xưởng vận dụng và Phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn**

*(Ban hành kèm theo QĐ số: 1808 /QĐ-ĐMSG ngày 13 tháng 9 năm 2023)*

## CHƯƠNG I QUY ĐỊNH CHUNG

### **Điều 1. Phạm vi điều chỉnh**

Quy định này được áp dụng trong công tác chạy tàu, dồn dịch, đảm bảo an toàn trong khu vực Phân xưởng vận dụng và Phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn.

- Khu vực Phân xưởng vận dụng Sài Gòn: từ cột Phân giới điểm giữa XN với ga Sài Gòn đến đường ngang khu nhà điều hành Xí nghiệp.
- Khu vực Phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn: từ đường ngang khu nhà điều hành Xí nghiệp đến hết đường sắt trong Xí nghiệp.

### **Điều 2. Đối tượng áp dụng**

2.1/ Quy định này áp dụng cho tất cả CBCNV làm việc liên quan đến công tác chạy tàu, dồn trong khu vực Phân xưởng vận dụng và Phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn.

2.2/ Các CBCNV phải chấp hành nghiêm Bộ Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về Đường sắt; Quy trình chạy tàu và công tác dồn Đường sắt; Quy trình tác nghiệp của ban lái tàu đầu máy Diesel và Quy định này để đảm bảo an toàn dồn dịch, an toàn lao động.

### **Điều 3. Nguyên tắc chung**

3.1/ Khi một đầu máy đứng riêng thì gọi là đầu máy; Khi có từ hai đầu máy trở lên nối với nhau, hoặc đầu máy nối với toa xe thì gọi là đoàn dồn; Nghiêm cấm để đầu máy dừng đứng trên Ghi;

3.2/ Lái tàu dồn phải thông thạo loại đầu máy sử dụng dồn và phải có giấy phép lái tàu phù hợp với đầu máy điều khiển. Trường hợp đầu máy dồn có 02 cabin thì lái tàu phải điều khiển đầu máy bằng cabin phía trước theo hướng dồn.

3.3/ Lái tàu phải chấp hành kế hoạch dồn của Trục ban đầu máy khi dồn ở khu vực vận dụng, kho, trạm cấp phát nhiên liệu.

3.4/ Lái tàu chấp hành kế hoạch dồn của Quản đốc PXSC khi dồn dịch hoặc đảo máy trong khu vực xưởng sửa chữa.

3.5/ Trong quá trình dồn dịch Ban lái tàu phải luôn luôn tuân theo tín hiệu của

nhân viên dẫn máy.

3.6/ Quản đốc PXSC phải bố trí nhân viên làm công tác dẫn máy (là thành viên của tổ sản xuất hoặc tổ giao - nhận đầu máy vào sửa chữa) khi đoàn tàu dòn ra hoặc vào trong phạm vi nhà xưởng sửa chữa. Tuyệt đối không được dòn vào đường khi đang chạy cầu nâng, hoặc đang thực hiện ky đầu máy.

3.7/ Sau khi dòn đầu máy, toa xe phải nằm lọt móc tránh va chạm, chèn chống trôi mới được cắt máy.

3.8/ Tất cả cán bộ công nhân viên nếu phát hiện chướng ngại hoặc các tác động khác uy hiếp đến an toàn dòn phải lập tức bằng mọi cách thông báo cho lái tàu dòn dừng ngay đoàn dòn (làm tín hiệu tay báo ngừng theo quy định; Hoặc cầm bất cứ vật gì hay tay không quay tròn cho đến khi đoàn dòn dừng hẳn).

## **CHƯƠNG II NHIỆM VỤ, CÔNG TÁC DÒN**

### **Điều 4. Công tác Triển khai kế hoạch dòn:**

4.1/ Trục ban đầu máy Sài Gòn chỉ đạo kế hoạch dòn tại khu vực phân xưởng vận dụng Sài Gòn và phổ biến cho các chức danh liên quan thực hiện.

4.2/ Quản đốc Phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn chỉ đạo kế hoạch dòn tại khu vực Phân xưởng sửa chữa đầu máy và phổ biến cho các chức danh liên quan thực hiện.

