

Số: 02 / 2011/TT-BTC

Hà Nội, ngày 07 tháng 01 năm 2011

THÔNG TƯ
Ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia
về dự trữ nhà nước đối với kim loại

Căn cứ Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật ngày 29 tháng 6 năm 2006;

Căn cứ Pháp lệnh Dự trữ quốc gia;

Căn cứ Nghị định số 196/2004/NĐ-CP ngày 02/12/2004 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành Pháp lệnh Dự trữ quốc gia;

Căn cứ Nghị định số 118/2008/NĐ-CP ngày 27/11/2008 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài chính.

Điều 1. Ban hành kèm theo Thông tư này Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về dự trữ nhà nước đối với kim loại.

Điều 2. Thông tư này có hiệu lực thi hành sau 6 tháng kể từ ngày ký và thay thế Quyết định số 34/2004/QĐ-BTC ngày 14/4/2004 của Bộ trưởng Bộ Tài chính về việc ban hành Quy phạm bảo quản kim loại dự trữ quốc gia.

Điều 3. Tổng cục trưởng Tổng cục Dự trữ Nhà nước, Thủ trưởng các cơ quan, tổ chức và cá nhân có liên quan đến việc quản lý, nhập, xuất và bảo quản kim loại dự trữ nhà nước có trách nhiệm tổ chức thực hiện Thông tư này.

Trong quá trình thực hiện, nếu có vấn đề vướng mắc, các cơ quan, tổ chức, cá nhân kịp thời phản ánh về Bộ Tài chính để nghiên cứu, sửa đổi, bổ sung.

Nơi nhận:

- Văn phòng TW Đảng và các Ban của Đảng;
- Văn phòng Quốc hội;
- Văn phòng Chủ tịch nước;
- Viện Kiểm sát nhân dân tối cao;
- Tòa án nhân dân tối cao;
- Kiểm toán Nhà nước;
- Văn phòng Ban chỉ đạo TW về phòng, chống tham nhũng;
- Các Bộ, cơ quan ngang Bộ, cơ quan thuộc Chính phủ;
- Các cơ quan Trung ương của các đoàn thể;
- Các đơn vị thuộc Bộ Tài chính;
- Các Cục Dự trữ Nhà nước khu vực;
- Cục Kiểm tra văn bản - Bộ Tư pháp;
- Công báo; Website Chính phủ;
- Website Bộ Tài chính;
- Lưu: VT, TCDT.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG



Nguyễn Hữu Chí
Nguyễn Hữu Chí

Lời nói đầu

QCVN 12: 2011/BTC do Ban soạn thảo Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về dự trữ nhà nước đối với kim loại biên soạn, Tổng cục Dự trữ Nhà nước trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 02/2011/TT-BTC ngày 07 tháng 01 năm 2011 của Bộ Tài chính.

www.LuatVietnam.vn

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
VỀ DỰ TRỮ NHÀ NƯỚC ĐỐI VỚI KIM LOẠI**

**National technical regulation on state reserve of metal*

1. QUY ĐỊNH CHUNG**1.1. Phạm vi điều chỉnh**

Quy chuẩn này quy định những yêu cầu kỹ thuật, vận chuyển, kiểm tra, giao nhận, bảo quản và công tác quản lý đối với kim loại nhập kho dự trữ nhà nước.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng đối với các cơ quan, tổ chức, cá nhân có hoạt động liên quan đến việc quản lý; giao nhận (mua, bán) và bảo quản kim loại nhập kho dự trữ nhà nước

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Kim loại nhập kho dự trữ nhà nước bao gồm: Kim loại đen, kim loại màu và các hợp kim.

Căn cứ vào thành phần cấu tạo, quy cách, khối lượng, yêu cầu bảo quản và các yêu cầu sử dụng của kim loại. Kim loại nhập kho dự trữ nhà nước được chia thành 02 nhóm bảo quản sau đây:

- Nhóm bảo quản thứ nhất: Gồm các kim loại dễ bị han gỉ do ảnh hưởng của môi trường; kim loại có yêu cầu cao về chất lượng khi xuất ra sử dụng quy định cất giữ trong kho kín; kim loại hiếm quý.

- Nhóm bảo quản thứ hai: Gồm các kim loại có kích thước lớn; kim loại cần thiết phải tránh mưa, nắng quy định cất giữ trong kho nửa kín... (tất cả các kim loại không thuộc nhóm thứ nhất).

- Bảng phân nhóm kim loại theo nhóm bảo quản quy định tại Phụ lục I

1.3.2. Các loại hình nhà kho bảo quản bao gồm nhà kho kín và nhà kho nửa kín.

- Nhà kho kín: Nhà kho kiên cố, có mái che, có trần chống nóng, tường bao quanh, nền bê tông chịu lực. Loại nhà kho này có khả năng chống được các ảnh hưởng của môi trường đồng thời có khả năng thoát nhiệt, thoát ẩm; được sử dụng bảo quản cho kim loại thuộc nhóm bảo quản thứ nhất.

