



CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



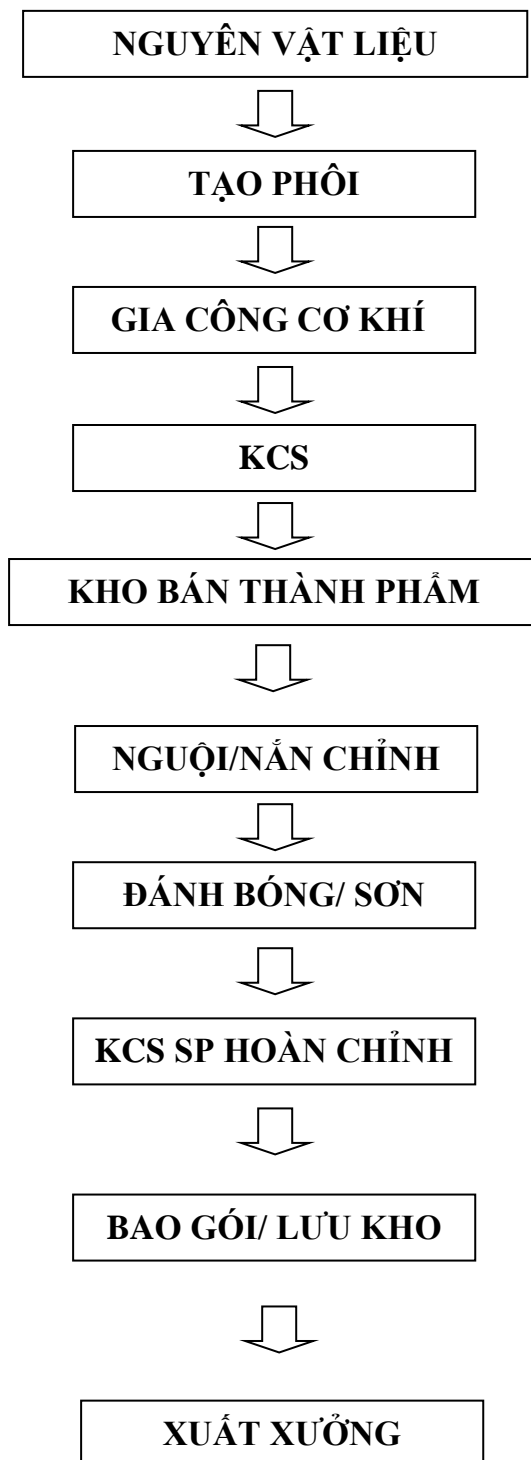
QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: **Giường cấp cứu.**

Model: **GC-01; GC-09M; GC-09C3; GC-09C2;GC-09E;
GC-09B1;GC-09C1;GC-09N1;GC-09N2;GĐN-01;GCT-01;GC-09N**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủ loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Ngụội, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyên sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, mặt giường					
1	Cắt hộp	Khung giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
2	Cắt hộp	Khung mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
3	Cắt thép tròn đặc/ Đột mặt giường	Mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/ Đột trên máy 63 tấn.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
4	Cắt hộp	Chân giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra

2 – Sản xuất các loại U, tai mặt giường, V lắp đầu giường, tay đòn nâng hạ.					
1	Cán phẳng tôn	Thép 3.0mm	Máy lóc tôn 3 trục.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
2	Pha tôn	Thép 3.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
3	Đột lỗ	Ø14; Ø10mm	Máy đột 63 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 50 SP/1 lần kiểm tra
4	Tạo hình	Thép 3.0mm	Máy ép 50 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 50 SP/1 lần kiểm tra
5	Xử lý Pavia	Thép 3.0mm	Máy mài, dụng cụ cầm tay.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
6	Tay đòn nâng hạ	Thép 3.0mm hoặc 7.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra

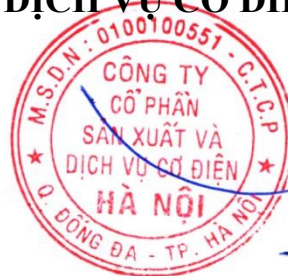
3 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox
2		Mặt giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra

3	Hàn que	V lắp đầu giường	Máy hàn que	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
4	Xử lý Pavia	Toàn bộ giường	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Đầu giường			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
2	Thành chắn			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
3	Tay quay			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
4	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
5	Đệm			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra
6	Động cơ			Theo TCKT	Cứ 20 SP/1 lần kiểm tra

