

TỔNG CÔNG TY HÀNG HẢI VIỆT NAM

**QUY TRÌNH
GIAO CONTAINER TỪ
BÃI RA CỔNG**

Hà Nội, ngày tháng năm 2024

MỤC LỤC

I. MỤC TIÊU	4
II. PHẠM VI, ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG	4
III. CƠ SỞ XÂY DỰNG QUY TRÌNH MẪU GIAO CONTAINER TẠI CẢNG ..	4
IV. CHÚ THÍCH	5
1. Danh mục từ viết tắt.....	5
2. Ma trận RACI.....	5
3. Giải thích lưu đồ	6
4. Giải thích ký hiệu sơ đồ công nghệ	6
V. NỘI DUNG QUY TRÌNH	7
1. Lưu đồ giao container từ bãi ra cảng (Bãi -> cầu RTG /RS-> Xe chủ hàng -> Cảng)	7
1.1. Lưu đồ đối với cảng cảng không có Hệ thống smartgate	7
1.2. Lưu đồ đối với cảng cảng có Hệ thống smartgate.....	8
2. Diễn giải các bước quy trình	9
3. Sơ đồ công nghệ và Phương án định biên nhân sự và định mức cho một tác nghiệp giao container.....	13
3.1. Đối với cảng cảng không có smartgate.....	13
3.2. Đối với cảng cảng có smartgate.	14
VI. CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ CỦA CÁC LỰC LƯỢNG THAM GIA TỔ CHỨC SẢN XUẤT.....	15
1. Sơ đồ tổ chức sản xuất	15
2. Chức năng, nhiệm vụ	15
2.1. Trung tâm điều hành sản xuất	15
2.2. Trung tâm dịch vụ khách hàng	16
2.3. Bộ phận giao nhận	16
2.4. Bộ phận Điện lạnh	17
2.5. Bộ phận cơ giới.....	17

2.6. Bộ phận giám định container	18
VIII. QUY ĐỊNH AN TOÀN LAO ĐỘNG	19
X. MA TRẬN VAI TRÒ RACI & KPI QUY TRÌNH	21
XI. RỦI RO VÀ KIỂM SOÁT	22
XII. PHỤ LỤC	24
1. Phụ lục 01: Giới thiệu về các chủng loại Container thông dụng	24
2. Phụ lục 02: Giới thiệu các phương tiện vận chuyển, thiết bị và công cụ xếp dỡ hàng container	27
3. Phụ lục 03: Quy định xếp container tại bãi bằng RTG.....	28
4. Phụ lục 4: Các tiêu chí cơ bản về giám định của tiêu chuẩn IICL	30
5. Phụ lục 5: Các tiêu chí cơ bản về giám của tiêu chuẩn Hãng tàu	30
6. Phụ lục 6: Các tiêu chí cơ bản về phân loại container của hãng tàu	30

I. MỤC TIÊU

Quy trình mẫu, giao container tại cảng là tài liệu tiêu chuẩn cho hoạt động giao hàng hóa bằng container tại các doanh nghiệp kinh doanh cảng biển, kho, bãi là thành viên của Tổng Công ty Hàng Hải Việt Nam – CTCP (VIMC).

Là căn cứ để các đơn vị thành viên triển khai xây dựng chuẩn hóa Quy trình giao container tại cảng phù hợp với cơ sở hạ tầng, năng lực về phương tiện thiết bị, tập quán khai thác và phần mềm khai thác container tại các đơn vị thành viên nhằm tiến tới chuẩn hóa quy trình khai thác container qua cảng cảng, chủ động và linh hoạt trong việc kiểm soát, làm cơ sở để xác định các chi phí sản xuất có đơn giá xếp dỡ cạnh tranh, thu hút nguồn hàng, duy trì và phát triển sản xuất kinh doanh cho doanh nghiệp thành viên.

II. PHẠM VI, ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG

Áp dụng cho tất cả các đối tượng, hoạt động tổ chức, chỉ đạo điều hành và thực hiện xếp dỡ container trong phạm vi các doanh nghiệp thành viên VIMC.

Mẫu Quy trình giao container tại cảng là cơ sở để các doanh nghiệp thành viên kinh doanh cảng biển, kho, bãi của VIMC có khai thác hàng container áp dụng xây dựng quy trình giao hàng container tại cảng theo chuẩn SOP (Standard Operating Procedures).

III. CƠ SỞ XÂY DỰNG QUY TRÌNH MẪU GIAO CONTAINER TẠI CẢNG

Tập hợp, rà soát nội dung các quy trình giao nhận container tại cảng đang áp dụng tại các đơn vị thành viên theo các phương thức lập chứng từ đầu vào giao nhận container tại cảng, chỉ dẫn lái xe vào bãi, xếp dỡ container tại bãi, đồng kiểm tra tình trạng container, lập chứng từ đầu ra giao container tại cảng.

Tập hợp, phân tích các dữ liệu từ thực tế từ mô tả công việc, phân công nhiệm vụ, kế hoạch sản xuất, phân ca sản xuất, định biên nhân sự thực hiện giao container tại cảng, phương thức giao và xác lập chứng từ giao container tại các đơn vị thành viên để đánh giá, lựa chọn nhằm đưa ra mẫu tiêu chuẩn chung cho phương thức giao container tại cảng trên kết quả phân tích hợp lý về nhân lực, phù hợp với điều kiện hạ tầng giữa các đơn vị thành viên

Hướng dẫn SOP của HĐĐMST&CĐS VIMC.

Mẫu quy trình chuẩn xếp dỡ hàng hóa container theo văn bản số 496/HHVN-CB&DVHH ngày 31 tháng 03 năm 2023 của Tổng Công ty Hàng hải Việt Nam – CTCP.

IV. CHÚ THÍCH

1. Danh mục từ viết tắt

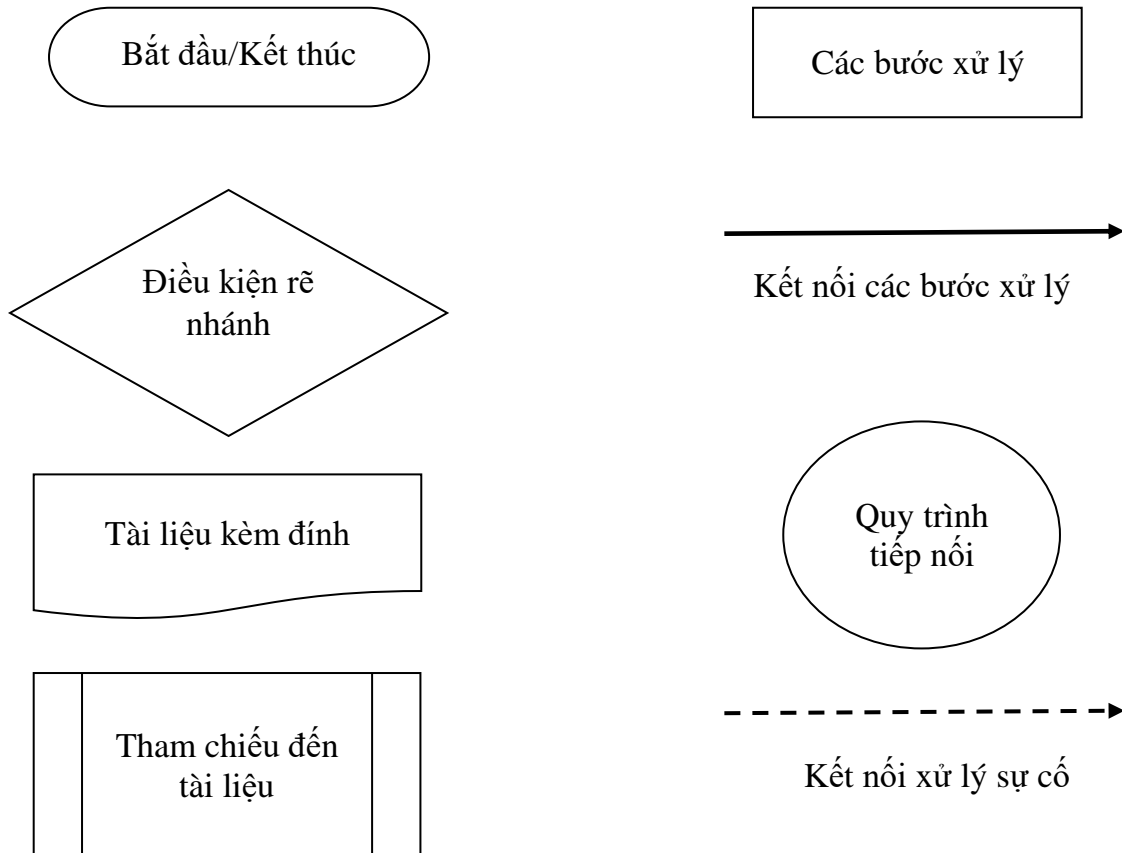
TTUC	Nhân viên thủ tục
GNCO-CT	Nhân viên giao nhận hướng công chứng từ
GNCO-HT	Nhân viên giao nhận hướng công hiện trường
MC	Nhân viên điều hành khai thác
YP	Nhân viên kế hoạch khai thác thác bãi
YS	Nhân viên kiểm soát và hỗ trợ hiện trường bãi
LCAU	Lái cầu
LXE	Lái xe đầu kéo/tải
JOB	Công việc; tác vụ
TOS	Hệ thống điều hành khai thác cảng
EIO	Lệnh giao/nhận container
SMARTGATE	Hệ thống điều hành cổng thông minh
APP	Ứng dụng trên thiết bị di động, thiết bị cầm tay, máy tính