- Nhà kho nửa kín: Nhà kho mái được làm bằng loại vật liệu tốt, khó cháy, không có hoặc có tường gạch xây lửng bao quanh; nền kho bằng bê tông chịu lực hoặc nền trải nhựa

QCVN 12: 2011/BTC

đường. Loại nhà kho này chỉ chống được mưa, nắng; được sử dụng bảo quản cho kim loại thuộc nhóm bảo quản thứ hai.

1.3.3. Chất phủ bề mặt kim loại là chất dùng để phủ bên ngoài bề mặt kim loại nhằm ngăn ngừa sự tác động của môi trường (độ ẩm, bụi bẩn, các chất khí xâm thực gây ăn mòn ...). Những chất phủ thường sử dụng như: Sơn các loại; dầu mỡ thông thường; các dầu mỡ chuyên dùng có chất ức chế ăn mòn kim loại.

1.3.4. Chất ức chế ăn mòn kim loại là chất dùng để bổ sung vào thành phần của sơn, dầu, mỡ bảo quản nhằm nâng cao khả năng chống ăn mòn kim loại. Một số chất ức chế ăn mòn thường dùng là: Các hợp chất hữu cơ của nhôm; xà phòng nhôm; các axit tổng hợp hoặc cao su thiên nhiên.

1.3.5. Lô kim loại là một số lượng kim loại nhất định cùng chủng loại, cùng quy cách, cùng xuất xứ hàng hoá và được nhập kho trong cùng một khoảng thời gian nhất định.

2. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

2.1. Yêu cầu đối với kim loại

Chất lượng kim loại nhập kho phải đảm bảo không sai khác về: Quy cách, mác kim loại (thành phần hóa học), không han gỉ và cong vênh.

2.2. Yêu cầu về nhà kho

2.2.1. Loại hình nhà kho

Nhà kho có hai loại: Kho kín và kho nửa kín để phù hợp trong việc bảo quản từng nhóm kim loại.

2.2.2. Yêu cầu về nền nhà kho

- Khả năng chịu lực của nền nhà kho: Nền nhà kho phải có khả năng chịu lực tốt, đảm bảo cho kết cấu nhà kho và các công trình xây dựng xung quanh khi chất xếp kim loại. Cụ thể:

+ Nền bê tông: Chịu được tải trọng tối thiểu 5 t/m².

+ Nền đá trái nhựa đường: Chịu được tải trọng tối thiểu 4 t/m².

- Độ dốc của nền nhà kho: Phải đảm bảo cho sự thoát nước. Độ dốc nền đạt tỷ lệ 1/150 tính từ đường tâm nhà ra hai bên sườn theo chiều dọc kho.

- Độ cao nền nhà kho: Nền nhà kho phải cao hơn mặt nền xung quanh kho ít nhất 20 cm.

Xung quanh kho phải có rãnh thoát nước để chống nước tràn vào trong kho.

2.3. Yêu cầu chất phủ bề mặt kim loại

- Chất phủ bề mặt kim loại phải đáp ứng được các yêu cầu sau.

+ Tạo ra được lớp phủ kị nước, bám dính trên bề mặt kim loại, cách ly tối đa sự tác động của môi trường gây han gỉ bề mặt kim loại.

+ Không làm ảnh hưởng đến thành phần hoá học của kim loại.

+ Không lẫn tạp chất khác.

+ Phải có tính ổn định cao dưới tác động của nhiệt độ và độ ẩm môi trường.

- Lựa chọn dầu, mỡ: Trong quá trình bảo quản cần phải lựa chọn dầu, mỡ phù hợp với từng loại kim loại để không gây tác hại ngược trở lại cho kim loại được bảo quản. Khi sử dụng các sản phẩm lớp phủ bề mặt phải tuân theo các hướng dẫn sử dụng của nhà sản xuất.

- Dầu, mỡ được gia nhiệt để trộn đều thành hỗn hợp nóng dùng để bảo quản bề mặt kim loại theo quy trình tại điểm 3.3.3. Hỗn hợp dầu, mỡ dùng làm chất phủ bề mặt cho kim loại đen thường bao gồm các thành phần:

+ Dầu nhòn	70 % khối lượng
+ Mỡ máy	10 % khối lượng
+ Nhựa đường (<i>Bitum</i>)	20 % khối lượng

3. THỦ TỤC GIAO NHẬN VÀ BẢO QUẢN KIM LOẠI

3.1. Vận chuyển

- Phương tiện vận chuyển phải sạch, không có hoá chất, muối, phân hoá học... Không được chở kim loại cùng với các chất khác.

- Trong quá trình vận chuyển, bốc dỡ hạn chế việc tháo dỡ các bao kiện, bó hàng, di dời các ký mã hiệu gắn kèm theo hàng hoá. Trường hợp phải chia nhỏ khối lượng để vận chuyển phải ghi chép, đánh dấu riêng biệt tránh nhầm lẫn; khi hoàn thành việc di chuyển phải hoàn trả các dấu hiệu như ban đầu

- Kim loại được quy định tránh nước, phải che đậy cẩn thận khi vận chuyển.

