QUANG SƠN
CEMENT



XI MĂNG QUANG SƠN

CÔNG NGHỆ VÀ THIẾT BỊ FIVES.FCB - CÔNG HÒA PHÁP

Technology and Equipment from Fives.Fcb - France

CHẤT LƯỢNG CAO HƠN
TIẾT KIỆM NHIỀU HƠN

QUANG SƠN
CEMENT

ĐỊA CHỈ: XÃ QUANG SƠN, HUYỆN ĐỒNG HỶ, TỈNH THÁI NGUYÊN
TELL: (+84) 02083 823 228 / 3823 968 | **FAX:** (+84) 02083 823 234
EMAIL: QUANGSONCEMENT@GMAIL.COM | **WEBSITE:** WWW.XIMANGQUANGSON.COM.VN

TIÊU CHÍ HÀNG ĐẦU MÀ CHÚNG TÔI LUÔN HƯỚNG TỚI LÀ

"CHẤT LƯỢNG CAO HƠN TIẾT KIỆM NHIỀU HƠN"

MỤC LỤC

- THƯ NGỎ - 03
- CƠ CẤU TỔ CHỨC - 04
- SƠ ĐỒ HOẠT ĐỘNG - 06
- NGUỒN NGUYÊN LIỆU - 08
- HỆ THỐNG KHO CHỨA - 09
- HỆ THỐNG NHÀ MÁY - 10
- 12 - CÔNG NGHỆ TIÊN TIẾN
- 13 - PHÒNG THÍ NGHIỆM
- 14 - CÁC SẢN PHẨM CHÍNH
- 16 - CÁC CHỨNG CHỈ
- 17 - MẠNG LƯỚI PHÂN PHỐI
- 18 - CÁC CÔNG TRÌNH TIÊU BIỂU SỬ DỤNG XI MĂNG QUANG SƠN

Thư Ngỏ!

Kính thưa Quý khách hàng!

Công ty TNHH MTV Xi măng Quang Sơn xin gửi lời cảm ơn sâu sắc tới Quý khách hàng đã, đang và sẽ gửi trọn niềm tin vào Xi Măng Quang Sơn.

Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên Xi măng Quang Sơn được thành lập trên cơ sở Dự án Nhà máy xi măng Thái Nguyên, có vốn đầu tư trên 200 triệu USD, với thiết bị công nghệ hiện đại tiên tiến của Châu Âu và là dây chuyền sản xuất xi măng hiện đại duy nhất tại khu vực các tỉnh phía Bắc Hà Nội.

Chính thức có mặt tại thị trường vào cuối năm 2009, trải qua nhiều năm sản xuất và kinh doanh, Công ty Xi măng Quang Sơn ngày một lớn mạnh, sản lượng tiêu thụ tăng trưởng qua từng năm. Thương hiệu xi măng Quang Sơn đã được khẳng định trên thị trường, không chỉ được sử dụng cho các công trình dân dụng mà còn được các công trình Công nghiệp, Giao thông, Thủy lợi tại các tỉnh phía Bắc tin dùng như: Dự án Samsung Thái Nguyên, Dự án nhiệt điện An Khánh, Bệnh viện Đa khoa Thái Nguyên, Trụ sở tập đoàn An Khánh, Tòa nhà Viettel, Bệnh viện Bắc Kạn, thủy điện Sông Bạc Hà Giang, thủy điện Bản Rạ Cao Bằng, thủy điện Chiêm Hóa Tuyên Quang, thủy điện Vĩnh Hà Lào Cai, Cáp treo Fansipan Lào Cai...

Cùng với hoạt động kinh doanh, chúng tôi luôn dành sự quan tâm đặc biệt đến các hoạt động đóng góp cho cộng đồng, đặc biệt chú trọng vào hoạt động bảo vệ môi trường và góp phần xây dựng cơ sở hạ tầng xã hội.

Xi măng Quang Sơn tự hào khi nhận được sự tin yêu từ khách hàng và chúng tôi cam kết sẽ nỗ lực hết sức nhằm mang đến những giá trị và lợi ích cho người tiêu dùng và toàn xã hội.