2. Ma trận RACI

Ma trận RACI là một kỹ thuật nhằm làm rõ các công việc, trách nhiệm, quyền hạn của các cá nhân hoặc đơn vị, viết tắt của các chữ:

- + R = Responsible: Đơn vị/Cá nhân chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện công việc.
- + A = Accountable: Đơn vị/Cá nhân trực tiếp thực hiện thẩm quyền quyết định/phê duyệt.
- + C = Consulted: Đơn vị/Cá nhân được lấy ý kiến tham mưu.
- + I = Informed: Đơn vị/Cá nhân được cung cấp thông tin khi có quyết định/phê duyệt.

3. Giải thích lưu đồ

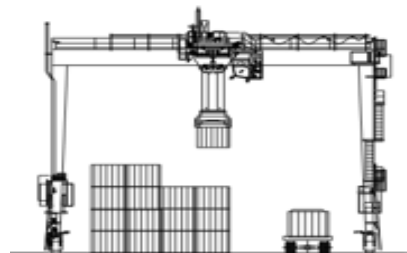


4. Giải thích ký hiệu sơ đồ công nghệ

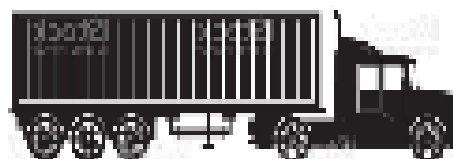
Xe nâng container Reach stacker



Cần cẩu giàn RTG



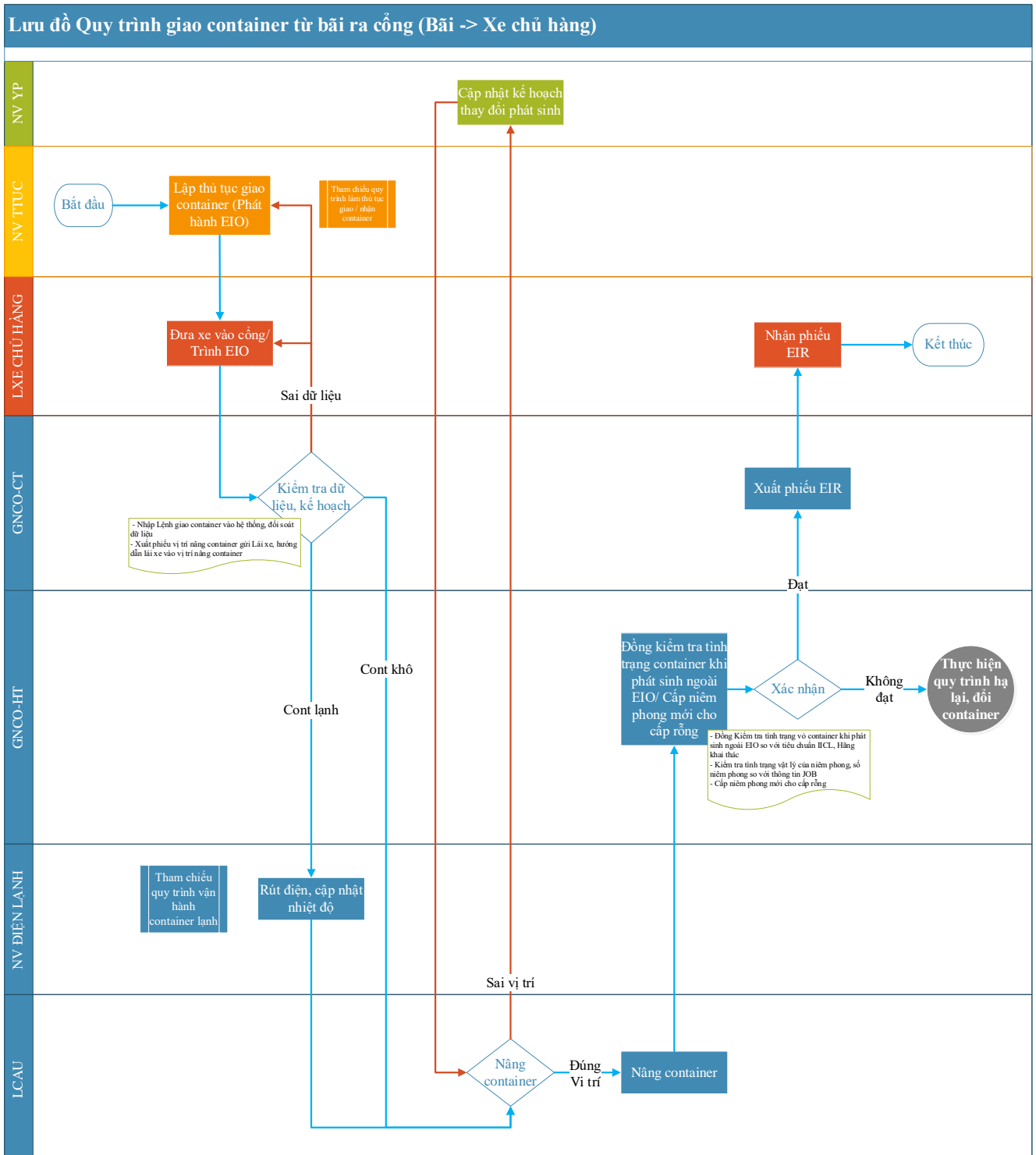
Xe ô tô đầu kéo chở hàng container nhập



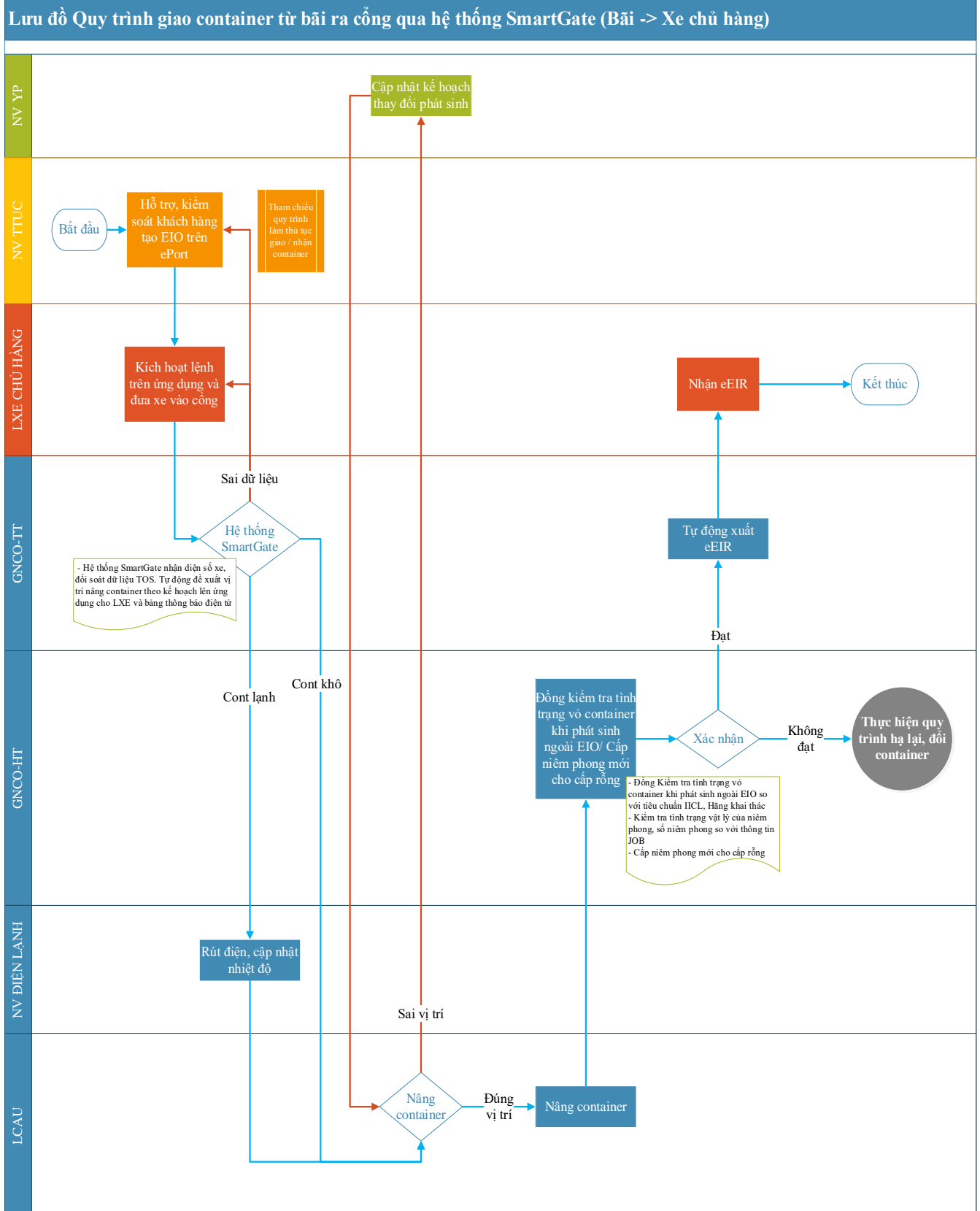
V. NỘI DUNG QUY TRÌNH

1. Lưu đồ giao container từ bãi ra cổng (Bãi -> cầu RTG /RS-> Xe chủ hàng -> Cổng)

1.1. Lưu đồ đối với cổng cảng không có Hệ thống smartgate



1.2. Lưu đồ đối với cổng cảng có Hệ thống smartgate



*** Ghi chú:**




Lực lượng bên trong gián tiếp Điều hành sản xuất


Lực lượng bên trong gián tiếp Lập thủ tục cung ứng dịch vụ, khách hàng

Lực lượng bên ngoài tham gia dây chuyền sản xuất

Lực lượng bên trong trực tiếp tham gia dây chuyền sản xuất

2. Diễn giải các bước quy trình

Bước 1: Lập thủ tục giao container (Nhân viên Thủ tục – Trung tâm DVKH)		
1	Tiếp nhận eDO/DO; eBK/BK từ Shipping line/ Container Operator / Freight Forwarder đến cảng;	
2	Thực hiện đối soát chứng từ cung cấp từ LXE với dữ liệu hệ thống tại quầy giao dịch, tạo EIO bản in giao cho LXE;	
3	Hỗ trợ, hướng dẫn, kiểm soát khách hàng thực hiện tạo EIO trên hệ thống ePort, giao EIO đến tài khoản trên ứng dụng của LXE.	

Bước 2: Đưa xe vào cổng và Trình EIO (Lái xe Chủ hàng)	
---	--

1	Đối với cảng cảng không có Hệ thống smartgate: đưa phương tiện đến cổng cảng, trình phiếu EIO bản in cho Nhân viên GNCO-CT và chờ nhận phiếu vị trí nâng container để vào cổng;
2	Đối với cảng cảng có Hệ thống smartgate: chọn EIO và nhập thông tin theo chỉ dẫn của ứng dụng, xác nhận đăng ký lấy container; đưa phương tiện đến cổng và chờ hệ thống smartgate đề xuất vị trí nâng container chuyển đến ứng dụng và thông báo trên bảng điện tử, mở barrie để vào cổng.


**Bước 3: Kiểm tra dữ liệu, kế hoạch
(Nhân viên GNCO – CT)**