- Kim loại màu dạng thỏi, viên khi bốc xếp trong quá trình vận chuyển không được vút, ném mạnh, không được làm biến dạng hình dáng ban đầu của kim loại.

- Khi vận chuyển nhôm và hợp kim nhôm phải tránh làm xước bề mặt

3.2. Quy trình kiểm tra khi giao nhận nhập kho

3.2.1. Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật

Trước khi giao nhận nhập kho mỗi lô kim loại phải có các tài liệu sau.

- Chứng nhận xuất xưởng của nhà sản xuất.

- Chứng nhận nguồn gốc hàng của phòng thương mại và công nghiệp của nước có nhà sản xuất (đối với hàng nhập khẩu).

- Giám định về quy cách, phẩm chất hàng hoá của cơ quan nhà nước Việt Nam có thẩm quyền.

3.2.2. Kiểm tra sản phẩm khi giao nhận

3.2.2.1. Kiểm tra số lượng, chủng loại

Số lượng, chủng loại kim loại giao nhận đúng với số lượng, chủng loại theo các chứng từ giao nhận.

3.2.2.2. Kiểm tra bao bì

Kiểm tra quy cách sản phẩm (kích thước và mã hiệu), tình trạng bao bì.

3.2.2.3. Kiểm tra chất lượng

- Kiểm tra bên ngoài: Kiểm tra kích thước, kiểm tra mức độ han gỉ bề mặt.

QCVN 12: 2011/BTC

- Thành phần hóa học;
- Tính chất cơ lý;

Thành phần hoá học và tính chất cơ lý của kim loại kiểm tra căn cứ kết quả giám định của cơ quan giám định được công nhận hoặc chỉ định. Khi cần thiết, bên nhập kho dự trữ có thể yêu cầu bên thứ 3 có thẩm quyền giám định lại mức kim loại (cấp chất lượng).

Ghi chú: Việc kiểm tra thành phần hóa học của kim loại do Tổng cục Dự trữ Nhà nước quy định riêng

3.2.3. Giao nhận, điều chuyển trong phạm vi nội bộ Tổng cục Dự trữ Nhà nước

3.2.3.1. Bàn giao hồ sơ

Khi điều chuyển trong phạm vi nội bộ Tổng cục Dự trữ Nhà nước, các hồ sơ liên quan phải được bàn giao đầy đủ theo từng lô kim loại. Nếu số kim loại được điều chuyển không trọn cả lô, các hồ sơ liên quan được bàn giao là bản sao hợp pháp. Cục Dự trữ Nhà nước khu vực là đơn vị giao hàng phải lưu giữ các hồ sơ chính cùng với số kim loại còn lại. Trong trường hợp toàn bộ lô kim loại được điều chuyển cho nhiều Cục Dự trữ Nhà nước khu vực khác nhau, đơn vị tiếp nhận kim loại nhiều nhất được giữ các hồ sơ chính

3.2.3.2. Kiểm tra sản phẩm khi giao nhận

Thực hiện như quy định tại điểm 3.2.2 (trừ việc kiểm tra thành phần hóa học và tính chất cơ lý).

3.2.4. Biên bản giao nhận

Mọi trường hợp giao nhận đều phải lập biên bản ghi rõ số lượng, chất lượng, tình trạng thực tế của lô kim loại và các tài liệu hồ sơ kèm theo. Biên bản giao nhận được lưu giữ cùng các hồ sơ pháp lý khác kèm theo lô kim loại.

3.3. Bảo quản

3.3.1. Kê xếp trong kho

- Tất cả các kim loại (trừ gang đúc) đều phải được xếp trên giá kê, bục kê trong thời gian lưu kho dự trữ.

+ Bục kê được làm bằng bê tông cốt thép có kích thước phù hợp với nhà kho và hàng hóa.

+ Giá kê được làm bằng thép, gỗ hoặc các vật liệu tổng hợp, đảm bảo các yêu cầu chắc chắn; dễ tháo lắp; an toàn trong bảo quản. Yêu cầu giá, bục kê có chiều cao tối thiểu 0,2 m.

- Yêu cầu về kê xếp:

+ Không xếp chung kim loại với các loại hoá chất, các thiết bị sử dụng hoá chất (ắc quy), phân hoá học, thuốc trừ sâu cùng trong một nhà kho.

+ Không được xếp các kim loại khác nhau về hình dạng, chủng loại và chất lượng vào cùng một lô.

+ Kim loại xếp trong nhà kho phải đảm bảo có khoảng cách với tường kho, cột kho ít nhất là 0,5 m. Đường đi trong kho rộng tối thiểu 2,5 m đối với các kho có phương tiện vận chuyển cơ giới; và rộng 1,5 m nếu vận chuyển bằng thủ công hoặc bán cơ giới.