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100%
2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100%
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100%

Hà nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018
CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT
VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



GIÁM ĐỐC
Nguyễn Cát Cường



ISO 9001 - 2008
ISO 13485 - 2003

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



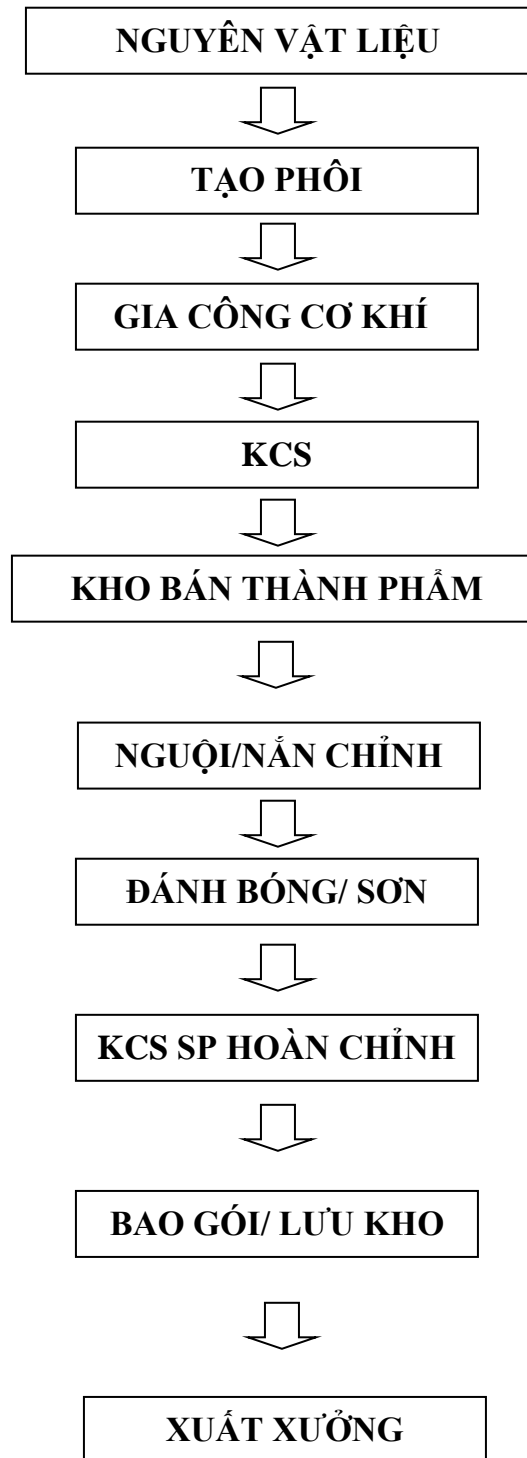
QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: **Giường bệnh nhân.**

Model: **GM-06A; GM-06B; GM-06C; GM-06D;
GM-06H; GM-06P; GM-06Q; GM-06K; GM-13A; GM-34A**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủng loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Ngồi, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyển sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, mặt giường					
1	Cắt hộp	Khung giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
2	Cắt hộp	Khung mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
3	Cắt thép tròn đặc/ Đột mặt giường	Mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/ Đột trên máy 63 tấn.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
4	Cắt hộp	Chân giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra

2 – Sản xuất các loại U, tai mặt giường, V lắp đầu giường.					
1	Cán phẳng tôn	Thép 3.0mm	Máy lóc tôn 3 trục.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100% SP.
2	Pha tôn	Thép 3.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100% SP.
3	Đột lỗ	Ø14; Ø10mm	Máy đột 63 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
4	Tạo hình	Thép 3.0mm	Máy ép 50 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 50 SP/ lần kiểm tra
5	Xử lý Pavia	Thép 3.0mm	Máy mài, dụng	Theo TCKT	Kiểm tra

			cụ cầm tay.	và bản vẽ	100% SP.
--	--	--	-------------	-----------	----------

3 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox
2		Mặt giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
3	Hàn que	V lắp đầu giường	Máy hàn que	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
4	Xử lý Pavia	Toàn bộ giường	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100% SP

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Đầu giường			Theo TCKT	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
2	Thành chắn			Theo TCKT	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
3	Tay quay			Theo TCKT	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
4	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra
5	Đệm			Theo TCKT	Cứ 20 SP/ lần kiểm tra