1	Đối với cảng không có Hệ thống smartgate: Tiếp nhận phiếu EIO bản in từ LXE, nhập thông tin vào hệ thống TOS, in phiếu vị trí nâng container giao cho LXE;
2	Đối với cảng có Hệ thống smartgate: Giám sát Hệ thống smartgate nhận diện phương tiện vào cổng. Hỗ trợ xử lý sự cố, thông báo cho LXE kiểm tra ứng dụng và bảng thông báo điện tử nhận vị trí nâng container trên bãi;
3	Hệ thống đối soát dữ liệu không thành công, thông báo đến LXE thực hiện lại Bước 1, hướng dẫn LXE liên hệ Bộ phận TTUC để được hỗ trợ xử lý;

**Bước 4: Rút điện, cập nhật nhiệt độ nếu có
(Nhân viên Kỹ thuật điện lạnh)**



1	Căn cứ JOB hệ thống, kế hoạch giao container lạnh, xác định container cần giao.
2	Rút điện nguồn cho container đối với container hàng, cắm và cài đặt nhiệt độ theo thông tin yêu cầu của JOB đối với container rỗng (nếu có yêu cầu của hãng tàu).

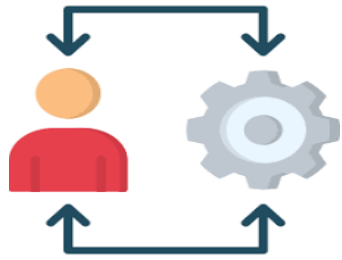
3	Cập nhật nhiệt độ vào hệ thống, xác nhận JOB trên ứng dụng và báo cáo hãng tàu sự cố (nếu có);
---	--

Bước 5: Nâng container (Công nhân Lái cầu RTG/RS)		
1	Đối chiếu số BAT (Basic Attention Token - số để định danh xe cho lái cầu, lái xe nâng nhận diện được phương tiện khi vào bãi giao/nhận container), vị trí container cần nâng trên sơ đồ chỉ dẫn của ứng dụng;	
2	Đúng vị trí, nâng container lên phương tiện và xác nhận JOB trên ứng dụng;	
3	Không đúng vị trí, thông báo đến Nhân viên YP, thực hiện Bước 8.	

Bước 6: Đồng kiểm tra tình trạng vỏ container khi phát sinh ngoài EIO/ Cấp niêm phong mới cho cấp rỗng (Nhân viên GNCO – HT/ Nhân viên giám định, Lái xe Chủ hàng)		
1	Tiếp nhận thông tin yêu cầu đồng kiểm tra trạng thái container, cấp niêm phong mới đối với JOB cấp container rỗng;	
2	Đối với container hàng: Nhân viên GNCO-HT thực hiện đối soát dữ liệu của JOB trên ứng dụng với phương tiện chở container thực tế; đồng kiểm tra với LXE tình trạng container, số niêm phong đối với container hàng; ghi chú cập nhật tình trạng thực tế container (nếu có); xác nhận JOB trên ứng dụng/TOS;	
3	Đối với container rỗng: Nhân viên Giám định container thực hiện đối soát dữ liệu của JOB trên ứng dụng với phương tiện chở container thực tế; giám định, phân loại container rỗng; ghi chú cập nhật tình trạng thực tế container (nếu có); xác nhận JOB trên ứng dụng/TOS;	
4	Cấp niêm phong mới cho LXE và cập nhật số niêm phong vào JOB trên hệ thống TOS;	