+ Không được xếp kim loại quá nặng, vượt quá tải trọng cho phép của nền nhà kho. Không xếp lô kim loại quá cao khi không có phương tiện nâng hạ cơ giới và với các kim loại có khả năng biến dạng lớn. Kim loại nhỏ có khối lượng nhẹ có thể cho phép xếp cao nhưng

không vượt quá 2,0 m. Không xếp các lô kim loại có chiều cao lớn ngay khu vực gần cửa ra vào kho hoặc giữa kho.

+ Kim loại có kích thước lớn, khối lượng lớn hoặc cồng kềnh cần được xếp tại các vị trí thuận tiện cho việc bốc xếp, vận chuyển. Không xếp ở góc chết của nhà kho hoặc xa đường đi lại vận chuyển.

+ Kim loại màu được xếp trên các giá kê bằng gỗ hoặc bằng kim loại.

+ Kim loại dạng thanh, cây dài hơn 10 m, phải đảm bảo cứ 1m đến 1,5 m có một điểm kê. Không xếp chồng kim loại lên nhau vượt khả năng chịu uốn của kim loại, gây võng và làm biến dạng kim loại.

+ Kim loại được đóng gói trong hòm, kiện phải xếp quay mặt hòm, kiện có ghi thông tin/dấu hiệu nhận biết trên bao bì ra phía ngoài. Các hòm, kiện được xếp theo hàng hoặc chồng lên nhau theo một trật tự nhất định đảm bảo độ vững chắc cho cả đống.

+ Nhà kho bảo quản kim loại sau khi sắp xếp phải được vẽ thành sơ đồ mặt bằng các vị trí từng loại hàng. Từng lô, đống kim loại phải có hồ sơ chi tiết để quản lý theo dõi.

- Kỹ thuật kê xếp:

+ Kim loại dạng viên, thỏi xếp thành từng kiêu nhỏ, cứ 4 kiêu nhỏ dựa sát nhau tạo thành 1 kiêu lớn.

+ Kim loại dạng cây, thanh xếp trên bục kê, 2 bên có cọc chắn bằng thép hoặc bằng gỗ. Có thể dùng ván gỗ lót giữa vài lớp kim loại để thuận tiện cho việc bốc xếp

+ Các cây thép có đường kính nhỏ hơn 15 mm được bó thành từng bó nhỏ, xếp trên bục bê tông có cọc chắn 2 bên.

. Thép dạng cây, thanh có đường kính nhỏ hơn 10 mm bó gọn thành từng bó nhỏ, xếp trên giá kê hoặc bục bê tông, lô thép có mặt cắt thu nhỏ dần lên phía trên

. Thép L có kích thước cạnh lớn hơn 50 mm xếp úp sát nhau, cứ từ 5 lượt đến 6 lượt cây thép úp, xếp 1 lượt ngửa để khoá chặt 2 lớp thép trong cùng một lô thép với nhau.

+ Thép L có kích thước cạnh bé hơn 50 mm có thể xếp như thép cây có đường kính nhỏ hơn 15 mm hoặc bó chặt thành từng bó nhỏ khoảng 30 cây/bó đến 40 cây/bó, xếp trên bục bê tông có cọc chắn 2 bên.

+ Thép chữ U, lớp dưới cùng xếp ngửa, lớp thứ 2 xếp úp so le vào lớp dưới móc 2 cạnh của cây thép trên vào 2 cạnh của 2 cây thép lớp dưới xếp kề nhau. Cứ xếp như vậy cao dần lên. Lớp trên cùng của lô thép xếp úp cây thép xuống để khoá chặt lô thép.

+ Thép chữ T, lớp dưới cùng xếp phần đầu úp xuống (I), chân chữ T quay lên, lớp thứ 2 xếp ngửa, gài xen kẽ các cây thép lớp trên vào 2 cây thép của lớp dưới.

+ Thép chữ I xếp giống như thép chữ U.

+ Thép đường ray xếp giống như thép chữ T, hoặc xếp thành từng hàng sát nhau, giữa lớp trên và lớp dưới có các thanh ván gỗ lót

+ Kim loại dạng dây cuộn tròn, đường kính cuộn dây lớn hơn 1000 mm được xếp trên bục bê tông có ván lót. Các cuộn dây được xếp chồng lên nhau thành 1 khối nhỏ, 4 khối nhỏ dựa sát nhau thành 1 khối lớn. Cứ chiều cao từ 10 cuộn đến 12 cuộn thì dùng ván gỗ lót phẳng, tiếp tục xếp lớp thứ 2. Trên cùng lô thép dùng 1 cuộn dây xếp vào chỗ tiếp xúc của 4 khối nhỏ tạo thành lớp khoá cho cả khối.

QCVN 12: 2011/BTC

+ Kim loại dạng dây cuộn tròn, đường kính cuộn dây lớn hơn 500 mm được xếp trên ô giá kê bằng thép hoặc gỗ. Các cuộn dây được xếp nghiêng từ 30⁰ đến 40⁰ so với sàn kho.