### **Điều 5. Công tác chuẩn bị đầu máy dòn dịch:**

5.1/ Dòn dịch tại khu vực chỉnh bị và vận dụng đầu máy.

- Trục Ban đầu máy chỉ định đầu máy dòn.

- Ban lái tàu kiểm tra đánh giá chất lượng kỹ thuật và an toàn theo quy trình tác nghiệp ban lái tàu (Đặc biệt chú ý kiểm tra năng lực bơm gió và thử hãm tĩnh đầu máy) và rút chèn trước khi dịch chuyển đầu máy. Nếu không đạt yêu cầu đề nghị trục ban chỉ định đầu máy khác.

5.2/ Dòn dịch trong phạm vi xưởng sửa chữa.

- Trường hợp dùng đầu máy đang trong kế hoạch sửa chữa của phân xưởng để thực hiện công tác dòn. đầu máy dòn phải được Quản đốc chỉ định thông qua sự đánh giá về chất lượng kỹ thuật và mức độ an toàn của tổ trưởng sản xuất.

-Thành phần trong đoàn dòn phải đảm bảo tuyệt đối về mặt an toàn như: Chất lượng tất cả đầu đấm móc nối làm việc phải tốt như đang hoạt động ở đầu máy vận dụng; Bộ phận chạy phải đảm bảo an toàn; Các trang thiết bị có trên thành phần đoàn dòn phải đảm bảo cố định, cứng vững để tránh sự xô lệch, đổ vỡ, rơi rớt trong quá trình dòn dịch.

- Đặc biệt lưu ý: Đối với thành phần trong đoàn dòn có sử dụng bộ phận chạy tạm thời, phải được gia cố mối liên kết với giá xe theo đúng yêu cầu kỹ thuật. Tuyệt đối không được dùng các thành phần đoàn dòn này làm trung gian bước đệm để kéo hoặc đẩy đầu máy hay toa xe khác trong quá trình dòn dịch.

## **Điều 6. Chuẩn bị đường dòn:**

6.1/ Đối với khu vực vận dụng:

- Nhân viên quay ghi dẫn máy chịu trách nhiệm kiểm tra đường dòn thanh thoát trước khi làm tín hiệu cho ban lái tàu dòn, dịch chuyển đầu máy.

6.2/ Đối với khu vực sửa chữa đầu máy.

- Đối với khu vực bên trong phạm vi nhà xưởng sửa chữa: Do nhân viên dẫn máy được Quản đốc PXSC phân công (theo mục 3.6 điều 3 trong quy định này) chịu trách nhiệm kiểm tra đường dòn thanh thoát (đảm bảo thông thoáng, khoảng cách an toàn) trước khi làm tín hiệu cho ban lái tàu dòn, dịch chuyển đầu máy.

*\* Đặc biệt lưu ý: Nếu trong nhà xưởng đang tiến hành kỹ nâng, hạ đầu máy; hoặc đang chạy cầu nâng, đang cầu các thiết bị, bộ phận, ... thì tuyệt đối không dòn dịch trên đường ray đó trong phạm vi nhà xưởng.*

- Đối với khu vực bên ngoài phạm vi nhà xưởng sửa chữa: Do Phụ lái tàu chịu trách nhiệm kiểm tra đường dòn thanh thoát (đảm bảo thông thoáng, khoảng cách an toàn) trước khi làm tín hiệu cho lái tàu dòn, dịch chuyển đầu máy.

## **Điều 7. Quy định về phòng vệ**

7.1/ Tất cả các đầu máy nằm chờ kế hoạch kéo tàu, chờ kế hoạch dòn đều phải được chèn bánh xe cả hai phía; Khi có nhiều đầu máy nằm trên cùng một đường phải nối với nhau thành cụm và đặt chèn hai đầu để chống trôi. Các đầu máy không vận dụng, chờ thanh lý... phải xiết hãm tay và đặt chèn hai đầu;

7.2/ Trong xưởng chỉnh bị và trong xưởng sửa chữa: Các đầu máy, các bộ giá chuyển hướng, các bộ trục bánh xe, các bộ giá chuyển hướng giả,... trên đường sắt phải được đặt chèn chống trôi và đặt biển phòng vệ. Vị trí đặt biển phòng vệ cách chướng ngại ít nhất là 3m (Ba mét) hoặc đặt ngay trước đường vào cửa xưởng; Đối với các đầu máy đang nằm trên ky phải đặt biển phòng vệ trước ít nhất 3m (Ba mét).

