

**CÔNG TY CỔ PHẦN BÊ TÔNG ROCKWELL**

----- o0o -----

# **QUY TRÌNH SẢN XUẤT**

MÃ SỐ : QT 01

<b>QUY TRÌNH SẢN XUẤT</b>	Mã số	QT 02
	Ngày ban hành	05/11/2017
	Lần ban hành	01
	Trang	2/3

STT	Bản số	Đơn vị được phát tài liệu
1.	Bản gốc	Ban lãnh đạo
2.	Bản copy số 1	Văn phòng Hà Nội
3.	Bản copy số 2	Nhà máy Hà Nam

**THEO DÕI SỬA ĐỔI**

Ngày	Nội dung sửa đổi	Ghi chú

<b>NGƯỜI BIÊN SOẠN</b>	<b>PHÊ DUYỆT</b>

<b>QUY TRÌNH SẢN XUẤT</b>	Mã số	QT 02
	Ngày ban hành	05/11/2017
	Lần ban hành	01
	Trang	3/3

## **I. MỤC ĐÍCH & PHẠM VI ÁP DỤNG**

- Quy trình này quy định thống nhất các bước sản xuất để tạo ra sản phẩm gạch không nung đảm bảo chất lượng, đáp ứng kịp thời những yêu cầu của khách hàng và chăm sóc khách hàng nhằm liên tục cải tiến sản phẩm, nâng cao chất lượng dịch vụ của Công ty cổ phần bê tông Rockwell.

- Áp dụng đối với tất cả các sản phẩm: gạch xi măng cốt liệu, các sản phẩm gạch khác của Công ty cổ phần bê tông Rockwell.

## **1. ĐỊNH NGHĨA, VIẾT TẮT VÀ TÀI LIỆU THAM KHẢO**

- Tiêu chuẩn ISO 9001:2015;

- Sổ tay chất lượng;

- Quy trình sản xuất gạch bê tông Amaccao gồm 05 công đoạn chính phối trộn ép định hình sản xuất gạch xi măng cốt liệu từ các nguyên vật liệu ban đầu.

- Ý kiến góp ý (từ khách hàng) là những đóng góp ý kiến từ khách hàng cho Công ty nhằm chỉnh sửa, thay đổi hệ thống quản lý chất lượng theo hướng tốt hơn, sản xuất các sản phẩm đa dạng hơn đáp ứng nhu cầu thị trường.

- SX: Sản xuất

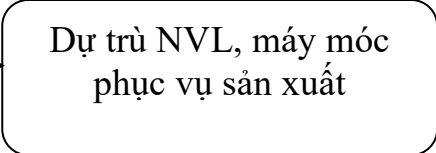
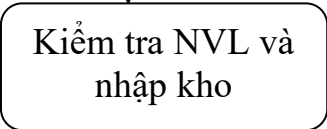
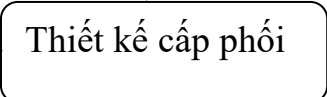
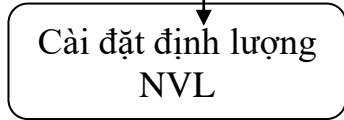
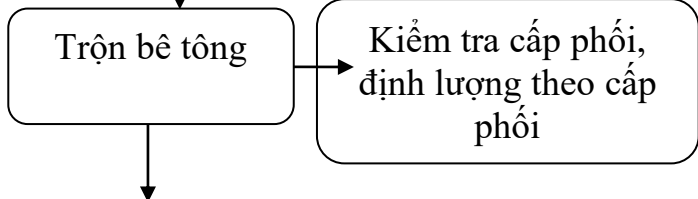
- XMCL: Xi măng cốt liệu

# CÔNG TY CỔ PHẦN BÊ TÔNG ROCKWELL

----- o0o -----

## II. NỘI DUNG QUY TRÌNH:

### 1. Lưu đồ

Bước	Nội dung thực hiện công việc	Mô tả công việc	Trách nhiệm thực hiện	Ghi chú
1		Từ cấp phối thiết kế ta lên kế hoạch nhập NVL đúng theo yêu cầu cấp phối. Chuẩn bị máy móc, xe nâng sẵn sàng để sản xuất	BGD, vật tư	
2		Khi NVL về nhà máy Thủ kho, KCS phải kiểm tra chủng loại, quy cách theo hợp đồng, cân đo, tiến hành các thủ tục nhập kho.	KCS, Kho	
3		Phòng kỹ thuật – KCS có trách nhiệm lập cấp phối theo mức sản phẩm, ban hành và theo dõi cấp phối	Phòng KT-KCS	
4		Công nhân vận hành sẽ cài đặt định lượng theo cấp phối dùng cho một mẻ trộn tùy vào công suất của máy trộn	Ca trưởng	
		Quá trình trộn bê tông đáp ứng đủ thời gian và yêu cầu kỹ thuật để đảm bảo hỗn hợp betong được trộn đều. Chú ý: - betong đảm bảo đủ thời gian trộn và đủ độ ẩm	KCS, Ca trưởng	

## QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Mã số	QT 02
Ngày ban hành	05/11/2017
Lần ban hành	01
Trang	5/4

5		<p>Hỗn hợp bê tông được tra vào khuôn và ép định hình theo nguyên lý rung và ép để tạo ra sp theo đúng chủng loại.</p> <p>Kiểm tra ngoại quan, kích thước và độ cứng của gạch non.</p> <p>Gạch trong lô sản xuất được lấy mẫu thử nghiệm theo quy định (theo TCVN 6477: 2016). Trong đó có một số tiêu chí như: kích thước, màu sắc, khuyết tật ngoại quan, độ rỗng, cường độ chịu nén, độ thấm nước, độ hút nước. Khi gạch đạt các tiêu chí này mới được đem lưu kho. Gạch không đạt các chỉ tiêu sẽ bị loại bỏ..</p>	KCS	
6		<p>Sau khi ép, gạch để trên sân ổn định từ 12h-14h công nhân tiến hành bốc xếp lên kiêu theo đúng quy cách đã quy định. Trong quá trình bốc xếp công nhân sẽ loại những sản phẩm không đạt chất lượng.</p>	Công nhân	
		<p>Người vận hành xe nâng chở gạch đã đai dây xong ra giàn dưỡng hộ, dưỡng đảm bảo đủ độ ướt đều của kiêu gạch ( từ 10 đến 15 phút)</p>	Thủ Kho, Xe nâng	
		<p>Sau khi bốc xếp lên kiêu theo quy cách thủ kho kiểm lại và làm phiếu nhập kho</p> <p>Thủ kho, quản lý bãi, xe nâng sau khi dưỡng chuyển gạch ra bãi xếp theo lô, ngày sản xuất.</p>	Thủ kho, xe nâng	

## QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Mã số	QT 02
Ngày ban hành	05/11/2017
Lần ban hành	01
Trang	6/4

### Kiểm tra hàng và xuất hàng

Thủ kho nhận lệnh kiểm tra số lượng làm phiếu xuất theo  
KCS kiểm tra chất lượng chủng loại gạch lô sản xuất, làm chứng chỉ xuất xưởng  
Xe nâng nâng hàng lên xe.  
Bảo vệ kiểm lại số lượng thành phẩm dán nhãn theo( BM 02 08), trước khi cho ra khỏi nhà máy.

KCS, Thủ kho

## 2. BIỂU MẪU VÀ HỒ SƠ

TT	Nội dung/tên hồ sơ	Ký hiệu	Nơi lưu trữ	Hình thức lưu	Thời gian lưu
1	Báo cáo sản xuất	BM 02 01	Nhà máy	Bản cứng	3 năm
2	Bảng kiểm nhập thành phẩm hàng ngày	BM 02 02	Nhà máy	Bản mềm	3 năm
3	Phiếu nhập thành phẩm	BM 02 03	Nhà máy	Bản cứng	3 năm
4	Phiếu xuất kho kiêm biên bản giao nhận hàng hóa	BM 02 04	Nhà máy, Phòng kế toán, phòng kinh doanh	Bản cứng	3 năm
5	Biên bản lấy mẫu kiểm tra mác gạch bê tông	BM 02 05	Nhà máy	Bản cứng	3 năm
6	Kết quả thí nghiệm	BM 02 06	Nhà máy	Bản cứng	3 năm
7	Chứng chỉ xuất xưởng	BM 02 07	Nhà máy	Bản cứng	3 năm

## QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Mã số	QT 02
Ngày ban hành	05/11/2017
Lần ban hành	01
Trang	7/4

8	Nhãn gạch	BM 02 08	Nhà máy	Bản cứng	3 năm
9	Bảng chấm công xếp xe	BM 02 09	Nhà máy	Bản cứng	3 năm

### III. Phân phối tài liệu

TT	Đơn vị nhận	Số lượng	Hình thức tài liệu
1	Ban Văn phòng	01	File word
2	Ban Văn phòng	01	Bản gốc ký tươi, dấu đỏ
3	Ban Văn phòng	01	Bản cứng đóng dấu đỏ + Scan bản gốc ký tươi, dấu đỏ
4	Các Phòng/ Ban liên quan	01	Scan bản gốc ký tươi, dấu đỏ thông báo qua email

### IV. Hiệu lực thi hành

Quy định này có hiệu lực thi hành từ ngày ký cho đến khi có văn bản khác thay thế và thay thế các văn bản trước đó có quy định nội dung tương tự.

**CÔNG TY CỔ PHẦN BÊ TÔNG ROCKWELL**