+ Kim loại dạng tấm, lá... xếp chồng khít lên nhau. Các tấm có chiều dày lớn hơn 4 mm được xếp so le các đầu mép tấm để dễ bốc xếp.

+ Kim loại mẫu được xếp trên các giá kê gỗ hoặc vật liệu nhân tạo, không được xếp trên các giá kê bằng thép.

3.3.2. Thẻ lô kim loại

Mỗi lô kim loại xếp trong kho có gắn kèm một thẻ lô kim loại. Thông tin trên thẻ có các nội dung sau:

- Ký hiệu sản phẩm;
- Quy cách;
- Xuất xứ;
- Khối lượng;
- Ngày, tháng, năm nhập kho.

Trong trường hợp một lô kim loại lớn phải chia ra nhiều lô nhỏ trong nhà kho để tiện cho việc kê xếp thì từng lô nhỏ cũng phải có đầy đủ các thông tin như của lô kim loại lớn.

Trong trường hợp kim loại được điều chuyển cho 1 đơn vị khác trong ngành cất giữ thì vẫn phải duy trì thời gian nhập kho của lần nhập kho dự trữ đầu tiên trong thẻ lô kim loại.

Quy cách, mác kim loại phải được ghi chính xác theo đúng chứng từ kiểm tra chất lượng do các cơ quan kiểm tra chất lượng cấp. Đặc biệt lưu ý đối với các nguyên tố hợp kim thuộc nhóm thép chế tạo như: Thép công cụ; thép hợp kim và các kim loại màu.

3.3.3. Bảo quản lần đầu

- Kim loại đen thuộc nhóm được phép bảo quản bằng chất phủ bề mặt. Trước khi kê xếp vào kho phải được phủ chất phủ bảo vệ bề mặt theo quy trình sau:

+ Làm sạch bề mặt kim loại: Dùng nước sạch hoặc dung môi tẩy rửa thích hợp để loại bỏ các chất cặn bẩn trên bề mặt kim loại (bụi bẩn, đất cát, dầu mỡ bẩn...). Loại bỏ các vết han gỉ bằng bàn chải thép mềm.

+ Lựa chọn chất phủ bảo quản phù hợp với từng loại kim loại khác nhau.

+ Tạo lớp phủ lên bề mặt kim loại đảm bảo kín để hạn chế sự xâm thực của các yếu tố ăn mòn bên ngoài.

+ Bao gói hoặc kê xếp lên trên giá kê sau khi bảo quản.

- Với kim loại đen khác (thép xây dựng, thép dạng phôi, gang thổi các loại) không thuộc nhóm bảo quản bằng dầu, mỡ và kim loại màu và hợp kim các loại phải vệ sinh, lau chùi sạch bề mặt trước khi kê xếp vào giá kê.

3.3.4. Bảo quản thường xuyên

- Vệ sinh nền nhà kho, xung quanh khu vực kho và thường xuyên quét dọn vệ sinh bề mặt ngoài các lô kim loại.

- Hàng ngày, thủ kho và các kỹ thuật viên phải kiểm tra mặt ngoài của các lô kim loại, kịp thời phát hiện các biến động trong kho, ghi chép vào sổ sách theo dõi và thực hiện:



- + Bao bì, bao kiện bị mối xông, phải được cách ly và xử lý ngay.
- + Kiểm tra chất lượng bề mặt kim loại (*bằng cảm quan*) và tình trạng ổn định của các giá kê, bục kê.
- + Kim loại bị han gỉ phải được làm sạch gỉ và phủ dầu, mỡ bảo quản thích hợp lên toàn bộ bề mặt kim loại nơi bị han gỉ.
- Đối chiếu các thông tin trên thẻ lô kim loại so sánh với sổ sách quản lý (*thẻ kho, sổ bảo quản...*).

3.3.5. Bảo quản định kỳ

3.3.5.1. Đối với kim loại đen

- Kim loại đen được bảo quản chống gỉ bằng các chất phủ bảo vệ bề mặt. Tùy thuộc vào từng loại chất phủ được sử dụng bảo quản; tình trạng han gỉ thực tế của kim loại; điều kiện kho cất giữ kim loại và công dụng của từng loại kim loại để quyết định thời gian giữa 2 lần bảo quản định kỳ liên tiếp, cụ thể:

- + Bảo quản bằng dầu, mỡ thông dụng: Quy định thời gian ít nhất 2 năm một lần.
- + Bảo quản bằng các loại chất phủ bề mặt có độ bền cơ học cao: Quy định thời gian ít nhất 3 năm một lần.
- Trước khi phủ lớp phủ bảo quản mới lên bề mặt, kim loại phải được vệ sinh, tẩy sạch lớp chất bảo quản của lần trước đó và các bụi bẩn, vết han gỉ trên bề mặt kim loại

3.3.5.2. Đối với kim loại màu

- Định kỳ từ 6 tháng đến 12 tháng kiểm tra toàn bộ bề mặt kim loại màu, nếu phát hiện han gỉ phải tiến hành xử lý sạch các vết gỉ, sau đó dùng các chất bảo vệ bề mặt thích hợp bao phủ kín nơi bị han gỉ đã được xử lý hoặc bọc kín lại bằng giấy cách ẩm.