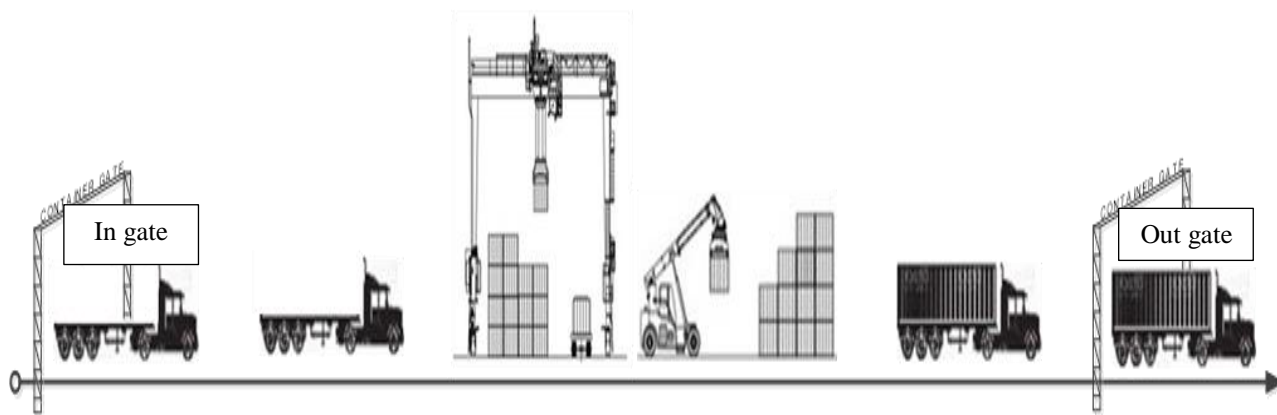
5	Trường hợp, container được giao có sự cố, không tiếp tục giao nhận. GNCO-HT/Nhân viên Giám định container thông báo cho Trung tâm điều hành sản xuất thực hiện Quy trình hạ lại, đổi container.
---	---

Bước 7: Xuất phiếu EIR/Nhận phiếu EIR (Nhân viên GNCO – CT, Lái xe Chủ hàng)		
1	Đối với cảng cảng không có Hệ thống smartgate: căn cứ trạng thái JOB trên hệ thống TOS, đối soát số xe và in phiếu EIR cho Lái xe	
2	Đối với cảng cảng có Hệ thống smartgate: LXE xác nhận giao nhận container thành công trên ứng dụng và truy vấn trên ứng dụng theo chỉ dẫn để nhận phiếu eEIR.	

Bước 8: Cập nhật kế hoạch thay đổi phát sinh (Nhân viên Kế hoạch bãi - YP)		
1	Tiếp nhận thông tin của LCAU theo Nội dung (3) của Bước 5;	
2	Lập kế hoạch bổ sung đảm bảo cho LCAU thực hiện nâng container và xác nhận JOB đúng quy trình	
3	Sau khi thực hiện cập nhật, bổ sung kế hoạch thông báo lại cho LCAU thực hiện tiếp Nội dung (2) của Bước 5	

3. Sơ đồ công nghệ và Phương án định biên nhân sự và định mức cho một tác nghiệp giao container

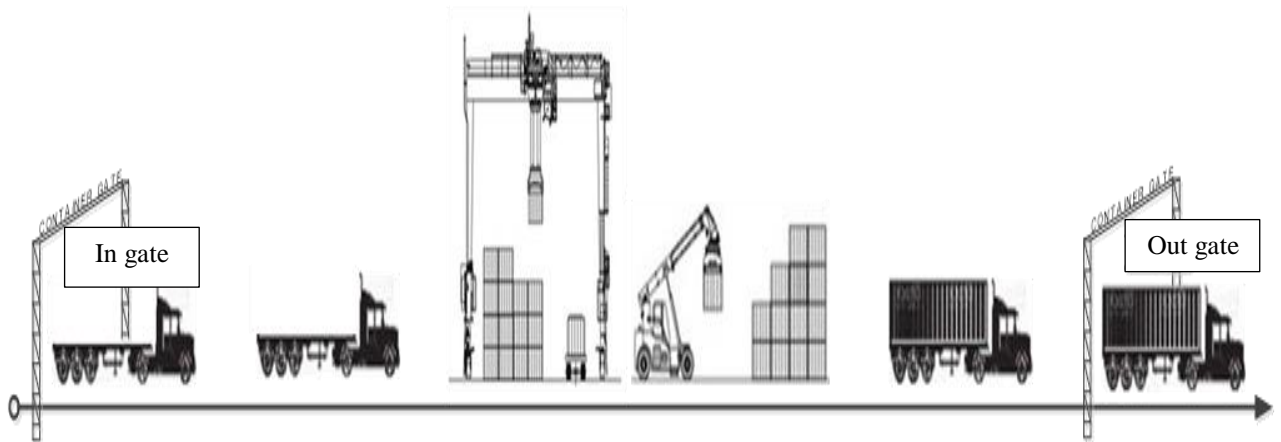
3.1. Đối với cổng cảng không có smartgate.



Nhân lực	Giao nhận tại cổng		Kiểm tra tình trạng	Thiết bị (RTG/RS)	Lái cầu	Thợ điện lạnh
	Làn vào	Làn ra				
Định biên	1 người/ làn	1 người	1 người/ làn ra	1 thiết bị/ JOB	1 người/ thiết bị	1 người/ block
Thời gian giao nhận/JOB	3 phút/ JOB	2 phút/ JOB	2 phút/ JOB	15 phút/JOB		5 phút/ JOB

Tổng thời gian giao nhận cho một JOB bình quân là 25 phút/JOB bao gồm thời gian đảo chuyển cont. Thời gian thực hiện của các vị trí nghiệp vụ được ước tính từ thời điểm xe dừng tại vị trí tác nghiệp cho đến khi xác nhận kết thúc bước tác nghiệp, chưa bao gồm thời gian xe chủ hàng di chuyển.

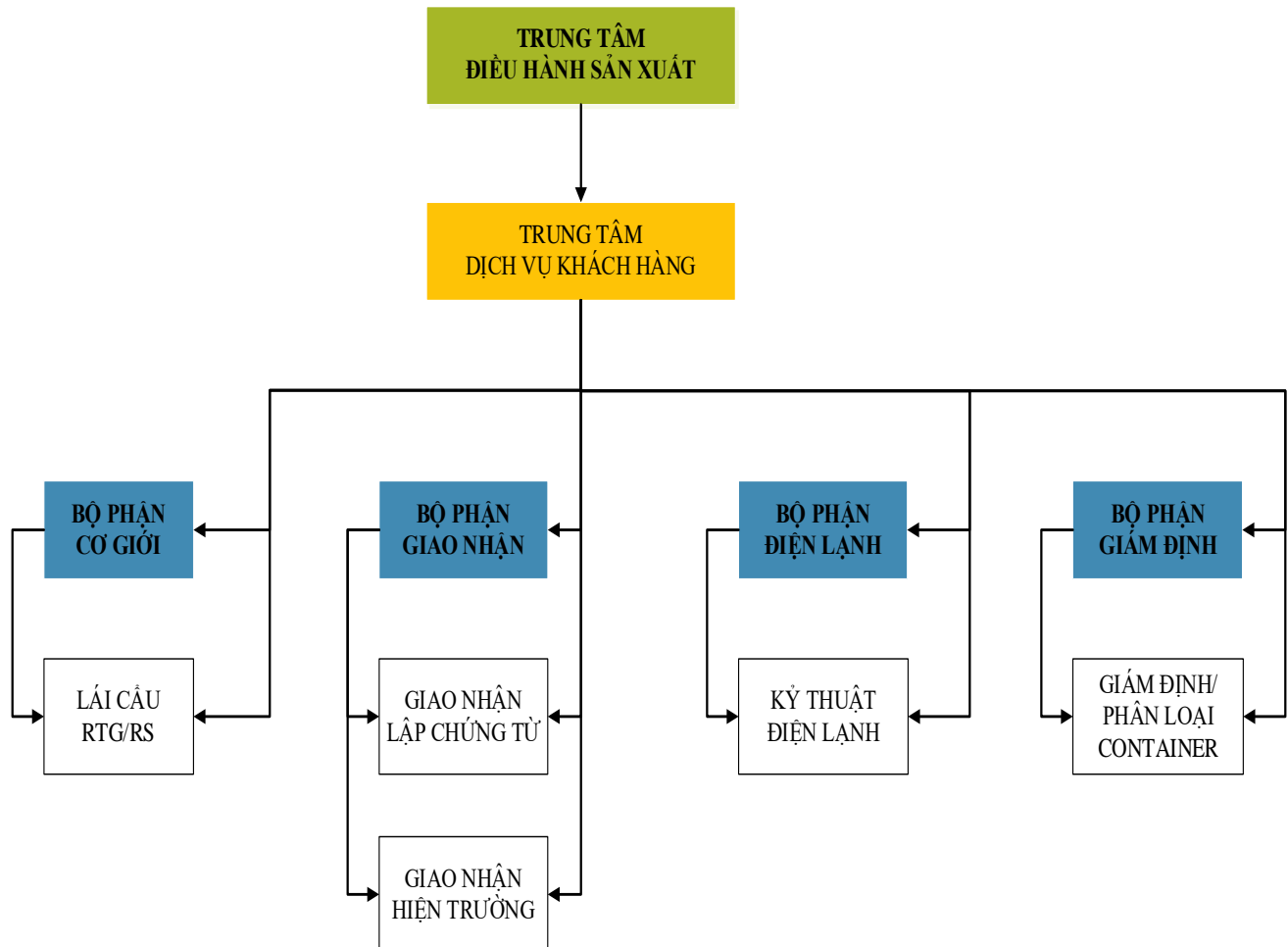
3.2. Đối với cổng cảng có smartgate.



