

**TỔNG CÔNG TY MÁY ĐỘNG LỰC
VÀ MÁY NÔNG NGHIỆP VIỆT NAM**



ISO 9001:2015

**QUY TRÌNH
CHẾ THỬ SẢN PHẨM
MÃ SỐ: QT-24**

Lần ban hành: 2

NGƯỜI SOẠN THẢO	NGƯỜI SOÁT XÉT	NGƯỜI PHÊ DUYỆT
Họ và tên: Hoàng Minh Đức Chức danh: TP KT-NCPT Ngày 01 tháng 09 năm 2019	Họ và tên: Phạm Vũ Hải Chức danh: PTGD, QMR Ngày 01 tháng 09 năm 2019	Họ và tên: Ngô Văn Tuyền Chức danh: Q. Tổng Giám đốc Ngày 01 tháng 09 năm 2019



ISO 9001:2015

QUY TRÌNH **CHẾ THỬ SẢN PHẨM**

Mã số: QT-24
Lần ban hành: 2
Ngày: 01/09/2019
Trang: 2/8

PHÂN PHỐI TÀI LIỆU

STT	Bộ phận được phân phối tài liệu	S.lg	Ghi chú
1	TGD và các PTGD	M	<i>"M" là phân phối ở dạng bản mềm</i>
2	VPTH	M	
3	Phòng KH	M	
4	Phòng ĐT-XDCB	M	
5	Phòng KT-NCPT	1	
6	Phòng KT-TC	M	
7	Phòng TT-KD	M	
8	Phòng PC	M	
9	Phòng NS-TL	M	
10	VP HĐQT	M	
11	Lưu ban ISO	1	
12	Lưu QMR	1	

- Trường hợp tài liệu ở dạng bản mềm (soft copy), thì cá nhân, đơn vị được phân phối tài liệu sử dụng tài liệu tại CƠ SỞ DỮ LIỆU của VEAM (mục Hệ thống QLCL ISO).

TÌNH TRẠNG BAN HÀNH, SỬA ĐỔI

Nội dung sửa đổi	Lần ban hành/sửa đổi	Ngày có hiệu lực	Phê duyệt	
			Ký tên	Chức danh
Ban hành lần 1	1	01/02/2019		Q.TGD
Ban hành lần 2	2	01/09/2019		Q.TGD

 ISO 9001:2015	QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM	Mã số: QT-24 Lần ban hành: 2 Ngày: 01/09/2019 Trang: 3/8
---	---	---

1. MỤC ĐÍCH

+ Quy trình này quy định cách thức quản lý đồng bộ và nhất quán để đảm bảo cho quá trình chế thử sản phẩm được tiến hành có kế hoạch, trong điều kiện được kiểm soát chặt chẽ, nhằm tạo ra những sản phẩm đạt yêu cầu chất lượng.

2. PHẠM VI ÁP DỤNG

+ Quy trình này áp dụng cho mọi quá trình chế thử sản phẩm của Phòng KT-NCPT;
+ Tổng Giám đốc hoặc người được ủy quyền phê duyệt Sơ đồ tổ chức của Phòng KT-NCPT tại Phụ lục PL-24-01, phù hợp với từng giai đoạn phát triển của VEAM.

3. TÀI LIỆU VIỆN DẪN

+ Sổ tay chất lượng;
+ Tiêu chuẩn ISO 9001:2015;
+ Các quy trình trong HTQLCL VEAM: QT-04; QT-09; QT-10; QT-12; QT-14; QT-16; QT-17; QT-23.
+ Sơ đồ tổ chức phòng KT-NCPT;
+ Các tiêu chuẩn Việt Nam và quốc tế liên quan đến bản vẽ kỹ thuật và vật liệu.

4. ĐỊNH NGHĨA

+ Các chữ viết tắt: theo **PL-00-01**.