Giám Đốc
Hà Quang Sáng

CƠ CẤU TỔ CHỨC

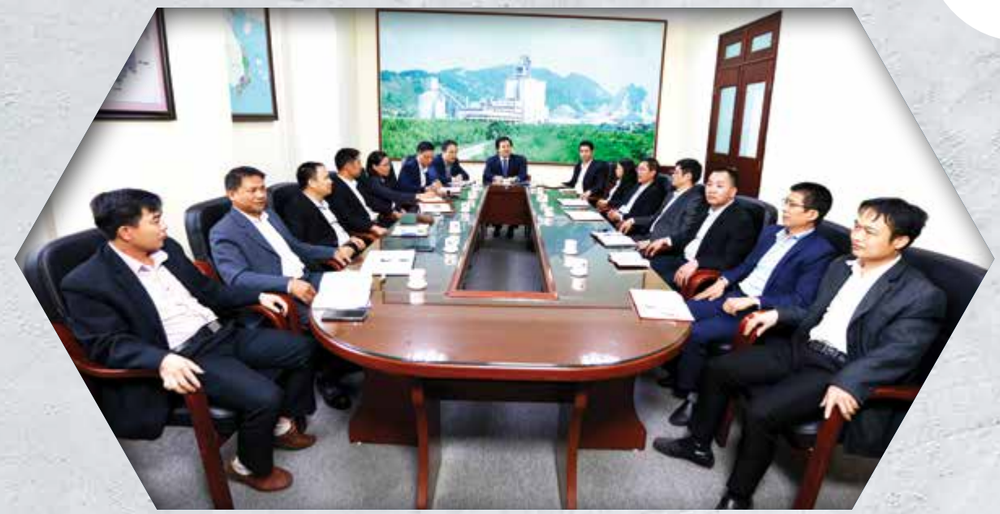


Các tổ chức đoàn thể

- Đảng bộ bộ phận Công ty TNHH một thành viên Xi măng Quang Sơn trực thuộc Đảng bộ Tổng Công ty Cổ phần Xây dựng Công nghiệp Việt Nam. Đảng bộ có 52 đảng viên, chiếm tỉ lệ 11% CBCNV trong Công ty.
- Công đoàn Công ty trực thuộc Công đoàn Tổng Công ty Cổ phần Xây dựng Công nghiệp Việt Nam. Có 416 đoàn viên, chiếm tỉ lệ 100 % người lao động trong Công ty.

- Đoàn thanh niên Cộng sản Hồ Chí Minh trực thuộc Tỉnh đoàn Thái Nguyên. Có 103 đoàn viên thanh niên, chiếm tỉ lệ 74,1% CBCNV trong Công ty.



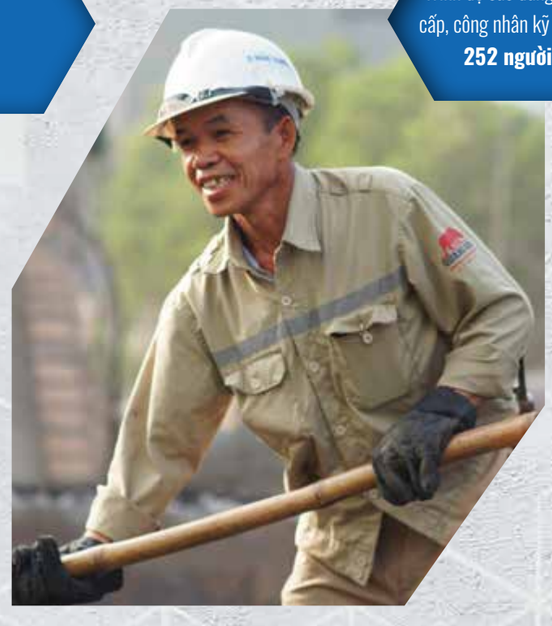




Tổng số cán bộ công nhân : **416 người**, trong đó có 101 nữ
Trình độ chuyên môn:
- Đại học và trên đại học : **107 người**
- Lao động phổ thông: **57 người**