Nhân lực	Giao nhận tại cổng		Kiểm tra tình trạng	Thiết bị (RTG/RS)	Lái cầu	Thợ điện lạnh
	Làn vào	Làn ra				
Định biên	1 người/ 2 làn	1 người/ 2 làn	1 người/ làn ra	1 thiết bị/ JOB	1 người/ thiết bị	1 người/ block
Thời gian giao nhận/JOB	1 phút/ JOB	30 giây/ JOB	2 phút/ JOB	15 phút/JOB		5 phút/ JOB
Tổng thời gian giao nhận cho một JOB bình quân là 20 phút/JOB bao gồm thời gian đảo chuyển cont. Thời gian thực hiện của các vị trí nghiệp vụ được ước tính từ thời điểm xe dừng tại vị trí tác nghiệp cho đến khi xác nhận kết thúc bước tác nghiệp, chưa bao gồm thời gian xe chủ hàng di chuyển.						

VI. CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ CỦA CÁC LỰC LƯỢNG THAM GIA TỔ CHỨC SẢN XUẤT

1. Sơ đồ tổ chức sản xuất



2. Chức năng, nhiệm vụ

2.1. Trung tâm điều hành sản xuất

Lập kế hoạch tiếp nhận tàu cập cầu, rời cầu, khai thác cầu bến, khai thác tàu phù hợp, hiệu quả.

Lập kế hoạch sản xuất, điều phối các nguồn lực sản xuất, điều hành sản xuất và kiểm soát các hoạt động liên quan đến việc sản xuất khai thác hàng hóa, cung ứng dịch vụ tại đơn vị. Mục tiêu của quản lý sản xuất là đảm bảo rằng quá trình sản xuất diễn ra một cách hiệu quả, đáp ứng tốt nhất nhu cầu của khách hàng về số lượng và chất lượng sản phẩm dịch vụ.

Giám sát, theo dõi và điều hành các hoạt động khai thác sản xuất tại Trung tâm Điều hành sản xuất, triển khai tổ chức, điều phối, giám sát toàn bộ quá trình hoạt động khai thác sản xuất, xử lý các phát sinh trong sản xuất nhằm đảm bảo các an toàn, hiệu quả, đúng tiến độ theo kế hoạch sản xuất đã được phê duyệt và tuân thủ các quy định, quy trình.

Chịu trách nhiệm chỉ đạo hiện trường sản xuất, đảm bảo an toàn lao động cho con người, hàng hóa và tải sản của cảng.

Lưu ý:

Đối với các Doanh nghiệp chưa có Trung tâm Điều hành sản xuất, tùy vào điều kiện hoạt động sản xuất hiện hành bố trí các cá nhân, nhóm, tổ kiêm nhiệm thực hiện chức năng và nhiệm vụ.

2.2. Trung tâm dịch vụ khách hàng

Tiếp nhận các yêu cầu của Khách hàng/ Hãng tàu/ Đại lý Hãng tàu và cơ quan Hải quan bao gồm nhưng không giới hạn về việc giao/nhận container; cung ứng tất cả các dịch vụ khai thác hàng hóa qua container.

Phát hành lệnh nội bộ về Dịch vụ container đến với các bộ phận liên quan trong chuỗi cung ứng dịch vụ.

Xử lý tất cả các vướng mắc, khiếu nại phát sinh trong quá trình cung cấp Dịch vụ container tại Doanh nghiệp cảng, xử lý thông tin, liên hệ và phối hợp với các bộ phận liên quan để giải quyết, đảm bảo cung cấp Dịch vụ container tốt nhất, nâng cao mức độ hài lòng của Khách hàng.

Chịu trách nhiệm chỉ đạo hiện trường, trách nhiệm liên quan khi xảy ra sự cố tai nạn lao động và hàng hóa.

Lưu ý:

Đối với các Doanh nghiệp chưa có Trung tâm Dịch vụ khách hàng, tùy vào điều kiện hoạt động sản xuất hiện hành bố trí các cá nhân, nhóm, tổ kiêm nhiệm thực hiện chức năng và nhiệm vụ.

2.3. Bộ phận giao nhận

Giám sát, vận hành phân hệ giao nhận container/điều hành cổng thông minh của hệ thống TOS và ngoại vi (nếu có).

Tiếp nhận chứng từ giao/nhận container của LXE, nhập và đối soát hệ thống xác lập phiếu vị trí nâng/hạ container; tư vấn hướng dẫn cho LXE sử dụng ứng dụng đảm bảo JOB được kích hoạt tương thích với hệ thống smartgate khi vào cổng. Cập nhật trạng thái container vào JOB trên ứng khi giao/nhận (nếu có)

Phối hợp với với Trung tâm Điều hành sản xuất, Trung tâm Dịch vụ khách hàng để xác lập các điều kiện, vi bằng khi LXE từ chối nhận container và thực hiện các quy trình hạ lại container hàng, đổi container rỗng theo quy định.

Xuất phiếu EIR hoặc tư vấn, hướng dẫn cho LXE xác nhận hoàn thành JOB để nhận eEIR đảm bảo tương thích cho hệ thống smartgate nhận diện khi ra cảng.

Lưu ý:

Đối với các Doanh nghiệp chưa có Đội Giao nhận, tùy vào điều kiện hoạt động sản xuất hiện hành bố trí các cá nhân, nhóm, tổ kiêm nhiệm thực hiện chức năng và nhiệm vụ.

2.4. Bộ phận Điện lạnh

Kiểm tra trạng thái container bao gồm phần thân vỏ, phần bên ngoài máy điện của container lạnh. Cập nhật báo cáo cho Hãng tàu/Đại lý tình trạng tại thời điểm giao/nhận container (nếu có) và trong suốt quá trình lưu container trên bãi bao gồm cả container hàng và rỗng.

Cắm, rút điện cho container lạnh khi nâng hạ bãi; Kiểm tra ghi chú lại nhiệt độ container lạnh có hàng lưu trên bãi mỗi 03 giờ/lần vào hệ thống TOS để gửi cho hãng tàu. Trực theo dõi cảnh báo tình trạng nhiệt độ hoặc sự cố về điện cho hãng tàu qua email/hệ thống ngoại vi (nếu có) để xử lý kịp thời đảm bảo đủ nhiệt độ quy định hàng hóa trong container.

Lưu ý:

Đối với các Doanh nghiệp chưa có Bộ phận Điện lạnh, tùy vào điều kiện hoạt động sản xuất hiện hành bố trí các cá nhân, nhóm, tổ kiêm nhiệm thực hiện chức năng và nhiệm vụ.

2.5. Bộ phận cơ giới

Quản lý và khai thác trang thiết bị, công cụ dụng cụ phục vụ sản theo kế hoạch và đúng theo quy trình an toàn vận hành trang thiết bị.

Phải quan sát trước khi di chuyển container, xếp dỡ giữ khoảng cách không va chạm container ở các hàng bên và nâng container đang bốc sao cho đáy container đang bốc cách trần các container ở lớp dưới tối thiểu 0,5m, cấm kết hợp cùng lúc các thao tác nâng, kéo, di chuyển.