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100% SP
2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100% SP
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100% SP

Hà Nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018
**CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT
 VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI**



Nguyễn Cát Cường
GIÁM ĐỐC



ISO 9001 - 2008
ISO 13485 - 2003

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



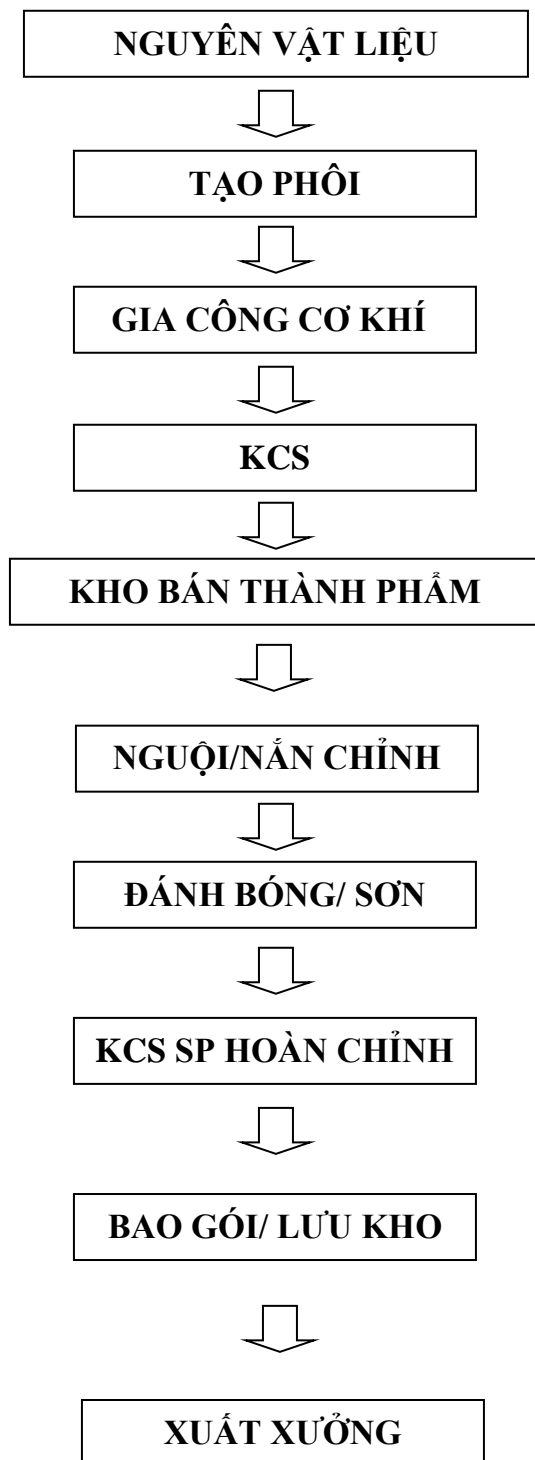
QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: **Giường nhi**

Model: **GN-01;GN-02;GN-02.2**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủng loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Nguội, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyển sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, mặt giường					
1	Cắt ống	Khung đầu, chân giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
2	Cắt hộp	Khung mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
3	Đột mặt giường	Mặt giường	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/ Đột trên máy 63 tấn.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra

2 – Sản xuất các loại U, tai mặt giường, V lắp đầu giường.					
1	Cán phẳng tôn	Thép 3.0mm	Máy lốc tôn 3 trục.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
2	Pha tôn	Thép 3.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
3	Đột lỗ	Ø14; Ø10mm	Máy đột 63 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
4	Tạo hình	Thép 3.0mm	Máy ép 50 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra

					tra
5	Xử lý Pavia	Thép 3.0mm	Máy mài, dụng cụ cầm tay.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

3 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox
2		Mặt giường	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
3	Hàn que	V lắp đầu giường	Máy hàn que	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
4	Xử lý Pavia	Toàn bộ giường	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Tay quay			Theo TCKT	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
2	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20 SP/lần kiểm tra
3	Đệm			Theo TCKT	Cứ 20 SP/lần kiểm tra

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100%
2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100%
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ giường	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100%

