


**CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ THƯƠNG MẠI THỊNH PHÁT
THẾ KỶ MỚI**

**QUY TRÌNH SẢN XUẤT
MÃ SỐ : QT.SX 02/2020/TKM**

	Người soạn thảo	Người kiểm tra	Người phê duyệt
Họ và tên	Nguyễn Toàn Thắng		Nguyễn Thị Thu Hiền
Chức vụ	NV sản xuất		Giám Đốc
Chữ ký			CÔNG TY CP ĐẦU TƯ THƯƠNG MẠI PT THẾ KỶ MỚI  CHIEU TỊCH HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ Nguyễn Thị Thu Hiền

1. Người có liên quan phải nghiên cứu và thực hiện đúng các nội dung câu quy định này.
2. Nội dung trong quy trình này có hiệu lực thi hành như sự chỉ đạo của lãnh đạo Công ty.
3. Mỗi đơn vị chỉ được phân phối 01 bản (có đóng dấu kiểm soát) các bản sao không có giá trị sử dụng và cần phải loại bỏ. Khi các đơn vị có nhu cầu phân phối thêm tài liệu thì phải đề nghị với thư ký ISO để có bản đóng dấu kiểm soát.

<input type="checkbox"/>	Ban ISO	<input type="checkbox"/>	Văn Phòng	<input type="checkbox"/>	Xưởng sản xuất
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

1. Mục đích

Hoạch định và tổ chức sản xuất sản phẩm nhằm đảm bảo các khâu trong quá trình sản xuất diễn ra một cách chính xác hiệu quả, và đáp ứng yêu cầu của khách hàng. Để đảm bảo sản xuất khâu trang đạt chất lượng, từ đó nâng cao mức độ thỏa mãn của khách hàng và các sản phẩm của Công ty và mong muốn của Ban Lãnh Đạo.

2. Phạm vi áp dụng

Áp dụng đối với hoạt động sản xuất khâu trang theo yêu cầu đặt hàng của khách hàng và theo yêu cầu của thị trường.

Xưởng sản xuất và các phòng liên quan thực hiện quy trình này.

3. Tài liệu liên quan

Tiêu chuẩn ISO 13485 : 2016

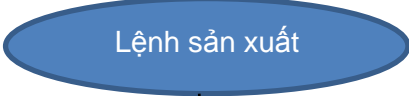
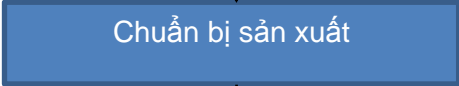
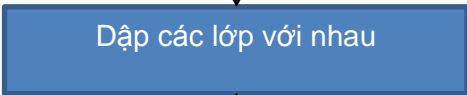
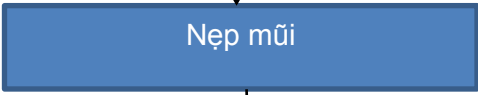

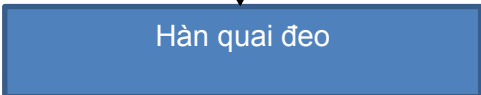

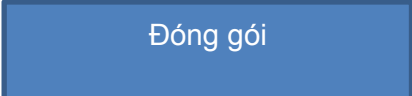
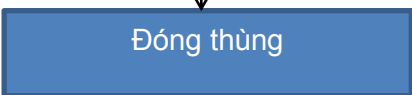

Sổ tay chất lượng

4. Định nghĩa về các từ viết tắt

4.1 Định nghĩa : Không

4.2 Các từ viết tắt : Không

5. Lưu đồ sản xuất khâu trang

Trách nhiệm	Các bước thực hiện
Ban giám đốc Xưởng sản xuất	
Xưởng sản xuất	
- Xưởng sản xuất	
- Nhân viên kỹ thuật - Công Nhân	
- Nhân viên kỹ thuật - Công Nhân	
- Nhân viên kỹ thuật - Công Nhân	
- Nhân viên kỹ thuật	
Công nhân	
Công nhân	
Công nhân	

5.2 Diễn giải lưu đồ

5.2.1 Lệnh sản xuất

Xưởng nhận sản xuất từ Ban lãnh đạo Công ty

5.2.2 Chuẩn bị nguyên liệu

Dựa trên lệnh sản xuất Xưởng sản xuất lập kế hoạch sản xuất trên cơ sở tồn kho thành phẩm do bộ phận Thành phẩm cập nhật cung cấp bảng dự trữ nguyên vật liệu của kho nguyên liệu. Bộ phận mua hàng có trách nhiệm chuẩn bị khối lượng và số lượng hóa chất để phù hợp với lệnh sản xuất.

5.2.3 Dập các lớp với nhau

Căn cứ theo lệnh sản xuất, nguyên liệu đã chuẩn bị sẵn gồm các loại vải không dệt Công nhân tiến hành xếp, đưa nguyên liệu vào máy dập, dập các lớp với nhau.

Tùy theo đơn hàng mà số lượng các lớp vải khác nhau.

5.2.4 Nẹp mũi

Công nhân thực hiện cho Vải nguyên liệu chạy qua máy nẹp thép sợi để tạo nẹp mũi.

5.2.5 Cắt phôi khẩu trang và hàn quai đeo

Vải không dệt được dập các lớp vải theo quy định và được nẹp mũi rồi chuyển qua máy cắt hô khẩu trang. Máy được lập trình và có kích thước chiều dài sẵn theo quy định.

Phôi khẩu trang được đưa sang máy hàn dây, dập kỹ lại các góc và công nhân tiến hành hàn quai.

5.2.6 Kiểm tra

Bộ phận kỹ thuật tiến hành kiểm tra đôi chiếu theo yêu cầu của đơn hàng, kiểm tra mỗi hàn dây, và phân loại hàng. Các hàng lỗi được để riêng để xử lý theo quy định của Công ty.

5.2.7 Đóng gói

Khẩu trang được đóng vào hộp theo số lượng **50 cái/ hộp**. Mỗi hộp được nhãn mác, thông tin in đầy đủ.

5.2.8 Đóng thùng

Hộp khẩu trang được sắp xếp vào thùng với số lượng **12 hộp/ thùng**.

5.2.9 Nhập kho

Tiến hành kiểm tra sản phẩm đã đạt các chỉ tiêu về chất lượng bộ phận kho thành phẩm tiến hành nhập kho thành phẩm.