5. NỘI DUNG

5.1. Lập kế hoạch chế thử

+ Căn cứ vào kế hoạch, mục tiêu của Phòng KT-NCPT đã được Tổng Giám đốc duyệt, căn cứ vào đơn đặt hàng của khách hàng, Tổ Dịch vụ - Cung ứng tiến hành lập kế hoạch sản xuất năm, quý, tháng, và lập Kế hoạch chế thử cho xưởng chế thử theo **BM-24-01**.

+ Tổ Dịch vụ - Cung ứng xây dựng Phương án gia công chế thử theo **BM-24-01^a** (Phương án Kinh Doanh), Trưởng phòng KT-NCPT kiểm tra, trình Phó Tổng giám đốc phụ trách phê duyệt.

+ Tổ Dịch vụ - Cung ứng xây dựng Kế hoạch mua vật tư theo **BM-24-01B**.



ISO 9001:2015

QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM

Mã số: QT-24

Lần ban hành: 2

Ngày: 01/09/2019

Trang: 4/8

5.2. Chuẩn bị điều kiện - cơ sở vật chất kỹ thuật cho chế thử

+ Căn cứ vào kế hoạch tác nghiệp giao cho các tổ trong tháng, với chức năng nhiệm vụ của từng tổ, mỗi tổ phải chủ động tiến hành chuẩn bị tốt điều kiện cơ sở vật chất, kỹ thuật cho sản xuất như: vật tư, thiết bị, công nghệ (tiến trình, gá lắp khuôn mẫu, dụng cụ cắt, dụng cụ đo kiểm...), bố trí nhân sự thích hợp, đồng thời tổ chức chỉ đạo và quản lý chặt chẽ của phụ trách tổ.

+ Phòng KT-CPT lập kế hoạch chuẩn bị cơ sở vật chất kỹ thuật theo **QT-10**.

5.3. Triển khai chế thử

+ Bản vẽ thiết kế sản phẩm do tổ thiết kế cấp sau khi có phê duyệt của Trưởng phòng.

+ Bản tiến trình công nghệ, quy trình công nghệ, do tổ công nghệ lập theo các mẫu biểu **BM-24-02** (A, B, C, D, E, F).

+ Định mức vật tư cho sản phẩm theo **BM-24-03**.

+ Hướng dẫn cắt thép cho một sản phẩm theo **BM-24-04**.

+ Tổ thiết kế có trách nhiệm quản lý, trình phê duyệt ban hành phân phối, thu hồi các bản vẽ thiết kế, và được kiểm soát bằng dấu năm ban hành trên từng bản vẽ hoặc tập bản vẽ.

+ Căn cứ vào kế hoạch chế thử, Tổ công nghệ lập dự trù phôi khuôn, gá theo biểu **BM-24-07**, xây dựng kế hoạch gia công chế tạo dụng cụ, gá lắp, trang bị công nghệ theo biểu **BM-24-08**, Trưởng phòng KT-NCPT phê duyệt sau đó gửi tới tổ chế thử hoặc mua theo **QT09**.

+ Tổ công nghệ chịu trách nhiệm cấp phát, sửa chữa, thay thế trang bị công nghệ cho xưởng chế thử sản phẩm.

+ Khi nhận được lệnh sản xuất, các tổ lĩnh vật tư phục vụ chế thử bằng sổ lĩnh hàng **BM-24-05**.

+ Trong quá trình sản xuất khi có các vấn đề kỹ thuật cần thông báo, Tổ công nghệ viết Phiếu xử lý sự không phù hợp và hành động khắc phục theo **BM-04-01**, gửi các tổ liên quan để thực hiện.

5.4. Theo dõi quá trình chế thử

+ Các tổ phục vụ chế thử: Tổ Thiết kế, Tổ Công nghệ, Tổ Dịch vụ - Cung ứng, Tổ QLCL bám sát phân xưởng chế thử, giải quyết các vướng mắc về vật tư, công nghệ, khuôn mẫu gá lắp, thiết bị được kịp thời khi có yêu cầu.

+ Thực hiện quy định quản lý trang bị công nghệ chặt chẽ đặc biệt là những khuôn mẫu, gá lắp, dao cụ của các sản phẩm mới, chế thử theo chế độ cho mượn từng đợt để thực hiện kế hoạch.