Hà nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



GIÁM ĐỐC

Nguyễn Cát Cường



ISO 9001 - 2008
ISO 13485 - 2003

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: **Bàn đẽ**

Model: **BD-03;BD-03A;BD-03A1.**

Sản phẩm: **Bàn khám phụ khoa.**

Model: **BPK-02;BPK-02A;BPK-01.**

Sản phẩm: **Bàn khám bệnh**

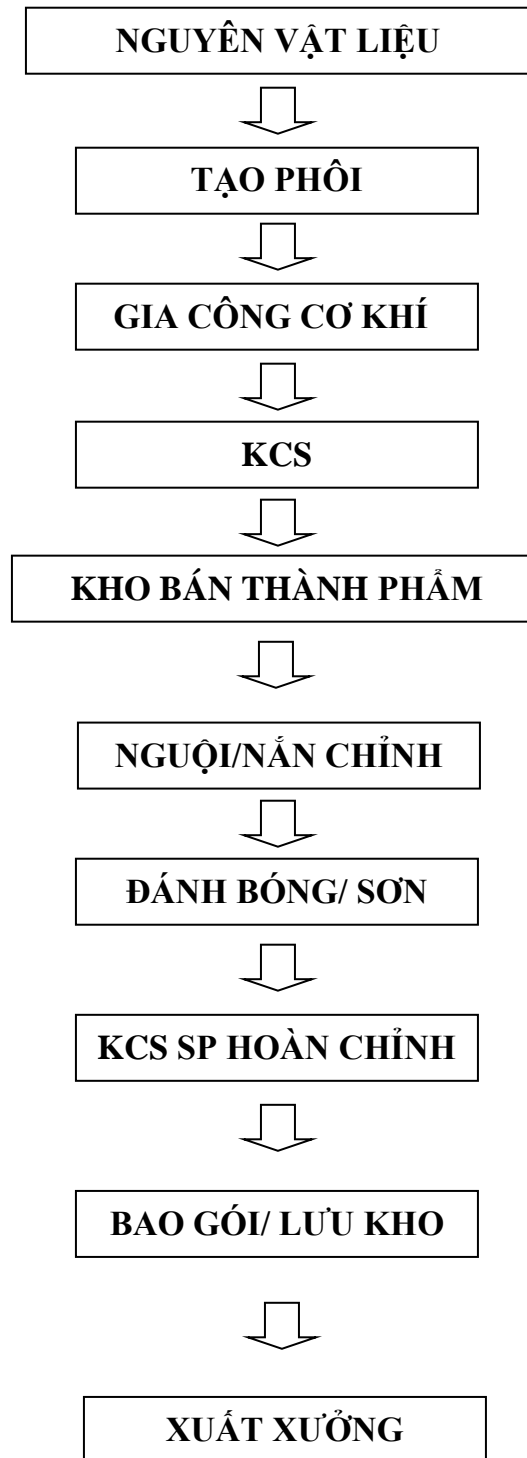
Model: **BKB-01;BKB-01A;BKB-01A1;BKB-01A2**

Sản phẩm: **Bàn siêu âm**

Model: **BD-03;BD-03A;BD-03A1.**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủng loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Nguội, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyển sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, mặt bàn.					
1	Cắt ống/ hộp	Khung bàn.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Tùy YC bằng hộp/ống. Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Cắt hộp	Khung mặt bàn/ nan mặt bàn.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu tiêu chuẩn mặt bàn bằng nan. Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đột mặt bàn	Mặt bàn	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/ Đột trên máy 63 tấn.	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu tiêu chuẩn không YC đột thì không được đột. Cứ 20SP/lần kiểm tra.

2 – Sản xuất các loại U, V, tai bàn.					
1	Cán phẳng tôn	Thép 3.0mm	Máy lóc tôn 3 trục.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
2	Pha tôn	Thép 3.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đột lỗ	Ø14; Ø10mm	Máy đột 63 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Tạo hình	Thép 3.0mm	Máy ép 50 tấn	Theo TCKT	Cứ 20SP/lần

				và bản vẽ	kiểm tra.
5	Xử lý Pavia	Thép 3.0mm	Máy mài, dụng cụ cầm tay.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

3 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung bàn	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox
2		Mặt bàn	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Hàn que	V lắp đầu bàn	Máy hàn que	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Xử lý Pavia	Toàn bộ bàn	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Tay quay			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đệm			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ bàn	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100%
2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100%
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ bàn	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100%

Hà nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018
**CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT
VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI**