## **Điều 8. Trách nhiệm đặt chèn và rút chèn bánh xe; đặt biển phòng vệ và rút biển phòng vệ:**

8.1/ Tại các khu vực bên ngoài xưởng chỉnh bị, ngoài xưởng sửa chữa: Do nhân viên quay ghi dẫn máy (của PXVD) và ban lái tàu chịu trách nhiệm đặt chèn và rút chèn bánh xe, đặt biển phòng vệ và rút biển phòng vệ.

8.2/ Tại khu vực bên trong xưởng chỉnh bị, bên trong xưởng sửa chữa: do nhân viên dẫn máy của PXSC hoặc nhân viên tổ sửa chữa chịu trách nhiệm đặt chèn và rút chèn bánh xe, đặt biển phòng vệ và rút biển phòng vệ. Trường hợp PXSC phải đẩy các bộ trục bánh xe, các giá chuyển hướng ra bên ngoài xưởng phải thực hiện đặt chèn chống trôi và đặt biển phòng vệ đảm bảo an toàn.

## **Điều 9. Tốc độ dòn, thành phần đoàn dòn:**

9.1/ Tốc độ dòn trên đường thanh thoát không được vượt quá 10 km/h; Tốc độ qua ghi không được vượt quá 05km/h. Tốc độ dòn trong nhà xưởng chỉnh bị, trong nhà xưởng sửa chữa, khi vào cầu quay, khi nối đầu máy, toa xe không vượt quá

03km/h.

9.2/ Thành phần đoàn dòn: Đoàn dòn tối đa gồm: 1 đầu máy kéo + không quá 3 đầu máy hoặc toa xe.

### **Điều 10. Nhiệm vụ của ban lái tàu dòn:**

10.1/ Khi nhận được yêu cầu dòn, kế hoạch dòn: Ban lái tàu kiểm tra, nắm vững kế hoạch dòn, số lượng đầu máy, toa xe hiện có trong khu vực cần dòn; Nhận đầu máy và kiểm tra đầu máy theo quy định đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật và tính năng tác dụng của hệ thống hãm đầu máy. Kiểm tra các dụng cụ như tín hiệu tay (Cờ, đèn, chèn, còi). Kiểm tra chèn đầu máy, kiểm tra an toàn đoàn dòn trước khi dịch chuyển đầu máy.

10.2/ Tập trung quan sát tình hình đường, ghi phía trước; thực hiện chế độ hô đáp, kéo còi cảnh giác trước khi đến đường ngang. Chấp hành tín hiệu của nhân viên dẫn máy; Khi phát hiện chướng ngại hoặc có tín hiệu ngừng thì phải dừng đoàn dòn ngay. Tại khu vực không bố trí nhân viên dẫn máy thì Phụ lái tàu thực hiện thêm nhiệm vụ quay ghi dẫn máy và làm tín hiệu cho lái tàu.

10.3/ Trong quá trình dòn lái tàu phải chấp hành nghiêm túc tốc độ dòn quy định. Khi đoàn dòn còn cách đầu máy cần nối "một xe", nhân viên quay ghi dẫn máy phải làm tín hiệu ngừng, kiểm tra rút chèn, đảm bảo an toàn mới tiến hành nối máy. Khi đoàn dòn đến trước cửa xưởng sửa chữa đầu máy phải ngừng lại và kiểm tra xác nhận đường trong xưởng thanh thoát, đảm bảo an toàn mới tiếp tục dòn vào trong xưởng. Khi đẩy đoàn dòn vào trong khu vực nhà xưởng, trước khi cắt máy dòn ra khỏi đoàn dòn Lái tàu phải đảo chiều và kéo nhích lên một đoạn ngắn khoảng 20cm đến 40cm, sau đó dừng đoàn dòn hẳn rồi mới tiến hành cắt máy dòn ra khỏi đoàn dòn.