+ Trưởng phòng KT-NCPT trực tiếp điều hành hợp chế thử, kiểm tra việc thực hiện các mục tiêu, tiến độ chế thử, tìm nguyên nhân và các giải pháp cần thiết phục vụ cho việc hoàn thành kế hoạch đã đề ra.

 ISO 9001:2015	QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM	Mã số: QT-24 Lần ban hành: 2 Ngày: 01/09/2019 Trang: 5/8
--	---------------------------------------	---

+ Theo dõi thực hiện kế hoạch chế thử theo biểu **BM-24-06**.

+ Tổng hợp các vấn đề không phù hợp và hành động khắc phục theo **BM-04-02**.

5.5. Kiểm tra chất lượng sản phẩm

+ Kiểm tra nguyên vật liệu mua vào theo yêu cầu của kế hoạch mua vật tư **BM-24-01B**.

+ Kiểm tra bán thành phẩm, thành phẩm theo yêu cầu của tiến trình công nghệ **BM-24-02**.

+ Kết quả kiểm tra được ghi nhận theo mẫu **BM-24-09**.

5.6. Quản lý vật tư

+ Quản lý vật tư, dụng cụ, dao cụ, đồ gá, bán thành phẩm và thành phẩm theo Hướng dẫn bảo toàn sản phẩm **HD-24-01**.

5.7. Quản lý thiết bị sản xuất

+ Các tổ quản lý dụng cụ, thiết bị công nghệ theo **QT10**.

5.8. Quản lý thiết bị, dụng cụ đo kiểm

+ Các tổ quản lý dụng cụ, thiết bị đo kiểm theo **QT10**.

5.9. Xử lý sản phẩm không phù hợp

+ Trong quá trình chế thử phát hiện sản phẩm không phù hợp báo cáo cho Trưởng phòng để tìm biện pháp khắc phục theo **BM-04-01**.

+ Tuân thủ QT-04 - Quy trình kiểm soát sự không phù hợp và hành động khắc phục, cải tiến.

5.10. Giao hàng

+ Sản phẩm được bàn giao cho khách hàng theo các quy định tại **QT12**;

+ Thu thập ý kiến mức độ hài lòng khách hàng theo **QT14**.



ISO 9001:2015

QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM

Mã số: **QT-24**
 Lần ban hành: **2**
 Ngày: **01/09/2019**
 Trang: **6/8**

5.10. Lưu đồ

TT	Trách nhiệm	Nội dung	Tài liệu
1	Khách hàng	Yêu cầu Khách hàng & TGD	QT-12; QT-16
2.a	Tổ Dịch vụ - CC	Kế hoạch tác nghiệp, Phương án chế thử	BM-24-01 BM-24-01A QT-23
2.b	Trưởng phòng/Tổng giám đốc	Phê duyệt	BM-24-01, BM-24-01A BM-24-01B
2.c	Tổ thiết kế Tổ công nghệ	Chuẩn bị kỹ thuật	BM-24-02 (A,B,C,D,E,F), BM-24- (03,04,05,06,07,08)
4	Tổ Dịch vụ -CC	Kế hoạch vật tư, dao cụ	BM-24-05 QT-09; QT-10
5	Trưởng phòng/Tổng giám đốc	Phê duyệt	QT-09
6	Phòng KT-NCPT Đơn vị chế tạo	Gia công, kiểm tra công đoạn	BM-24-02 (A,B,C,D,E,F) BM-24-06 HD24-01, BM-24-09 QT-04
7	Tổ QLCL	Kiểm tra cuối	BM-24-09 QT-04
8	Phòng KT-NCPT, khách hàng	Nghiệm thu, bàn giao	QT-12 QT-14
9	Phòng KT-NCPT	Lưu Hồ sơ	QT-02

 ISO 9001:2015	QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM	Mã số: QT-24 Lần ban hành: 2 Ngày: 01/09/2019 Trang: 7/8
--	---	---