GIÁM ĐỐC
Nguyễn Cát Cường



ISO 9001 - 2008
ISO 13485 - 2003

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: **Xe bàn tiêm, bàn vít.**

Model: **XM-01; XM-02; XM-03; XM-04; XM02B;
XM-05; XM-05B; XM-11; XM-07A; XM-08A;
XM-09A; XM-10A; XM-11A**

Sản phẩm: **Xe lăn tay.**

Model: **XM-12A; XM-12A1; XM-12B; XM-12B1; XM-12C; XM-12D**

Sản phẩm: **Xe cẩu bệnh nhân.**

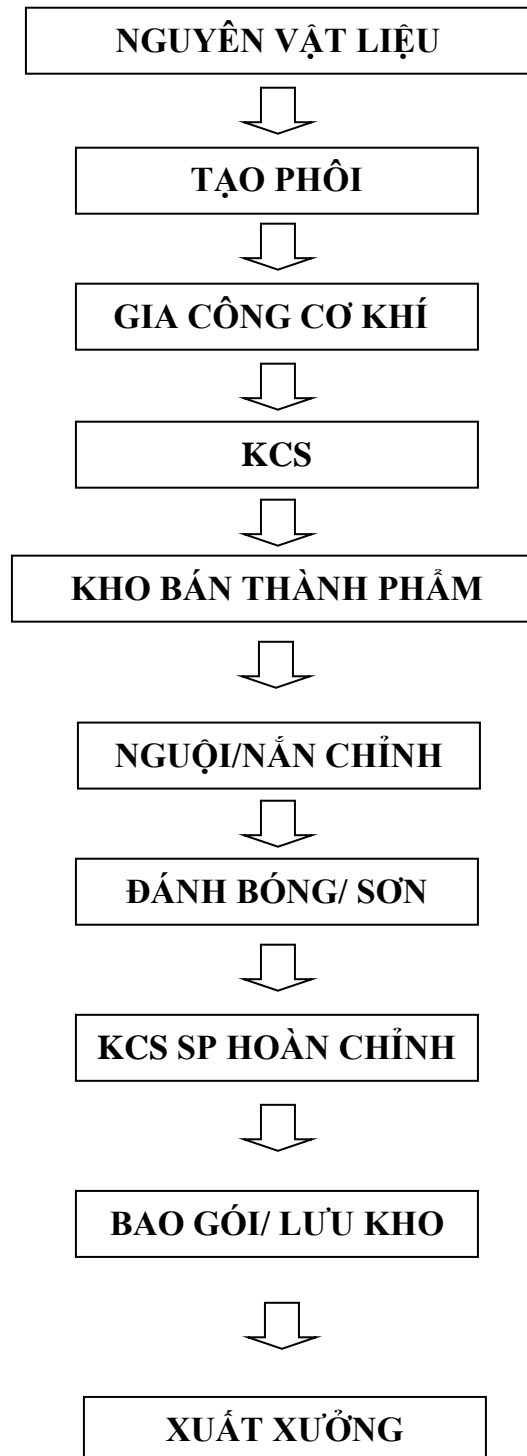
Model: **XM-14; XM-14A; XM-15; XM-15A; XM-15E**

Sản phẩm: **Xe chở đồ vải**

Model: **MC-01A; XM-13A**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủng loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Nguội, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyển sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, mặt xe.					
1	Cắt ống/ hộp	Khung xe.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Tùy YC bằng hộp/ống Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Cắt hộp	Khung mặt bàn/ nan xe.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu tiêu chuẩn bằng nan. Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đột mặt nằm	Mặt nằm	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/ Đột trên máy 63 tấn.	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu tiêu chuẩn không YC đột thì không được đột. Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Ép nhựa	Mặt, các loại ốp, ngăn kéo, chi tiết...	Máy ép 220Tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu TCKT yêu cầu bằng nhựa. Cứ 20SP/lần kiểm tra.