- Trình độ cao đẳng, trung cấp, công nhân kỹ thuật: **252 người**





SƠ ĐỒ HOẠT ĐỘNG

KHAI THÁC & ĐẬP NGUYÊN LIỆU

Nguyên liệu chính để sản xuất xi măng tại xi măng Quang Sơn gồm: đá vôi, đất sét và các nguyên liệu điều chỉnh phối liệu như đất giàu sắt, đất giàu silic. Công ty TNHH một thành viên xi măng Quang Sơn được cấp phép khai thác và sử dụng hai nguồn nguyên liệu chính là đá vôi tại mỏ đá vôi La Hiên, đất sét tại mỏ sét Long Giàn. Đây là hai nguồn nguyên liệu chính có trữ lượng rất lớn, chất lượng cao và ổn định đảm bảo cung cấp đầy đủ nguyên liệu đáp ứng cho sản xuất lâu dài.

NGHIỀN PHỐI LIỆU

Đá vôi, đất sét, đất giàu sắt và đất cao silíc được tính theo đơn phối liệu và định lượng bằng cân cấp cho máy nghiền liệu để nghiền mịn hỗn hợp thành bột liệu. Bột liệu sau máy nghiền được vận chuyển đến Silo chứa và đồng nhất có sức chứa 20000 tấn. Phối liệu luôn được điều chỉnh đạt yêu cầu về chất lượng, độ mịn và độ đồng nhất trước khi cấp cho lò nung.

NUNG CLINKER

Lò nung có đường kính 4,5m, chiều dài 70m với tháp trao đổi nhiệt có hệ thống cyclon 1 nhánh, 5 tầng xyclon trao đổi nhiệt kèm theo hệ thống Precanciner. Với năng suất 4.000 tấn clinker/ ngày, lò được thiết kế sử dụng vòi phun đốt than đa kênh của hãng Pillarad, đốt 100% than antraxit. Clinker sau khi đưa ra khỏi lò được đưa vào hệ thống máy làm nguội kiểu ghi. Hiệu suất thu hồi nhiệt cao, khả năng làm nguội nhanh cho chất lượng clinker ổn định.

NGHIỀN XI MĂNG

Clinker từ các Silo chứa, thạch cao và các phụ gia từ kho tổng hợp được vận chuyển lên két chứa trung gian bằng hệ thống băng tải và gầu nâng sau đó được vận chuyển vào máy nghiền xi măng.

Máy nghiền xi măng là hệ thống tổ hợp 2 máy nghiền Horomil có năng suất 240 tấn/h,làm việc theo chu trình kín, có hệ thống phân ly hiệu suất cao. Đây là loại máy nghiền xi măng tiên tiến nhất hiện nay cho phép khống chế độ mịn, dải cỡ hạt xi măng theo yêu cầu. Xi măng thành phẩm được vận chuyển tới 4 Silo chứa tương ứng với từng chủng loại xi măng.

ĐÓNG BAO VÀ XUẤT SẢN PHẨM

Từ silo chứa xi măng có thể xuất rời hoặc đóng bao.

Xi măng từ Silo sẽ cấp vào két cân của máy đóng bao. Sau khi đóng bao, xi măng bao được xuất trực tiếp lên phương tiện của khách hàng. Dây chuyền xi măng Quang Sơn được trang bị 3 máy đóng bao công suất 100t/h cho mỗi máy và hệ thống xuất xi măng rời.