- Những kim loại màu nhạy cảm với tác động của môi trường, cần được bảo quản trên các giá kê trong môi trường khô, sạch, có thể phủ kín các thỏi kim loại bằng một lớp mỏng dầu Paraphin trung tính mỏng và bọc kín hoặc đóng hòm bảo quản.

- Thiếc được bảo quản trong kho kín, mát, nhưng nhiệt độ không nhỏ hơn - 12 °C.
- Chỉ được bảo quản trong kho thoáng khí, độ ẩm thấp, không để chi tiếp xúc với nước mưa. Khi bảo quản, vận chuyển, bốc xếp cần nhẹ tay.
- Các loại đồng, nhôm dạng tấm, lá mỏng, dây sợi có đường kính nhỏ từ 1mm đến 2 mm bảo quản ở những nơi khô ráo. Đối với nhôm khi bị mốc phải dùng giẻ mềm lau sạch, bôi phủ lên bề mặt một lớp dầu, mỡ bảo quản thích hợp, bọc gói kín lại bằng giấy cách ẩm.

3.3.6. Bảo quản bao bì, kiện gỗ, ký mã hiệu của kim loại

- Bao bì, kiện gỗ: Một số kim loại được đóng gói, bảo quản trong các kiện bằng gỗ, hoặc kim loại, trong bảo quản tuyệt đối không được tháo bỏ bao kiện. Trong trường hợp có vấn đề về chất lượng; số lượng cần phải kiểm tra kỹ hoặc quy cách hòm kiện quá khổ không vận chuyển được. Sau khi kiểm tra, kê xếp ổn định trong kho phải đóng hòm, kiện lại như ban đầu.

- Phải giữ gìn, bảo vệ các ký mã hiệu trên bao bì, trên bề mặt thỏi kim loại.
- + Không được viết thêm các ký hiệu khác lạ lên bao kiện, hòm có chứa đựng kim loại. Nếu các ký hiệu trên bao kiện bị mờ cần tô, viết lại cho rõ và chính xác như ban đầu.

QCVN 12: 2011/BTC

+ Kim loại ở dạng thỏi có các ký hiệu, mác kim loại được đúc (ghi chìm) ngay trên bề mặt. Khi vận chuyển, bốc xếp, kê xếp, mang vác... không quăng, ném mạnh từ trên cao xuống nền kho, tránh việc làm mất mát, biến dạng các ký hiệu đó.

+ Thường xuyên kiểm tra, phát hiện và xử lý chống mối xông phá hoại bao, kiện gỗ.

- Kim loại có cùng quy cách kích thước nhưng khác nhau về chủng loại, mác trong vận chuyển, kê xếp trong kho cần được đánh dấu rõ ràng để tránh sự nhầm lẫn.

3.4. Xuất hàng

3.4.1. Khi có lệnh xuất hàng, thủ kho phải chuẩn bị đủ sổ sách, giấy tờ có liên quan và nhân lực bốc xếp.

3.4.2. Kiểm tra chất lượng, số lượng hàng dự kiến xuất.

3.4.3. Xuất hàng theo nguyên tắc: Hàng nhập trước xuất trước, hàng nhập sau xuất sau.

3.4.4. Xuất đúng số lượng, đúng chủng loại.

3.4.5. Khi xuất hàng xong phải hoàn thành các thủ tục, chứng từ giao nhận theo đúng quy định.

3.5. Chế độ ghi chép sổ sách theo dõi hàng hóa

3.5.1. Lập thẻ kho

Mỗi lô kim loại nhập kho phải được lập một thẻ kho, trong đó ghi đầy đủ các nội dung theo mẫu số S 21 - H ban hành kèm theo Thông tư số 213/2009/TT-BTC ngày 10/11/2009 của Bộ trưởng Bộ Tài chính hướng dẫn kế toán áp dụng cho Dự trữ nhà nước.

3.5.2. Sổ theo dõi công tác bảo quản

- Dùng để ghi chép hàng ngày hoặc đột xuất về diễn biến tình hình bảo quản hàng hóa, diễn biến về số lượng, chất lượng. Sổ phải đóng dấu giáp lai, ghi đủ các nội dung theo mẫu, có đủ các thành viên ký tên và đóng dấu đơn vị.

- Thủ kho bảo quản kim loại phải ghi chép đầy đủ các diễn biến về chất lượng, công việc bảo quản, các hư hỏng phát sinh và kết quả xử lý đối với hàng hóa trong quá trình lưu kho. Định kỳ 3 tháng một lần, thủ trưởng Tổng kho phải kiểm tra và ghi nhận xét đánh giá công tác bảo quản vào sổ nhật ký bảo quản.