6. LƯU HỒ SƠ

TT	Mã số	Tên hồ sơ	Nơi lưu	Thời gian lưu
1.	BM-24-01	Kế hoạch tác nghiệp & kết quả	P. KT-NCPT	02 năm
2.	BM-24-01A	Phương án gia công chế thử	P. KT-NCPT	02 năm
3.	BM-24-01B	Kế hoạch mua vật tư chính	P. KT-NCPT	02 năm
4.	BM-24-02	Tiến trình công nghệ	P. KT-NCPT	02 năm
5.	BM-24-02A	Bảng Quy trình công nghệ rèn	P. KT-NCPT	02 năm
6.	BM-24-02B	Bảng Quy trình công nghệ gò - dập - hàn	P. KT-NCPT	02 năm
7.	BM-24-02C	Bảng Quy trình công nghệ gia công cơ	P. KT-NCPT	02 năm
8.	BM-24-02D	Bảng Quy trình công nghệ nhiệt luyện	P. KT-NCPT	02 năm
9.	BM-24-02E	Bảng Quy trình công nghệ sơn	P. KT-NCPT	02 năm
10.	BM-24-02F	Bảng Quy trình lắp ráp	P. KT-NCPT	02 năm
11.	BM-24-03	Định mức vật tư cho sản phẩm	P. KT-NCPT	02 năm
12.	BM-24-04	Hướng dẫn cắt thép cho một sản phẩm	P. KT-NCPT	02 năm
13.	BM-24-05	Sổ lĩnh hàng hóa, vật tư, bán thành phẩm	P. KT-NCPT	02 năm
14.	BM-24-06	Phiếu quản lý kế hoạch sản xuất	P. KT-NCPT	02 năm
15.	BM-24-07	Dự trữ phối đồ gá	P. KT-NCPT	02 năm
16.	BM-24-08	Kế hoạch chế tạo trang bị công nghệ	P. KT-NCPT	02 năm
17.	BM-24-09	Phiếu yêu cầu kiểm tra chất lượng	P. KT-NCPT	02 năm
18.	BM-04-01	Phiếu xử lý sự không phù hợp và hành động khắc phục	P. KT-NCPT	Theo QT-04
19.	BM-04-02	Danh mục tổng hợp phiếu xử lý KPH & hành động KP	P. KT-NCPT	Theo QT-04
20.	BM-23-01	Bảng đánh giá rủi ro	P. KT-NCPT	Theo QT-23
21.	PL-24-01	Sơ đồ tổ chức của Phòng		

7. TÀI LIỆU KÈM THEO

BM-24-01	Kế hoạch tác nghiệp & kết quả
BM-24-01A	Phương án gia công chế thử
BM-24-01B	Kế hoạch mua vật tư chính
BM-24-02	Tiến trình công nghệ
BM-24-02A	Bảng Quy trình công nghệ rèn
BM-24-02B	Bảng Quy trình công nghệ gò - dập - hàn
BM-24-02C	Bảng Quy trình công nghệ gia công cơ



ISO 9001:2015

QUY TRÌNH CHẾ THỬ SẢN PHẨM

Mã số: QT-24
Lần ban hành: 2
Ngày: 01/09/2019
Trang: 8/8

BM-24-02D	Bảng Quy trình công nghệ nhiệt luyện
BM-24-02E	Bảng Quy trình công nghệ sơn
BM-24-02F	Bảng Quy trình lắp ráp
BM-24-03	Định mức vật tư cho sản phẩm
BM-24-04	Hướng dẫn cắt thép cho một sản phẩm
BM-24-05	Sổ lĩnh hàng hóa, vật tư, bán thành phẩm
BM-24-06	Phiếu quản lý kế hoạch sản xuất
BM-24-07	Dự trù phôi đồ gá
BM-24-08	Kế hoạch chế tạo trang bị công nghệ
BM-24-09	Phiếu yêu cầu kiểm tra chất lượng
PL-24-01	Sơ đồ tổ chức của Phòng