

Bắc Kạn, ngày 16 tháng 9 năm 2014

THÔNG BÁO

**Kết luận của Tổng giám đốc về việc chốt phương án khởi động
Nhà máy luyện chì công suất 10.000 tấn/năm**

Căn cứ biên bản họp ngày 15 tháng 9 năm 2014 giữa Tổng giám đốc Công ty CP khoáng sản Bắc Kạn với Chủ tịch HĐQT Công ty CP kim loại màu Bắc Bộ, Giám đốc Công ty TNHH tập đoàn Thiên Mã và Phó giám đốc Xí nghiệp khai thác và chế biến khoáng sản Chợ Đồn về công tác chuẩn bị khởi động Nhà máy luyện chì công suất 10.000 tấn/năm.

Công ty CP khoáng sản Bắc Kạn thông báo kết luận và ý kiến chỉ đạo của Tổng giám đốc như sau:

A. NỘI DUNG CÔNG VIỆC

1. Về công cụ, dụng cụ

STT	Loại vật tư	Số lượng	Quy cách	Biện pháp	Ghi chú
1	Búa	2 chiếc	5-7kg/cái	Đã có trong kho	
2	Ống thổi oxy	200 cây	16x 16000mm	Mua lại của Vĩnh Phát	
3	Xe cải tiến thùng	8 chiếc		Hiện có trong kho; chưa hoàn thiện	
4	Xe cải tiến bằng	6 chiếc		Hiện có trong kho	
5	Xe xúc lật	1 chiếc		Đã có nhưng chưa ổn định	Cần hoàn thiện
6	Xe nâng	1 chiếc		Cho phép thuê ngoài	
7	Ống cao su cao áp	1 chiếc	Đường kính trong 16mm; dài 20m	Mua ngoài	
8	Ống cao su cánh	20m	Đường kính	Mua ngoài	

	thân lò luyện		trong 50mm		
9	Dây a mi ăng	10kg		Mua ngoài	
10	Củ khô	5 tấn	Đường kính 100mm, dài 1m		
11	Lò đun sôi	1 chiếc	Loại 21 triệu đồng/chiếc	Nhờ Bắc Bộ mua hộ	
12	Hóa chất hóa nghiệm			Nhờ Bắc Bộ mua hộ	Yêu cầu báo cáo số lượng cụ thể
13	Quần áo bảo hộ	74 bộ		Mua mới	
14	Găng tay vải	480 đôi		Mua mới	
15	Giày bảo hộ	74 đôi		Mua mới	

*** Tổng giám đốc giao Xí nghiệp phối hợp với chuyên gia kỹ thuật mua đúng chủng loại, số lượng.**

2. Về nhân sự

STT	Chức danh- Vị trí	Số lượng	Quốc tịch	Biện pháp	Ghi chú
1	Tổng phụ trách kỹ thuật	2 người	TQ	Bắc Bộ cử sang	
2	Kỹ sư	3 người	TQ	Bắc Bộ cử sang, nhận khoán	
3	Ép gạch	6 người	VN	Thuê khoán định mức	
4	Thiêu kết	12 người	VN	Thuê khoán định mức	
5	Gom bụi	2 người	VN	Thuê trả lương công nhật	
6	Lò trên	24 người	VN	Thuê khoán định mức	
7	Lò dưới	12 người	VN	Thuê khoán định mức	
8	Lái máy xúc	2 người	VN	Hiện có 1 người, thuê thêm 1	
9	Lái xe nâng	2 người	VN	Thuê khoán cả xe và người	
10	Thợ điện	1 người	VN	Hiện tại Xí nghiệp có	Cần có dự

					phòng
11	Thợ hàn	1 người	VN	Hiện tại Xí nghiệp có	Cần có dự phòng
12	Cơ động (bơm nước, phối trộn)	2 người	VN	Thuê ngoài	
13	GD phụ trách nhân sự	1 người	VN	Xí nghiệp bố trí	
14	Phiên dịch	1 người	VN	Bắc Bộ cử sang	
15	Hóa nghiệm	1 người	VN	Bắc Bộ cử sang	