2 – Sản xuất các loại U, V, tai xe.					
1	Cán phẳng tôn	Thép 3.0mm	Máy lóc tôn 3 trục.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
2	Pha tôn	Thép 3.0mm	Cắt bằng máy chuyên dụng	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đột lỗ	Ø14; Ø10mm	Máy đột 63 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Tạo hình	Thép 3.0mm	Máy ép 50 tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
5	Xử lý Pavia	Thép 3.0mm, chi tiết nhựa.	Máy mài, dụng cụ cầm tay.	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%

3 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung xe	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox
2		Mặt xe	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Hàn que	V lắp đầu xe	Máy hàn que	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Xử lý Pavia	Toàn bộ xe	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Tay quay			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Đệm			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Thành chắn			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ xe	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100%

2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100%
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ xe	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100%

Hà nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018
**CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT
VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI**



GIÁM ĐỐC
Nguyễn Cát Chăng



ISO 9001 - 2008
ISO 13485 - 2003

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI



QUY TRÌNH SẢN XUẤT

Sản phẩm: Tủ đầu giường.

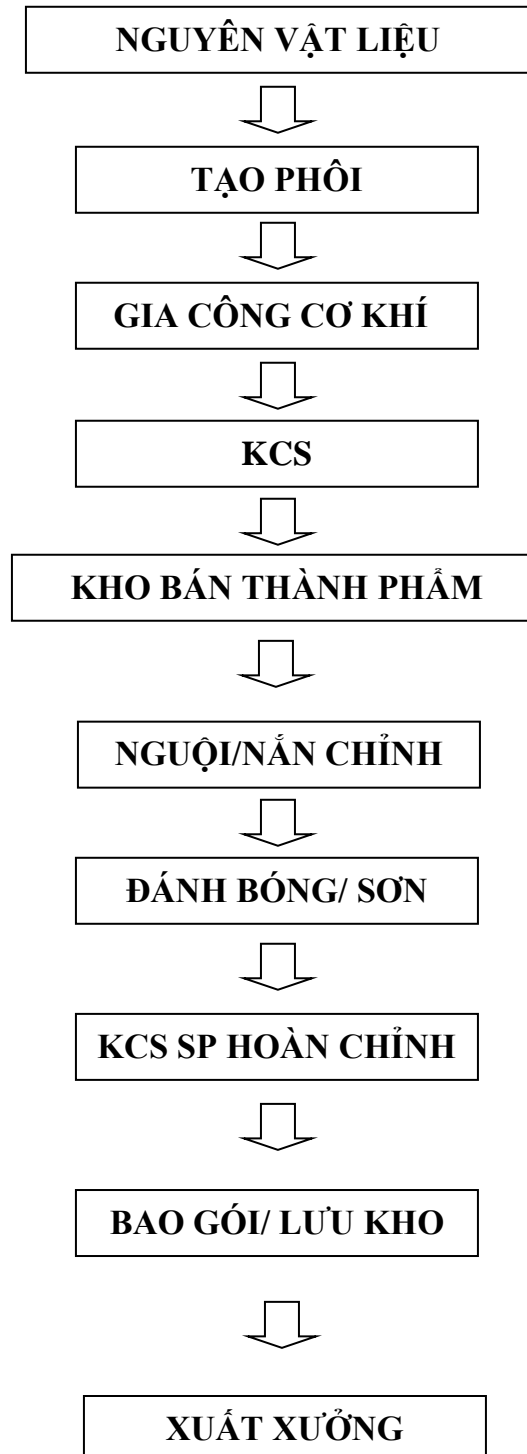
Model: **TG-05K; TG-05A; TG-05K1; TG-5K6**

Sản phẩm: Tủ thuốc và dụng cụ.

Model: **KT-01A; KT-02A; KT-02B; KT-03; KT-04;
KT-05; KT-06; KT-07; KT-08; KT-09; KT-09A**

HÀ NỘI THÁNG 6 NĂM 2019

SƠ ĐỒ TÓM TẮT QUY TRÌNH SẢN XUẤT



B1: Nguyên vật liệu.

- Theo bản định mức kinh tế kỹ thuật của bộ phận kỹ thuật, kế hoạch.
- Cung cấp đúng, đủ chủng loại, đáp ứng TCKT, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng.
- Đối với linh kiện nhập khẩu, phải đúng tiêu chuẩn của chính hãng, đầy đủ CO, CQ và các giấy tờ liên quan khác.

B2: Tạo phôi.

- Chế tạo phôi đúng theo thiết kế, đúng tiêu chuẩn thiết kế.
- Sử dụng đúng phương tiện chế tạo, đảm bảo chất lượng phôi theo yêu cầu.

B3: Gia công cơ khí:

- Kiểm tra đồ dưỡng gá theo chi tiết sản phẩm.
- Lắp ráp phôi vào đồ dưỡng gá, chế tạo đúng chi tiết yêu cầu.