Đối soát dữ liệu JOB trên ứng dụng/thông tin điều hành từ TTĐHSX qua UHH/VHF, kiểm tra thực tế số BAT, container cần nâng hạ trên xe/trên bãi, phối hợp với Nhân viên YP để cập nhật và thực hiện kế hoạch phát sinh đảm bảo nâng/hạ được container và ghi nhận đầy đủ tác nghiệp tại bãi.

Thực hiện thao tác nâng container xếp vào vị trí đã quy định trên bãi hoặc đặt lên xe đầu kéo (thể hiện ở phần mềm trên máy tính của lái cầu), xếp đúng vị trí trên bãi (nếu cần điều chỉnh vị trí thì thông báo lại với bộ phận Kế hoạch/Chỉ đạo bãi để điều chỉnh), thao tác

xong kiểm tra xác nhận công việc đã hoàn tất job trên phần mềm máy tính trên xe để ghi nhận vào hệ thống.

Mỗi công nhân lái cầu phải thực hiện đúng quy trình vận hành thiết bị trước, trong quá trình làm hàng; tuân thủ quy định an toàn xếp dỡ đối với từng loại cầu đã được quy định và ban hành của Bộ phận an toàn. Tuân thủ nội quy, quy định về an toàn lao động của Công ty.

2.6. Bộ phận giám định container

Thực hiện giám định trạng thái các thành phần cấu thành container theo quy trình và quy định của Tiêu chuẩn IICL.

Đánh giá trạng thái và kích thước biến dạng của các thành phần cấu thành container so với tiêu chuẩn IICL, tiêu chuẩn của Hãng tàu xác nhận trạng thái của container theo quy định, xác lập dữ liệu vào hệ thống và ghi nhận lên phiếu EIR/eEIR khi giao/nhận.

Phân loại container và cập nhật vào hệ thống theo tiêu chuẩn và quy định của Hãng tàu.

Thực hiện kiểm tra hoặc đồng kiểm tra trình container khi có yêu cầu của LXE với các đối tượng container như sau:

- Đối với container có hàng: kiểm tra tình trạng vỏ container có vi phạm tiêu chuẩn IICL và có nguy cơ ảnh hưởng đến hàng hóa bên trong; kiểm tra tình trạng niêm phong có biến dạng, mất, không nhận diện được số niêm phong; chụp hình lưu chứng tại các vị trí vi phạm IICL, xác lập vi bằng; cập nhật trạng thái container vào hệ thống TOS.

- Đối với container rỗng: kiểm tra tình trạng vỏ container có vi phạm tiêu chuẩn IICL; phân loại container theo từng phân nhóm của tiêu chuẩn Hãng tàu/Hãng khai thác quy định; chụp hình lưu chứng 6 mặt bên trong và bên ngoài đảm bảo chất lượng và số lượng hình ảnh đủ để nhận diện được tình trạng container, cập nhật trạng thái container vào hệ thống TOS.

Tư vấn, phối hợp với Bộ phận giao nhận cùng đánh giá trạng thái container hàng khi có tiềm ẩn nguy cơ ảnh hưởng đến hàng hóa bên trong theo yêu cầu.

Lưu ý:

Đối với các Doanh nghiệp chưa có Bộ phận Giám định container, tùy vào điều kiện hoạt động sản xuất hiện hành bố trí các cá nhân, nhóm, tổ kiêm nhiệm thực hiện chức năng và nhiệm vụ.

VIII. QUY ĐỊNH AN TOÀN LAO ĐỘNG

Tất cả mọi cá nhân tham gia trong dây chuyền xếp dỡ phải được huấn luyện an toàn lao động và chấp hành nghiêm các quy định về an toàn lao động, tuân thủ nội quy, quy định lao động của Doanh nghiệp cảng được ban hành.

Các công nhân vận hành phương tiện thiết bị xếp dỡ và vận chuyển hàng hóa phải được đào tạo, huấn luyện và có chứng chỉ.

Không uống rượu bia trước và trong ca sản xuất.

Đảm bảo đủ sức khỏe, sự tập trung và hiểu rõ công việc trước khi vào ca sản xuất. Trường hợp người mệt không đảm bảo làm việc an toàn, cần thông báo với người xung quanh được biết để liên hệ với chỉ đạo xác nhận việc ngừng tham gia dây chuyền.

Không sử dụng điện thoại để giải trí trong suốt thời gian làm việc.

Sử dụng đầy đủ các trang thiết bị phương tiện bảo hộ lao động theo đúng quy định an toàn lao động để đảm bảo an toàn khi tham gia dây chuyền sản xuất. Cụ thể: quần áo bảo hộ lao động, mũ cứng, giày bảo hộ, găng tay bảo hộ, áo phản quang, các công cụ hỗ trợ thông tin liên lạc (nếu được trang bị).

Không đi lại dưới container đang được cần cẩu nâng chuyển. Lái xe khách hàng chỉ được xuống xe tại nơi quy định. Tất cả người không có chức năng, nhiệm vụ không vào bãi chứa container, khu vực làm hàng container.

Không đứng hoặc ngồi trên đường di chuyển của cần cẩu.

Không ngồi lên, đu bám các cần cẩu, phương tiện nâng hạ và vận chuyển container.

Các phương tiện vận chuyển không được dừng đỗ trên đường di chuyển hoặc hành lang hoạt động của cần cẩu.

Phải đảm bảo container đã được tháo chốt khóa gù với sàn xe tại vị trí quy định trước khi vào vị trí nâng/hạ container tại bãi.

Không được cẩu container khi không rõ trọng lượng; nâng container chậm với hành trình lên 30cm và dừng lại, kiểm tra đảm bảo container không bị kẹt, dính khóa gù với rơ-mooc sau đó tiếp tục nâng/hạ container.

Luôn quan sát trạng thái của container khi cần cẩu bắt đầu nâng lên, bao gồm cả trạng thái cân bằng của container để cho phép việc tiếp tục nâng chuyển container hoặc ngừng lại để thực hiện các biện pháp bảo đảm trước khi tiếp tục nâng chuyển.

Luôn quan sát khu vực theo hướng di chuyển của phương tiện. Di chuyển chậm và phát tín hiệu còi cảnh báo khi đi đến gần các khu vực có đường giao cắt, khu vực có người và phương tiện đang hoạt động.

Các phương tiện thiết bị xếp dỡ hàng hóa phải được kiểm định định kỳ hàng năm. Trước mỗi ca sản xuất hoặc khi giao ca nối tiếp, các phương tiện thiết bị xếp dỡ hàng hóa phải được kiểm tra các hệ thống phanh hãm, đèn chiếu sáng, còi loa cảnh báo, đảm bảo trong tình trạng hoạt động bình thường.

Trong ca sản xuất, bất kỳ cá nhân nào nếu phát hiện bất kỳ nguy cơ có thể gây mất an toàn cho con người, phương tiện thiết bị và hàng hóa, phải cảnh báo để ngừng ngay hoạt động. Cán bộ chỉ đạo thực hiện các công việc cần thiết để đảm bảo an toàn trước khi hoạt động trở lại.

Container xếp chồng liền kề trong row không lệch quá 10% kích thước gù về các hướng, container xếp chồng thứ ba tiếp theo không được xếp lệch gù cùng hướng với container liền kề so với container thứ nhất.

Container lưu trong bãi phải được đóng kín cửa và khóa đúng quy định. Tuyệt đối không mở cửa container trong cây.

Không leo trèo, đu bám trên container dưới mọi hình thức khi không có biện pháp an toàn và giám sát của Nhân viên Kiểm soát bãi.

Khi kiểm tra nóc container, người kiểm tra phải xác định vùng nguy hiểm tham chiếu trên nóc tính từ mép ngoài cùng của container vào bên trong là 80 cm để đảm bảo an toàn, tuyệt đối không đi, di chuyển trong vùng nguy hiểm đã xác định.

Quan sát và đảm bảo an toàn cho việc đi lại trên cầu thang tại điểm kiểm tra lên nóc để tránh việc vấp, trượt chân té ngã.

Quan sát và đảm bảo an toàn khi di chuyển xung quanh container trong quá trình kiểm tra, phải không có phương tiện khác đang di chuyển qua khu vực kiểm tra. Có hành lang cảnh báo giới hạn khoảng cách, tín hiệu đèn tránh va chạm.

Không đu bám container để leo trèo không đúng quy định về an toàn trong quá trình kiểm tra container.

Không đứng hoặc đi lại ở các vị trí khuất tầm nhìn, khó quan sát của người điều khiển phương tiện.