3.6. Phòng chống cháy nổ và an toàn lao động

3.6.1. Các phương tiện, công cụ bảo quản khi dùng bảo quản định kỳ kim loại có điều kiện tiếp xúc với dầu, mỡ nhiên liệu dễ cháy phải được chế tạo bằng các vật liệu kim loại màu, tránh phát ra các tia lửa do ma sát trong quá trình lao động.

3.6.2. Tổ chức tốt việc phòng chống cháy nổ, bố trí người và phương tiện sẵn sàng chữa cháy trong trường hợp cần thiết. Đặc biệt, khi sử dụng dầu, mỡ bảo quản có các dung môi hoà tan dễ cháy. Nếu xảy ra cháy nhiên liệu phải nhanh chóng dùng bình cứu hoả, hoặc cát, tấm chắn lớn để dập tắt đám cháy.

3.6.3. Khi pha trộn hỗn hợp dầu, mỡ bảo quản phải đun cách thuỷ, không được đun trực tiếp hỗn hợp dầu bảo quản trên ngọn lửa.

3.6.4. Dầu, mỡ bảo quản khi bám vào người được rửa sạch bằng nước nóng và xà phòng. Người bảo quản kim loại phải sử dụng mặt nạ phòng độc ở nơi có nồng độ hơi nhiên

liệu cao. Nơi bảo quản có nhiều bụi, hoặc khi bảo quản chì kim loại phải đeo khẩu trang, nên chọn nơi thoáng khí hoặc có phương tiện thông gió để bảo quản kim loại.

3.6.5. Toàn bộ hướng dẫn về phòng chống cháy nổ, an toàn lao động, cách thức, phương pháp xử lý khi có sự cố phải được lập thành bảng và để nơi dễ nhìn.

4. QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

Kim loại nhập kho dự trữ nhà nước phải có chất lượng phù hợp với quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này.

5. TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN

5.1. Các tổ chức, cá nhân cung cấp kim loại cho dự trữ nhà nước có trách nhiệm cung cấp sản phẩm có chất lượng phù hợp với quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này.

5.2. Cục Dự trữ Nhà nước khu vực có trách nhiệm chỉ đạo Chi cục Dự trữ Nhà nước trực thuộc giao nhận và bảo quản kim loại theo đúng quy định tại mục 3 của Quy chuẩn này.

6. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

6.1. Tổng cục Dự trữ nhà nước có trách nhiệm hướng dẫn và kiểm tra thực hiện Quy chuẩn này.

6.2. Trong trường hợp các hướng dẫn quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới./.

Phụ lục I
Bảng phân nhóm kim loại theo nhóm bảo quản


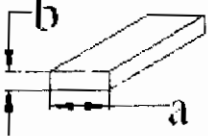
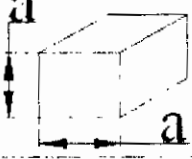

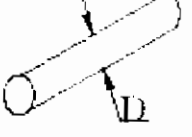

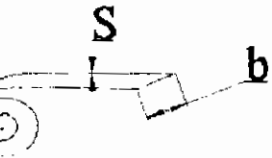
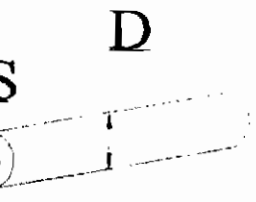
TT	Danh mục kim loại	Điều kiện bảo quản
I	Nhóm bảo quản thứ nhất	
1	<p><i>Kim loại màu các loại. Ví dụ:</i> Đồng và các hợp kim của đồng Nhôm và các hợp kim của nhôm Thiếc và các hợp kim hàn Kẽm Bi mê tal các loại Bác bit (<i>hợp kim ổ trục</i>) các loại Ni ken kim loại Chi ...</p>	Trong nhà kho kín.
2	<p><i>Kim loại đen các loại. Ví dụ:</i> Thép hợp kim chế tạo máy Thép dụng cụ các loại Thép gió các loại Thép làm lò xo các loại Thép hợp kim Thép đặc biệt Thép làm vòng bi Thép chịu axit Thép không gỉ Thép điện trở cao Thép làm nam châm Thép lá có silic Thép lá đen các loại (<i>kích thước nhỏ</i>) Thép lá mạ thiếc, mạ kẽm Dây thép các loại cỡ 1 mm Dây thép dự ứng lực Dây thép làm que hàn</p>	
II	<p>Nhóm bảo quản thứ hai: Các loại dây thép có vỏ và không có vỏ bọc Các loại ống thép đen thường Các loại ống thép chuyên dùng Các loại ống thép có mạ bên ngoài Thép các bon dạng thanh, cây</p>	Trong nhà kho nửa kín