B4: KCS.

- Sau mỗi công đoạn gia công cơ khí, sẽ cho ra thành phẩm chi tiết hoàn chỉnh.
- Kiểm tra chi tiết sản xuất, đối chiếu với yêu cầu kỹ thuật bản vẽ hoặc mẫu chuẩn.

B5: Kho bán thành phẩm.

- KCS xong phải nhập kho bán thành phẩm (Có phiếu kiểm KCS).
- Sắp xếp theo nguyên tắc: dễ thấy, dễ lấy, dễ bảo quản hàng hóa.

B6: Nguội, nắn chỉnh.

- Các chi tiết cần nắn chỉnh cong vênh trên bàn Map.
- Xử lý toàn bộ pavia, cạnh sắc.

B7: Đánh bóng, sơn.

- Các chi tiết hoặc sản phẩm inox, cần đánh bóng đạt độ bóng BA.
- Các chi tiết/ linh kiện yêu cầu sơn, cần chuyển sơn tĩnh điện (Lưu ý màu sắc, độ dày, độ che phủ, độ bám dính của sơn).

B8: KCS sản phẩm hoàn chỉnh.

- KCS toàn bộ linh kiện hoàn chỉnh.
- Triển khai kiểm tra sản phẩm hoàn chỉnh sau khi sản xuất, chế tạo (Có phiếu kiểm của KCS).

B9: Bao gói, lưu kho.

- Bao gói 1sp/kiện, theo tiêu chuẩn của nhà SX (Lưu ý tem nhãn đầy đủ theo yêu cầu).
- Xếp dỡ hàng hóa, lưu kho theo quy định của Kho. Trên cơ sở dễ quản lý (Lưu ý phòng chống cháy nổ, điện giật vệ sinh môi trường).

B10: Xuất xưởng.

- Xếp dỡ hàng hóa trong kho theo hướng dẫn của Thủ kho.
- Xếp lên phương tiện chuyên dụng tuân thủ theo hướng dẫn của bộ phận kỹ thuật và vận chuyển, đảm bảo không hư hao hỏng hóc trong quá trình lưu thông.
- Hàng hóa lưu thông đảm bảo đầy đủ thủ tục pháp lý (Phiếu, hóa đơn, tem nhãn...).

TT	Nguyên công	Đối tượng	Phương tiện thực hiện	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1 – Sản xuất khung, chân, đợt tủ.					
1	Cắt hộp	Khung tủ.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Cắt hộp	Khung mặt đợt	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng.	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
3	Cắt, gấp đợt, cánh.	Bao xung quanh, nóc, đợt, đáy.	Máy cắt cao tốc, đồ gá kẹp chuyên dụng/	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
4	Ép nhựa	Mặt, các loại ốp, ngăn kéo, chi tiết...	Máy ép 220Tấn	Theo TCKT và bản vẽ	Nếu TCKT yêu cầu bằng nhựa. Cứ 20SP/lần kiểm tra.

2 – Hàn kết cấu.					
1	Hàn mig	Khung tủ	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Hàn tig nếu khung là inox Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Hàn chập	Bao xung quanh, nóc, đợt, đáy.	Máy hàn Mig	Theo TCKT và bản vẽ	Cứ 20SP/lần kiểm tra.

3	Xử lý Pavia	Toàn bộ tủ	Máy mài cầm tay	Theo TCKT và bản vẽ	Kiểm tra 100%
---	-------------	------------	-----------------	---------------------	---------------

4 – Linh kiện nhập khẩu/ mua ngoài.					
1	Bánh xe			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.
2	Kính trắng			Theo TCKT	Cứ 20SP/lần kiểm tra.

5 – Lắp ráp hoàn chỉnh.					
1	Lắp ráp	Toàn bộ tủ	Dụng cụ cầm tay	Theo TCKT	Kiểm tra 100%
2	Tem, nhãn			Theo quy định	Kiểm tra 100%
3	Bao gói	Đai siết, bao bì toàn bộ tủ.	Dụng cụ cầm tay.		Kiểm tra 100%

Hà nội, ngày 20 tháng 6 năm 2018
**CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT
VÀ DỊCH VỤ CƠ ĐIỆN HÀ NỘI**



lu
GIÁM ĐỐC
Nguyễn Cát Chăng