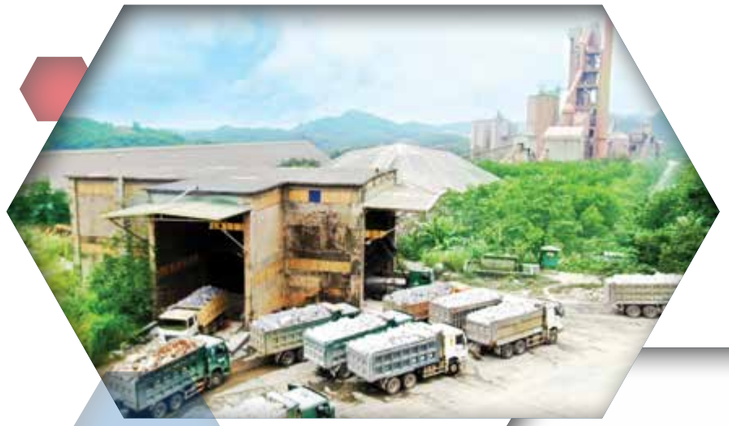
PHÒNG ĐIỀU HÀNH TRUNG TÂM

Các thiết bị chính trong dây chuyền sản xuất được điều khiển tự động từ bộ phận phòng Điều hành trung tâm, từ phòng Điều hành trung tâm trực tiếp vận hành và giám sát các quá trình, thiết bị từ trạm đập, kho đồng nhất sơ bộ, kho tổng hợp đến các Silo xi măng, đảm bảo các thiết bị vận hành an toàn, ổn định, năng suất, chất lượng và hiệu quả

Phòng Điều hành trung tâm được trang bị hệ thống điều khiển hiện đại được tự động hóa, vi tinh hóa như: công nghệ PLC Master ABB, hệ thống modun ECS, hệ thống thông tin liên lạc vô tuyến, hữu tuyến...

Toàn bộ thông tin phản ánh quá trình hoạt động của các máy móc, thiết bị trong dây chuyền sản xuất liên tục được cập nhật và hiển thị trên hệ thống máy tính vận hành.

NGUỒN NGUYÊN LIỆU







Đá vôi· Đá vôi được khai thác bằng phương pháp khoan nổ mìn, cắt tầng theo đúng quy trình và quy hoạch khai thác, sau đó được bốc xúc và vận chuyển tới trạm đập. Tại đây đá vôi được đập nhỏ với kích cỡ 50 x 50 mm trước khi đưa về kho đồng nhất sơ bộ.

Đất sét· Đất sét được khai thác bằng phương pháp cày ủi và bốc xúc vận chuyển tới trạm đập. Đất sét được đập bằng máy đập búa xuống kích thước 50 mm. Sau đó được vận chuyển về kho đồng nhất sơ bộ.

Các loại phụ gia· Đất giàu sắt và đất giàu cao Silic và phụ gia nghiền xi măng đạt chất lượng được chuyển bằng ô tô đổ vào phễu tiếp nhận qua phễu cấp liệu hoặc vào máy đập búa. Vật liệu nhập qua băng tải được vận chuyển vào kho đồng nhất sơ bộ.

* Năng suất máy đập: 950/1050 tấn/h
* Kiểm tra chất lượng đá vôi, đá sét lấy tại mỏ
Kiểm tra chất lượng đá vôi, đá sét trước khi khai thác để lập quy hoạch khai thác
Kiểm tra chất lượng hỗn hợp đá vôi, đá sét trong kho đồng nhất