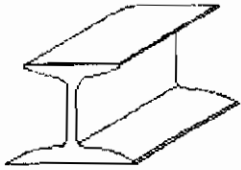

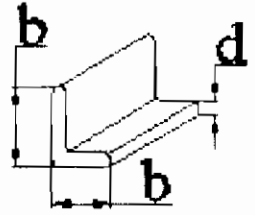
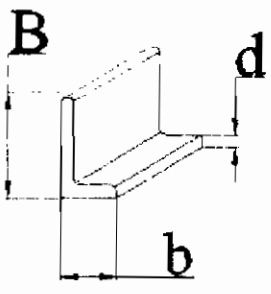
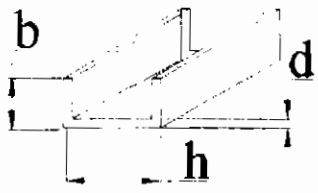
<p>Thép tấm các loại chiều dày Các loại thép dẹt dày (s) lớn hơn 1 mm Thép cây tròn, vuông, lục lăng Thép vằn (đốt) dùng trong xây dựng Thép hình (U,I,T...) Thép chế tạo các bon Fe rô các loại... Các loại gang thổi Các loại ống gang</p>	
--	--

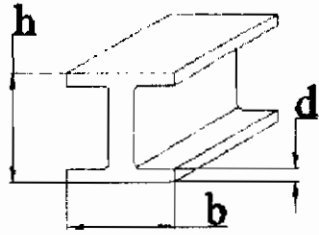
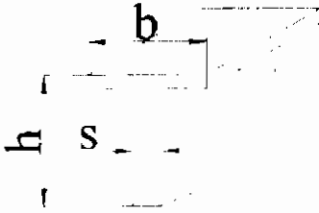
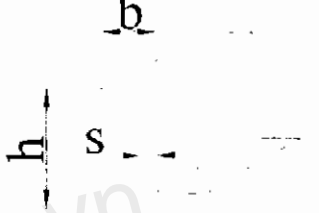
Ghi chú: Đối với kim loại không có tên trong phụ lục do Tổng cục Dự trữ Nhà nước quy định đưa vào loại hình kho bảo quản.

www.LuatVietnam.vn

Phụ lục II
Cách thể hiện kích thước kim loại

Hình dạng kim loại	Quy cách thể kho	Minh hoạ
Dạng viên, thỏi	Khối lượng viên, thỏi tính ra Kg.	
Dạng thanh dẹt	Chiều rộng (a) mm x chiều dày (b) mm a x b (mm)	
Dạng cây vuông	Cạnh (a) mm x Cạnh (a) mm a x a (mm)	
Dạng cây 6 cạnh đến 8 cạnh	Đường kính vòng tròn nội tiếp (a). Xác định bằng khoảng cách của 2 cạnh đối diện (mm).	
Dạng cây tròn và dây nhỏ	Đường kính D (mm)	
Dạng tấm, lá.	Chiều dày (S) x chiều rộng (a) x chiều dài (L) mm S x a x L (mm) Ví dụ: 5 x 710 x 1400 mm	
Dạng băng cuộn	Chiều dày (S) x Chiều rộng (b) mm S x b (mm) Ví dụ: 0,7 x 500 mm	
Thép ống (trừ ống dẫn nước, dầu khí đốt)	Đường kính ngoài (D) x chiều dày thành ống (s) mm D x s (mm) Đường kính quy ước (lấy tròn số để có được số nguyên là đường kính tại 1/2 chiều dày thân ống).	

<p>Thép đường ray (cần trục, tàu hoả, tàu điện..)</p>	<p>Khối lượng 1 m chiều dài tính ra kilogam và ký hiệu loại ray ghi phía trước. Ví dụ: TH 55 (ray xe điện) KP 140 (ray cầu trục)</p>	
<p>Dây cáp thép</p>	<p>Số nhóm dây x Số sợi mỗi nhóm Số lõi dây- Đường kính dây cáp có mạ hay không mạ.</p>	<p>Ghi rõ cáp xoắn trái hoặc xoắn phải.</p> 
<p>Thép hình L đều cạnh</p>	<p>Cạnh (b) x Cạnh (b) x Chiều dày (d) b x b x d (mm) Ví dụ: 60 x 60 x 6 mm</p>	
<p>Thép hình L không đều cạnh</p>	<p>Cạnh dài (B) x Cạnh ngắn (b) x Chiều dày (d) mm B x b x d (mm) Ví dụ: 50 x 32 x 4 mm</p>	
<p>Thép chữ U</p>	<p>Cạnh nằm (h) x Chiều cao (b) x Chiều dày của cạnh nằm (d) mm. h x b x d (mm) Ví dụ: 160 x 68 x 5 mm</p>	

<p>Thép chữ I</p>	<p>Chiều cao (h) x Cạnh nằm (b) x Chiều dày thân I (d) mm $h \times b \times d$ mm Ví dụ: 160 x 81 x 8 mm</p>	
<p>Thép chữ T</p>	<p>Chiều cao (h) x Cạnh trên (b) x chiều dày thân T (s) mm $h \times b \times s$ (mm) Ví dụ: 100 x 75 x 6,5 mm</p>	
<p>Thép chữ Z</p>	<p>Chiều cao (h) x cạnh nằm (b) x Chiều dày cạnh giữa (s) mm $h \times b \times s$ (mm)</p>	

www.LuatVietnam.vn