X. MA TRẬN VAI TRÒ RACI & KPI QUY TRÌNH

Bước thực hiện	NV TTUC	NV YP	LXE CHỦ HÀNG	NV GNCO-CT	NV GNCO-HT	NV ĐIỆN LẠNH	CN LCAU	KPI QUY TRÌNH
Bước 1: Lập thủ tục giao container (Phát hành EIO)	R	I	I					100%
Bước 2: Đưa xe vào cổng/Trình EIO			R	I	I			100%
Bước 3: Kiểm tra dữ liệu, kế hoạch				R	I	I	I	1- 3 phút/lượt xe kể từ lúc xe dừng tại cổng vào
Bước 4: Rút điện, cập nhật nhiệt độ						R	I	5 phút kể từ lúc JOB được kích hoạt trên ứng dụng
Bước 5: Nâng container				I	I		R	15 phút kể từ lúc xe dừng tại vị trí nâng container
Bước 6: Đồng kiểm tra tình trạng, cấp niêm phong			I	I	R			2 phút kể từ lúc xe dừng tại vị trí kiểm tra
Bước 7: Xuất phiếu EIR/Nhận phiếu EIR			R	R				0.5 - 2 phút kể từ lúc xe dừng tại cổng ra
Bước 8: Cập nhật kế hoạch		R					I	Đảm bảo tổng thời gian giao nhận một container không vượt quá 30 phút/JOB kể từ lúc vào cổng đến lúc ra cổng

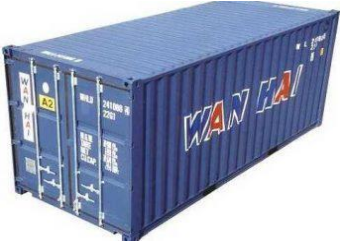
XI. RỦI RO VÀ KIỂM SOÁT




Bước thực hiện	Rủi ro	Kiểm soát
Bước 1: Lập thủ tục giao container (Phát hành EIO)	Hệ thống bị lỗi. - Phát hành EIO không chính xác.	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống - Kiểm tra lại thông tin chính xác trước khi phát hành.
Bước 2: Đưa xe vào cổng; Trình EIO	Không nhận diện được phương tiện - Trình sai DO/EIO cần giao nhận container	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống Bảo trì hệ thống smartgate thường xuyên; đảm bảo biển số xe luôn sạch sẽ và đúng nguyên trạng theo tiêu chuẩn. - Kiểm tra lại thông tin chính xác trước khi trình.
Bước 3: Kiểm tra dữ liệu, kế hoạch	Hệ thống lỗi - Phát hành Phiếu vị trí giao container không chính xác	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống - Kiểm tra lại thông tin chính xác trước khi phát hành.
Bước 4: Rút điện, cập nhật nhiệt độ	Nhầm container cần giao nhận - Mất an toàn khi làm việc trên cao, an toàn điện	Kiểm tra, đối soát thông tin chính xác trước khi thực hiện - Luôn tuân thủ nội quy an toàn lao động, cẩn thận và kiểm tra an toàn trước khi thực hiện
Bước 5: Nâng container	Bị lỗi hệ thống và thiết bị, phương tiện. - Xác nhận JOB không chính xác	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống; bảo trì thiết bị, phương tiện định kỳ - Kiểm tra thông tin Job chính xác trước khi xác nhận
Bước 6: Đồng kiểm tra tình trạng, cấp niêm phong	Bị lỗi hệ thống và thiết bị - Kiểm tra trạng thái container không chính xác.	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống; bảo trì thiết bị định kỳ. - Kiểm tra lại thông tin chính xác trước khi xác nhận.




Bước thực hiện	Rủi ro	Kiểm soát
Bước 7: Xuất phiếu EIR/Nhận phiếu EIR	- Bị lỗi hệ thống	- Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống
Bước 8: Cập nhật kế hoạch	Hệ thống bị lỗi. - Lập kế hoạch cấp container sai quy định	Thường xuyên cập nhật và nâng cấp tối ưu hệ thống - Kiểm tra thông tin chính xác trước khi xác nhận.

XII. PHỤ LỤC

1. Phụ lục 01: Giới thiệu về các chủng loại Container thông dụng

Container 20DC	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	5,898mm	6,060mm
	Rộng (width)	2,350mm	2,438mm
	Cao (height)	2,392mm	2,590mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	2,200kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	28,280kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	
Container 20HC	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	5,898mm	6,060mm
	Rộng (width)	2,400mm	2,440mm
	Cao (height)	2,896mm	2,896mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	2,300kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	28,180kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	

Container 40DC	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	12.032mm	12,190mm
	Rộng (width)	2,350mm	2,438mm
	Cao (height)	2,392mm	2,590mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	3,730kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	26,750kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	
Container 40HC	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	12.032mm	12,190mm
	Rộng (width)	2,352mm	2,440mm
	Cao (height)	2,698mm	2,895mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	3,900kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	26,585kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	
Container 45HC	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	13.556mm	13,716mm
	Rộng (width)	2,352mm	2,440mm
	Cao (height)	2,698mm	2,895mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	4,800kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	25,680kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	

Container 20DC open top	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	5,900mm	6,060mm
	Rộng (width)	2,348mm	2,440mm
	Cao (height)	2,360mm	2,590mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	2,300kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	28,180kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	
Container 40DC open top	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	12.032mm	12,190mm
	Rộng (width)	2,348mm	2,440mm
	Cao (height)	2,360mm	2,590mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	3,800kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	26,680kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	30,480kg	
Container 40 Reefer	Chi tiết kỹ thuật (Dimensions)		
		Inside	Outside
	Dài (length)	11.558mm	12,190mm
	Rộng (width)	2,291mm	2,440mm
	Cao (height)	2,225mm	2,590mm
	Trọng lượng vỏ (tare weight)	4,110kg	
	Trọng lượng hàng (Net weight)	28,390kg	
	Trọng lượng tối đa (gross weight)	32,50kg	

2. Phụ lục 02: Giới thiệu các phương tiện vận chuyển, thiết bị và công cụ xếp dỡ hàng container

1. Cần cầu giàn RTG (Rubber tired gantry crane)



Cần cầu giàn RTG sức nâng 35,6 tấn (RTG-02, RTG-03, RTG-06, RTG-08, RTG-10)

Sức nâng lớn nhất với khung cầu: 35,6 tấn
 Chiều cao nâng: 15,24m (4 tầng container + 1 tầng trên cùng để di chuyển container).

Hành trình xe con: 19,07m (6 hàng container + 1 làn xe vận chuyển).

2. Nâng hàng Reach Stacker (Container Reach Stacker)



Là thiết bị xếp dỡ container, hoạt động bằng diesel, có khung chụp để xếp dỡ container loại 20', 40' và 45'.

Sức nâng: 45 tấn

Chiều cao nâng: xếp cao 5 container

3. Đầu kéo và rơ moóc (Tractor and Trailer)



Là các loại xe đầu kéo và rơ moóc để vận chuyển container từ cầu tàu vào kho, bãi và ngược lại.