HỆ THỐNG KHO CHỨA

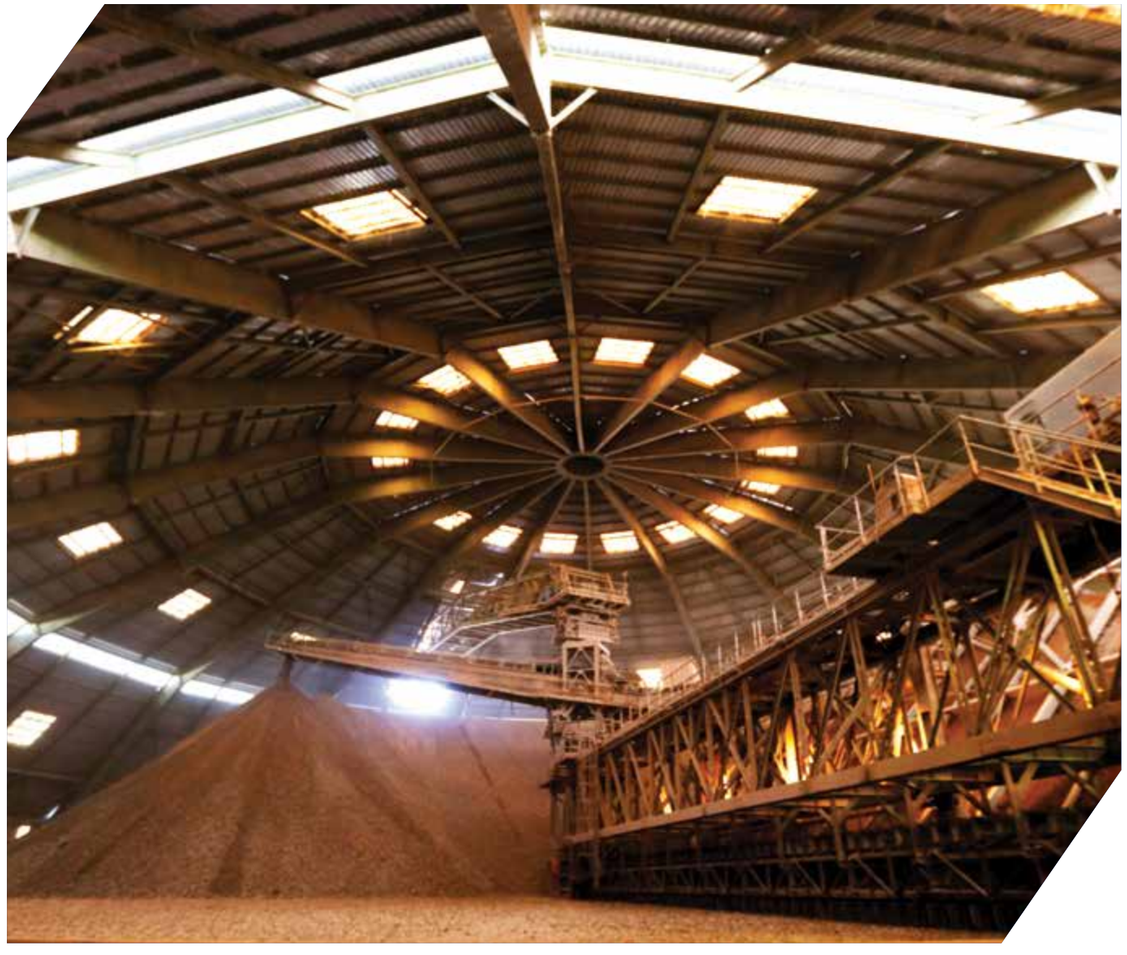




Đá vôi sau khi đập được vận chuyển bằng hệ thống băng tải cao su đưa về kho tròn có sức chứa 39.000 tấn, được đồng nhất sơ bộ theo phương pháp rải thành đống bằng cầu rải và được máy cào cắt đồng thời nhiều lớp cào xuống băng tải để vận chuyển về máy nghiền.

* Năng suất rải 950/1.100 tấn/h.
* Năng suất của máy cào 310/380 tấn/giờ.
* Hiệu quả đồng nhất sơ bộ là 10:1 (theo độ lệch chuẩn CaCO3).





HỆ THỐNG NHÀ MÁY

Dây chuyền sản xuất của Công ty TNHH một thành viên xi măng Quang Sơn được thiết kế với công suất 4000 tấn clinker/ngày, tương đương 1,51 triệu tấn xi măng/năm. Đây là dây chuyền sản xuất xi măng lò quay theo phương pháp khô hiện đại với công nghệ tiên tiến bậc nhất hiện nay, do hãng Fives- FCB (Cộng hòa Pháp) thiết kế và cung cấp thiết bị đồng bộ. Hệ thống điều khiển quá trình trong các công đoạn sản xuất được tự động hóa và tin học hóa ở mức cao.

Đây là dây chuyền công nghệ sản xuất xi măng hiện đại và thân thiện với môi trường (với nồng độ bụi đạt nhỏ hơn 50 mg/Nm^3).













CÔNG NGHỆ TIÊN TIẾN







Máy nghiền liệu là máy nghiền đứng 3 con lăn của hãng Pfeiffer AG có năng suất 320T/h, sấy nghiền liên hợp làm việc theo chu trình kín, với máy phân ly hiệu suất cao.

Hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 và hệ thống quản lý môi trường ISO 14001 của Công ty đã và đang áp dụng có hiệu quả và được các tổ chức quốc tế, trong nước đánh giá cao.

Áp dụng và duy trì thường xuyên hiệu lực của hệ thống quản lý chất lượng, môi trường theo TCVN ISO 9001:2015, TCVN ISO 14001: 2015 để sản xuất ra sản phẩm với chất lượng tốt nhất và thân thiện với môi trường.







PHÒNG THÍ NGHIỆM







Phòng Thí nghiệm KCS của Công ty được trang bị đồng bộ và hiện đại gồm các máy phân tích và đo lường tiên tiến của các nước Mỹ, Anh, Đức, Thụy Sĩ..., giúp phân tích chính xác và quản lý chặt chẽ chất lượng các nguyên - nhiên liệu cho sản xuất, các loại bán thành phẩm và sản phẩm xi măng xuất xưởng.







CÁC SẢN PHẨM CHÍNH

XI MĂNG POÓC LĂNG HỖN HỢP PCB 40HQ



CÁC CHỈ TIÊU	ĐƠN VỊ TÍNH	GIÁ TRỊ	PCB 40HQ	TIÊU CHUẨN THỬ
1- Cường độ nén: - 3 Ngày ± 45 phút - 28 Ngày ± 8 giờ	MPA	≥ 18 ≥ 40	25-28 44-47	TCVN 6016:2011 (ISO 679:1989)
2 - Thời gian ninh kết - Bắt đầu - Kết thúc	PHÚT	≥ 45 ≤ 420	115-150 160-200	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
3 - Độ mịn, xác định theo: - Phần còn lại trên sàng kích thước lỗ 0,09 mm - Bề mặt riêng, xác định theo phương pháp Blaine	% CM²/G	± 10 ≥ 2800	≤ 5,0 ≥ 3600	TCVN 4030:2003
4 - Độ ổn định thể tích, xác định theo phương pháp Le Chartelier	MM	≤10	≤2,0	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
5 - Hàm lượng Anhydric sunphuric (SO_3)	%	≤3,5	1.8-2,1	TCVN 141:2008
6- Độ nở autoclave	%	≤ 0,8	≤ 0,4	TCVN 7711:2007

XI MĂNG POÓC LĂNG HỖN HỢP PCB 30HQ



CÁC CHỈ TIÊU	ĐƠN VỊ TÍNH	GIÁ TRỊ	PCB 30HQ	TIÊU CHUẨN THỬ
1- Cường độ nén: - 3 Ngày ± 45 phút - 28 Ngày ± 8 giờ	MPA	≥ 18 ≥ 40	18-22 33-36	TCVN 6016:2011 (ISO 679:1989)
2 - Thời gian ninh kết - Bắt đầu - Kết thúc	PHÚT	≥ 45 ≤ 420	120-160 180-220	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
3 - Độ mịn, xác định theo: - Phần còn lại trên sàng kích thước lỗ 0,09 mm - Bề mặt riêng, xác định theo phương pháp Blaine	% CM²/G	± 10 ≥ 2800	≤ 5,0 ≥ 3600	TCVN 4030:2003
4 - Độ ổn định thể tích, xác định theo phương pháp Le Chartelier	MM	≤10	≤2,0	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
5 - Hàm lượng Anhydric sunphuric (SO_3)	%	≤3,5	1,7-2,0	TCVN 141:2008
6- Độ nở autoclave	%	≤ 0,8	≤ 0,4	TCVN 7711:2007