** Tổng giám đốc giao Xí nghiệp chủ động lựa chọn, xây dựng đơn giá, phối hợp với Phòng Tổ chức- Lao động thực hiện.*

3. Về nguyên liệu mua ngoài

STT	Loại nguyên liệu	Khối lượng	Quy cách	Biện pháp	Ghi chú
1	Bột khói	300-400 tấn	60-70%	Mượn của Bắc Bộ + Mua ngoài	
2	Bột sắt ôxit	450 tấn	> 50%	Mua ngoài + Mua của Vĩnh Phát	
3	Đá hoặc cặn vôi	200 tấn		Xin của Thiên Mã	
4	Than cốc	550 tấn	Carbon > 83%	Nhờ Bắc Bộ mua hộ	
5	Bột than cốc	150 tấn		Nhờ Bắc Bộ mua hộ	
6	Xi lò (xi đồng)	100 tấn		Nhờ Bắc Bộ mua hộ	
7	Chì môi	20 tấn		Hiện có 12 tấn, còn thiếu 8 tấn nhờ Bắc Bộ mua	
8	Than cục chằm lửa để thiêu kết	8-10 tấn	30-60mm	Nhờ Bắc Bộ mua	
9	Rom	10 tấn		Xí nghiệp chủ động mua	

*** Tổng giám đốc giao đ/c Sơn (Xí nghiệp) + đ/c Vân (Trợ lý TGD)+ đ/c Chi (Kế toán trưởng) phối hợp với Ban thu mua Công ty Bắc Bộ thực hiện;**

- Giao đ/c Tuấn + đ/c Tiêu lấy mẫu, đóng bao 20 tấn sunfur chì (đã qua tuyển nổi) từ nhà máy chất thải rắn đưa lên nhà máy để thiêu kết

4. Về chỗ ăn nghỉ cho người lao động

Lãnh đạo Xí nghiệp chịu trách nhiệm bố trí chỗ ăn nghỉ phù hợp, cung cấp đầy đủ, kịp thời giường chiếu, chăn màn cho người lao động;

Lập phương án, kế hoạch tài chính trình TGD phê duyệt

5. Kiểm tra, sửa chữa

Các bộ phận chịu trách nhiệm tiến hành ngay từ ngày 16/9; lập biên bản làm việc; lập đề án chi tiết; kiểm tra, vận hành thử thiết bị máy móc.

6. Quản lý nguyên liệu trong xưởng

- Từ ngày 17 tiến hành việc sàng tuyển

- Chuyên gia Ngô Phúc Căn vẽ sơ đồ bố trí nguyên liệu, thiết bị một cách khoa học, hợp lý

7. Về cấp điện

Tổng giám đốc giao Xí nghiệp phối hợp với Kế toán trưởng và Điện lực bảo đảm cung cấp điện ổn định cho nhà máy, tuyệt đối không để ngắt, mất điện trong thời gian vận hành lò.

B. LỘ TRÌNH THỰC HIỆN

- Tổng giám đốc chốt kế hoạch ngày 1/10 đưa nhà máy vào vận hành, do đó kế hoạch chuẩn bị các bộ phận theo lộ trình thời gian như sau:

- Trước ngày 17/9: tiến hành sàng phân loại nguyên liệu 400 tấn

- Trước ngày 20/9: Thợ điện, thợ hàn, lái máy xúc, lái xe nâng, máy xúc và xe nâng phải có mặt; Xí nghiệp chuẩn bị đủ chỗ ăn nghỉ, chăn màn, giường chiếu cho người lao động

- Trước ngày 24/9: Nguyên vật liệu mua ngoài, dụng cụ, máy móc thiết bị phải tập kết đầy đủ; nhân sự (thiêu kết, gom bụi, ép viên) bắt buộc phải có mặt

- Trước ngày 28/9: Toàn bộ tổ lò 34 người phải có mặt.

C. PHƯƠNG PHÁP LÀM VIỆC

- Lãnh đạo Xí nghiệp có vai trò quan trọng hàng đầu và chịu trách nhiệm chính trong việc tổ chức thực hiện các công việc cho chuẩn bị khởi động nhà máy; chủ động phối hợp với các bộ phận có liên quan để thực hiện tốt nhiệm vụ được giao, tuyệt đối không để xảy ra sai sót.

- Lãnh đạo Xí nghiệp phối hợp với các chuyên gia, phòng ban, bộ phận khẩn trương lập các phương án mua sắm, kế hoạch tài chính trình Tổng giám đốc phê duyệt.

- Các đơn vị bạn và các bộ phận khác có trách nhiệm hỗ trợ tối đa Xí nghiệp trong các công việc có liên quan.

Nơi nhận:

- XN KT&CB khoáng sản Chợ Đồn
- Công ty CP kim loại màu Bắc Bộ
- Công ty TNHH tập đoàn Thiên Mã
- Kế toán trưởng
- Trợ lý TGD
- Phòng TC-LĐ
- Phòng KH-DA
- Phòng Truyền thông
- Văn phòng
- Lưu VT.

TỔNG GIÁM ĐỐC



Vũ Phi Hồ