10.4/ Sau khi dòn xong, Lái tàu phải trực tiếp đi kiểm tra việc thực hiện kế hoạch dòn. Nội dung kiểm tra gồm: đầu máy, toa xe phải lọt móc tránh va chạm, công tác đặt chèn, phòng vệ theo quy định, nếu đảm bảo an toàn mới được rời vị trí.

10.5/ Trong quá trình dòn nếu xảy ra sự cố phải báo cáo ngay Trục ban, Lãnh đạo Phân xưởng, các phòng chuyên môn nghiệp vụ và lãnh đạo Xí nghiệp để có biện pháp giải quyết.

### **Điều 11. Đối với nhân viên quay ghi dẫn máy của PXVD và nhân viên dẫn máy của PXSC:**

11.1/ Khi lên ban phải kiểm tra chất lượng hoạt động của các bộ ghi, nếu phát hiện nguy cơ mất an toàn phải báo ngay cho Lái tàu, Trục ban, Lãnh đạo Phân xưởng Vận dụng để có biện pháp khắc phục.

11.2/ Thực hiện nghiêm chỉnh kế hoạch dòn; Chấp hành tuyệt đối mệnh lệnh của Trục ban, Lái tàu phụ trách công tác dòn. Trước khi làm tín hiệu dòn phải kiểm tra đảm bảo đường thông thoáng, không có chướng ngại vật trong phạm vi khổ giới hạn đầu máy, kiểm tra đảm bảo rút chèn bánh xe,... Trong lúc dòn nhân viên quay ghi dẫn máy phải đứng ở vị trí thuận tiện làm tín hiệu cho lái tàu, đồng thời liên tục thông báo bằng còi cho mọi người biết có đoàn dòn đang đến.

11.3/ Sau khi dọn xong, nhân viên quay ghi phải định vị ghi vào đường thanh thoát, kiểm tra cài chốt định vị (đối với loại ghi đuôi cá), độ ổn định vững chắc (đối với loại ghi quả tạ).

11.4/ Là người trực tiếp thực hiện các biện pháp đảm bảo an toàn trong khi dọn như: Kiểm tra các biện pháp đảm bảo an toàn, các biện pháp đặt chèn, phòng vệ,... Trong khi dọn nếu phát hiện thấy không an toàn được quyền tạm ngừng dọn để giải quyết.

11.5/ Khi hoàn thành kế hoạch dọn, phải thực hiện:

- Đặt chèn bánh xe, phòng vệ đầu máy theo quy định.
- Thực hiện đúng trình tự thao tác khi cắt móc đầu máy, toa xe; thực hiện treo các vòi hãm đúng vị trí quy định.

## **Điều 12. Quản đốc Phân xưởng sửa chữa đầu máy**

12.1/ Chỉ đạo các tổ sản xuất đảm bảo an toàn các đường dọn trong xưởng.

12.2/ Chỉ đạo nhân viên làm công tác dẫn máy và các tổ sản xuất thực hiện nghiêm túc biện pháp đảm bảo an toàn, công tác đặt chèn bánh xe và phòng vệ theo quy định này.

12.3/Tổ chức đảm bảo an toàn lao động sản xuất trong nhà xưởng.

## **CHƯƠNG III TỔ CHỨC THỰC HIỆN**

### **Điều 13. Tổ chức thực hiện:**

Trưởng các Phòng, các Phân xưởng có trách nhiệm triển khai thực hiện quy định này cho CBCNV trong bộ phận; Chịu trách nhiệm trước Giám đốc Xí nghiệp về đảm bảo an toàn dọn dịch trong Xí nghiệp.

### **Điều 14. Hiệu lực thi hành:**

14.1/ Quy định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký quyết định ban hành, thay thế các quy định trước đây về đảm bảo an toàn công tác dọn tại phân xưởng vận dụng và phân xưởng sửa chữa đầu máy Sài Gòn.

14.2/ Trong quá trình thực hiện, nếu có nội dung nào chưa phù hợp phát sinh vướng mắc các bộ phận phản ánh về Xí nghiệp (qua Phòng NVAT-ANQP) để tham mưu bổ sung điều chỉnh cho phù hợp./.



**Phạm Vĩnh Phú**