SẢN PHẨM XI MĂNG QUANG SƠN ĐẠT TIÊU CHUẨN XUẤT KHẨU

XI MĂNG CHUYÊN DỤNG XÂY TRÁT CAO CẤP C91



CÁC CHỈ TIÊU	ĐƠN VỊ TÍNH	GIÁ TRỊ	C91	TIÊU CHUẨN THỬ
1- Cường độ nén: - 7 Ngày ± 4 giờ - 28 Ngày ± 8 giờ	MPA	≥ 18 ≥ 40	16-20 26-28	TCVN 6016:2011 (ISO 679:1989)
2 - Thời gian ninh kết - Bắt đầu - Kết thúc	PHÚT GIỜ	≥ 45 ≤ 420	130-170 210-240	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
3 - Độ mịn, xác định theo: - Phần còn lại trên sàng kích thước lỗ 0,09 mm - Bề mặt riêng, xác định theo phương pháp Blaine	%	± 10 ≥ 2800	≤ 5,0	TCVN 4030:2003
4 - Độ ổn định thể tích, xác định theo phương pháp Le Chartelier	MM	≤10	≤2,0	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
5 - Hàm lượng Anhydric sunphuric (SO_3)	%	≤3,5	1,6-1,8	TCVN 141:2008
6- Độ nở autoclave	%	≤ 0,8	≤ 0,1	TCVN 7711:2007
7- Khả năng giữ nước	%	80 - 95	90-96	TCVN 9202:2012

XI MĂNG POÓC LĂNG HỖN HỢP PCB 40R (xi măng rời chuyên dụng dùng cho sản xuất bê tông thương phẩm chất lượng cao)

CÁC CHỈ TIÊU	ĐƠN VỊ TÍNH	GIÁ TRỊ	PCB 40R	TIÊU CHUẨN THỬ
1- Cường độ nén: - 3 Ngày ± 45 phút - 28 Ngày ± 8 giờ	MPA	≥ 18 ≥ 40	31-34 48-52	TCVN 6016:2011 (ISO 679:1989)
2 - Thời gian ninh kết - Bắt đầu - Kết thúc	PHÚT	≥ 45 ≤ 420	100-120 180-210	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
3 - Độ mịn, xác định theo: - Phần còn lại trên sàng kích thước lỗ 0,09 mm - Bề mặt riêng, xác định theo phương pháp Blaine	% CM2/G	± 10 ≥ 2800	≤ 5,0 ≥ 3600	TCVN 4030:2003
4 - Độ ổn định thể tích, xác định theo phương pháp Le Chartelier	MM	≤ 10	≤ 2,0	TCVN 6017:1995 (ISO 9597:1989)
5 - Hàm lượng Anhydric sunphuric (SO_3)	%	≤ 3,5	2,2-2,5	TCVN 141:2008
6- Độ nở autoclave	%	≤ 0,8	≤ 0,4	TCVN 7711:2007

XI MĂNG POÓC LĂNG HỖN HỢP CEM II/A-M 42.5N

XI MĂNG POÓC LĂNG HỖN HỢP CEM II/A-M 42.5R

GIẤY CHỨNG NHẬN


VIETNAM CERTIFICATION CENTRE (QUACERT)

CERTIFICATE

QUANG SƠN CEMENT COMPANY LTD.

The Dong Village, Quang Son Commune, Dong Hy District, Thai Nguyen Province, Vietnam

TCVN ISO 9001:2015 / ISO 9001:2015

Manufacture,Supply of Clinker and Cement

MT 2641/2.19.16

from 26 July 2019 to 29 July 2022

18 April 2012

22 May 2019

from 16 June 2015 to 15 June 2018

MSc. Tran Van Vinh | Dr. Pham Hung | MSc. Pham Le Cuong


TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)

GIẤY CHỨNG NHẬN

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN XI MĂNG QUANG SƠN

Thôn Thu Đồng, xã Quang Sơn, huyện Đồng Hỷ, tỉnh Thái Nguyên, Việt Nam

TCVN ISO 14001:2015 / ISO 14001:2015

Sản xuất, cung ứng clinker và xi măng

MT 0150/2.19.20

từ ngày 30/07/2019 đến ngày 29/07/2022

10/11/2012

22/05/2019

từ ngày 02/03/2016 đến ngày 14/09/2018

Ths. Trần Văn Vinh | TS. Phạm Hùng | ThS. Phạm Lê Cường


VIETNAM CERTIFICATION CENTRE (QUACERT)