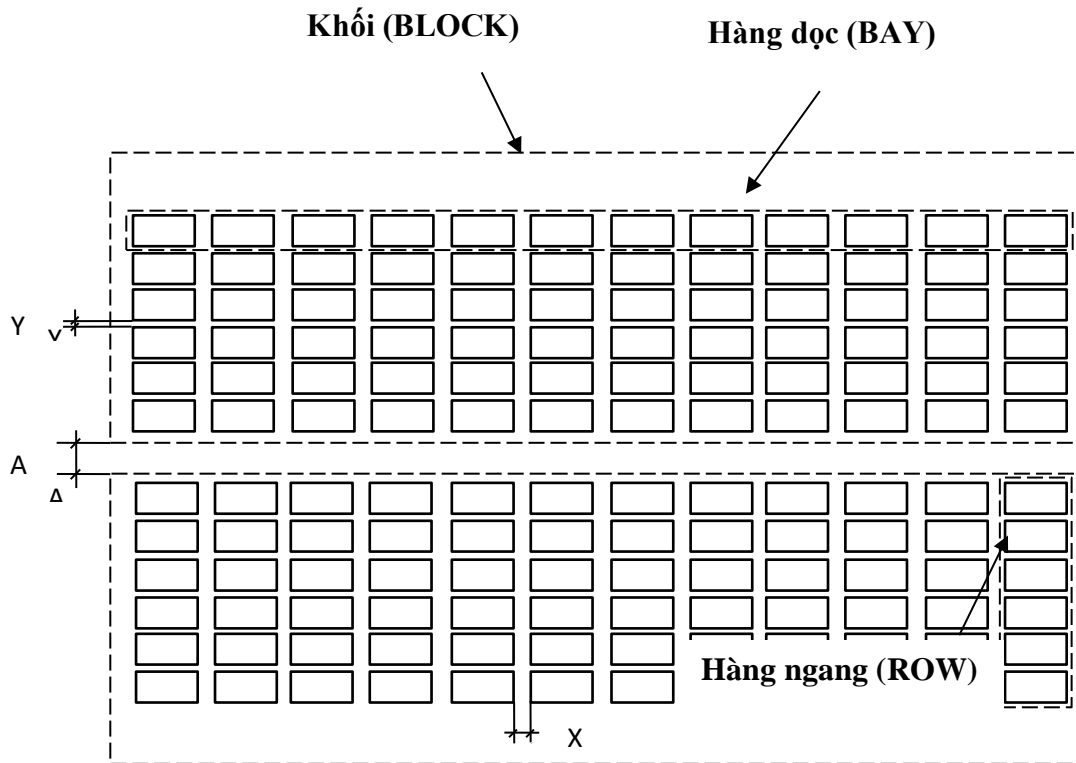
- Công suất : 182 – 228 hp

- Sức kéo : 35 tấn

Vận chuyển các loại container 20', 40', 45'.

3. Phụ lục 03: Quy định xếp container tại bãi bằng RTG

1. Sơ đồ xếp bãi



- Khoảng cách tối thiểu giữa các hàng dọc ở cùng một khối: $X = 0,5m$
- Khoảng cách tối thiểu giữa các hàng ngang ở cùng một khối là: $Y = 0,2m$
- Khoảng cách tối thiểu giữa các khối kế cận nhau là: $A = 1,5m$
- Các container phải được xếp vào đúng nơi quy định và cân bằng trên mặt bãi.
- Các container xếp chồng lên nhau phải đúng kích cỡ. Các góc chịu lực (góc lổ chốt) của các container phía trên phải đặt trùng với các góc chịu lực của container phía dưới.
- Các container ở hàng dưới cùng: Các góc chịu lực (góc lổ chốt) của các container phải được đặt hết lên các trụ bê tông được thiết kế để xếp container đặt trên bãi (nếu có).
- Số hàng ngang (ROW) xếp container trong một khối: 06 hàng
- Chiều cao xếp container tối đa 04 tầng. Riêng cần cẩu RTG điện có thể xếp đến 5 tầng tùy thuộc điều kiện xếp chứa và thời tiết.

2. Quy định xếp container tại bãi bằng xe nâng vỏ container, xe nâng container REACH STACKER

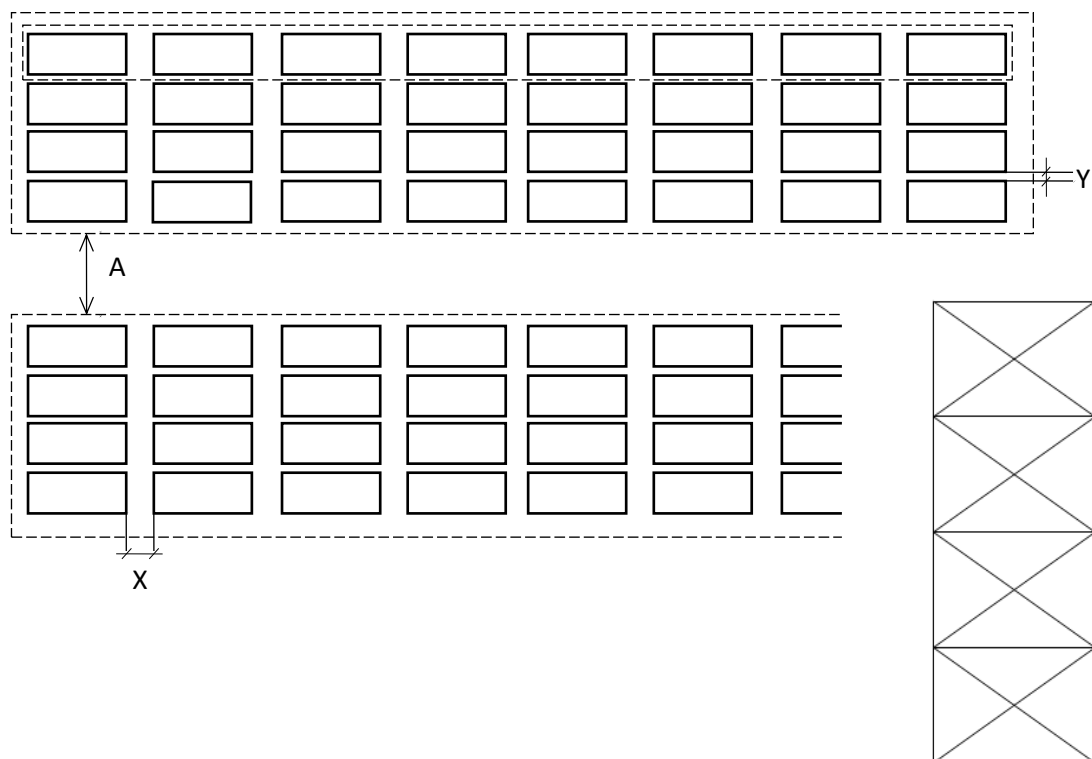
Sơ đồ xếp container tại bãi:

Khoảng cách tối thiểu giữa các hàng dọc ở cùng một khối là: $X = 0,5m$.

- Khoảng cách tối thiểu giữa các hàng ngang ở cùng một khối là $Y = 0,2m$
- Khoảng cách tối thiểu giữa các khối kề cận nhau là:

* Đối với các container 20': $A=10m$

* Đối với các container 40': $A= 15m$



- Các container phải được xếp vào đúng nơi quy định và cân bằng trên mặt bãi.
- Các container xếp theo hàng dọc, chồng lên nhau phải cùng kích cỡ, các góc chịu lực (góc lỗ chốt) của các container này phải thẳng hàng và tiếp xúc chắc chắn với nhau, container phải được đặt cân bằng trên mặt bãi.
- Số hàng ngang xếp container trong một khối: 04 hàng
- Chiều cao xếp container tối đa 04 tầng.

Chú ý: Loại container 45' được phép xếp chồng lên container 40'.

3. Quy định xếp container tại bãi đối với một số container đặc biệt

- Các container đặc biệt chứa hàng bao gồm: Container mở nóc (Open top Container), Container mặt bằng (Platform Container), Container mặt bằng có 2 vách đầu (Platform Based Container), Container vách dọc mở (Side Open Container), Container chở súc vật (livestock/Pen Container). Quy định xếp chứa các container loại này như sau:
 - + Phải bố trí khu vực xếp phù hợp.
 - + Các container phải xếp ngay ngắn, chắc chắn trên mặt bãi, khoảng cách giữa các container tính cả hàng tối thiểu là 0,5m.
 - Đối với bãi xếp container lạnh phía mặt có máy lạnh của container có khoảng cách tối thiểu 2m, Trường hợp 2 mặt máy đối diện nhau có khoảng cách 2 máy tối thiểu 4m.

4. Phụ lục 4: Các tiêu chí cơ bản về giám định của tiêu chuẩn IICL



Tieu chuan
IICL_February_2003.i



IICL_ISO_TOLERANC
E Dimension Referer

5. Phụ lục 5: Các tiêu chí cơ bản về giám của tiêu chuẩn Hãng tàu



PIL Container
Grading.pdf



TIÊU CHUẨN GIÁM
ĐỊNH CMA CGM.pdf



TIÊU CHUẨN GIÁM
ĐỊNH CONT KHỔ M/



TIÊU CHUẨN GIÁM
ĐỊNH CONT LẠNH M

6. Phụ lục 6: Các tiêu chí cơ bản về phân loại container của hãng tàu



CONTAINER
GRADES STANDARD



Container grading
(Viet Nam) F2 updat



PIL Container
Grading.pdf