CERTIFICATE

QUANG SON CEMENT COMPANY LIMITED

Address: Dong Thu Village, Quang Son Commune, Dong Hy District, Thai Nguyen Province, Vietnam

TCVN ISO 14001:2015 / ISO 14001:2015

Manufacture of Clinker and Cement

MT 0150/2.19.20

from 30 July 2019 to 29 July 2022

19 November 2012

22 May 2019

from 02March 2016 to 14September 2018

MSc. Tran Van Vinh | Dr. Pham Hung | MSc. Pham Le Cuong


TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)

GIẤY CHỨNG NHẬN

CÔNG TY TNHH MTV XI MĂNG QUANG SƠN

Thôn Thu Đồng, Xã Quang Sơn, huyện Đồng Hỷ, tỉnh Thái Nguyên, Việt Nam

TCVN ISO 9001:2015 / ISO 9001:2015

Sản xuất, Cung ứng Clanke và Xi măng

HT 2641/2.19.16

từ ngày 30/07/2019 đến ngày 29/07/2022

18/04/2012

22/05/2019

từ ngày 16/06/2015 đến ngày 15/06/2018

Ths. Trần Văn Vinh | TS. Phạm Hùng | ThS. Phạm Lê Cường

MẠNG LƯỚI PHÂN PHỐI



CÁC CÔNG TRÌNH TIÊU BIỂU SỬ DỤNG XI MĂNG QUANG SƠN



"Xi Măng Quang Sơn cường độ cao, ổn định thể tích, thời gian ninh kết phù hợp, đáp ứng mọi yêu cầu kỹ thuật của tất cả các loại công trình dân dụng và công nghiệp."

CÁC KHU ĐÔ THỊ

- CIPUTRA, Văn Phú, Trung Yên, Thiên Đường Bảo Son, Vincom, Bắc An Khánh, tòa nhà NO4 - UDIC, tòa nhà tập đoàn Hà Đô (Hà Nội)....



CÁC CÔNG TRÌNH CÔNG NGHIỆP

- Dự án DAP2 tại Tằng Loỏng - Lào Cai
- Dự án nhà máy nhiệt điện An Khánh (Thái Nguyên)
- Dự án mở rộng nhà máy Đạm Hà Bắc
- Các dự án tại các khu công nghiệp: Nomura (Hải Phòng); VSIP và Quế Võ (Bắc Ninh); Bình Xuyên (Vĩnh Phúc); Quang Minh, Thăng Long và An Khánh (Hà Nội); SAMSUNG (Thái Nguyên); SAMSUNG (Bắc Ninh); Núi Pháo (Thái Nguyên),...





CÁC CÔNG TRÌNH LỚN KHÁC

- Trụ sở Bộ Công an (Hà Nội); Bảo hiểm Xã hội (Cao Bằng): Bệnh viện 500 giường bệnh (Bắc Kạn); Vietinbank (Vĩnh Phúc); Ngân hàng MB (Phú Thọ); Viettel, Prime (Thái Nguyên); dự án nước sạch Bắc Kạn: trường cấp II Yên Hòa (Hà Nội); nhà máy nước Việt Nhật; dự án cáp heo SaPa....

CÁC CÔNG TRÌNH GIAO THÔNG

- Đại lộ Thăng Long
- Đường Quốc lộ 3 mới đoạn Hà Nội - Thái Nguyên
- Đường cao tốc xuyên Á: Hà Nội - Lào Cai
- Đường bê tông tỉnh lộ 310 (Vĩnh Phúc)



CÁC CÔNG TRÌNH THỦY ĐIỆN

- Chiêm Hóa (Tuyên Quang): Bản Rạ, Hoa Thám (Cao Bằng); Nậm Cắt (Bắc Kạn); Bắc Giang 1 và Khánh Khê (Lạng Sơn); Sông Bạc, Sông Chảy 5, Sông Miện 5 (Hà Giang); thủy điện Bảo Lâm (Cao Bằng), Vĩnh Hà (Lào Cai), Bắc Mê (Hà Giang)...

