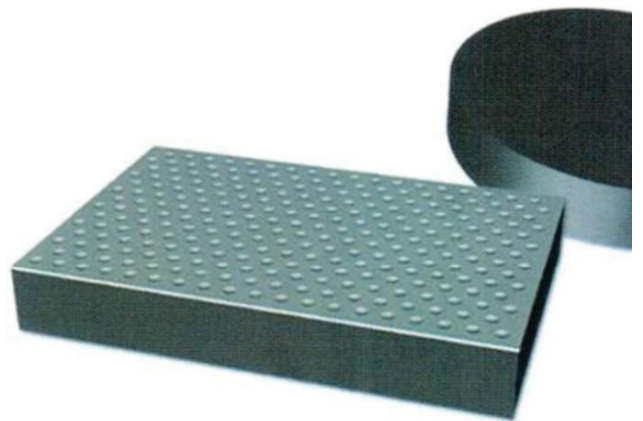
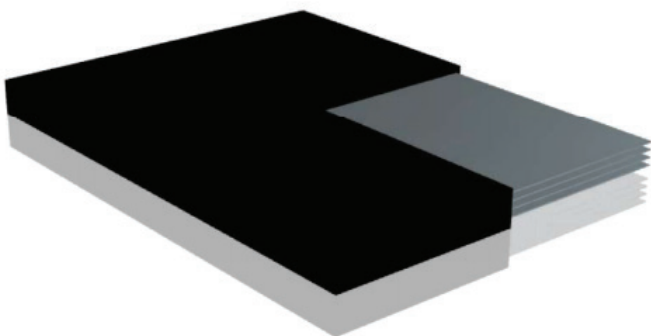
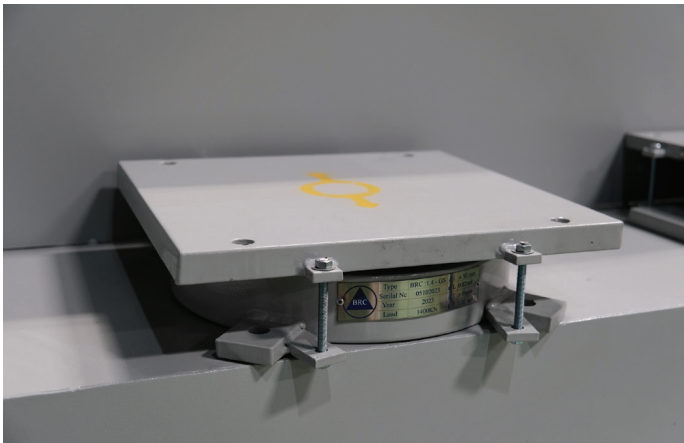


CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ CAO SU BRC

NHÀ MÁY SẢN XUẤT: LÔ H3, ĐƯỜNG SỐ 4, KCN HẢI SƠN, BÌNH TIỀN 2, ĐỨC HÒA, ĐỨC HÒA, LONG AN
NHÀ MÁY SẢN XUẤT GỖ CHẬU: CỔNG SỐ 4 TTC, LÔ 03, ĐƯỜNG SỐ 10, KCN SÔNG THẦN 1, DĨ AN, BÌNH DƯƠNG
SỐ HOTLINE: 0879 008 666 EMAIL: CONGTYBRC@GMAIL.COM WEBSITE: WWW.GOICHAU.COM.VN



QUY TRÌNH SẢN XUẤT VÀ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG GỖ CHẬU



I. TRIỂN KHAI BẢN VẼ SẢN XUẤT

Người triển khai: Nguyễn Quốc Chương
 Chức vụ: Trưởng phòng kỹ thuật



THÔNG TIN CÁ NHÂN



Chủ ký của người được cấp chứng chỉ

Họ và tên: Nguyễn Quốc Chương
 Ngày tháng năm sinh: 22/8/1990
 Số CMND (hoặc hộ chiếu): 241122083
 Cấp ngày: 10/02/2010 tại CA tỉnh Đắk Lắk
 Quốc tịch: Việt Nam
 Cơ sở đào tạo: ĐH Giao thông vận tải
 Hệ đào tạo: Chính quy
 Trình độ chuyên môn: Kỹ sư Kỹ thuật xây dựng công trình giao thông (Đường hầm và metro)

Nội dung được phép hành nghề hoạt động xây dựng:

| STT | Lĩnh vực hành nghề | Hạng | Thời hạn |
|-----|---|------|------------------------------|
| 1 | Thiết kế xây dựng công trình giao thông (đường bộ). | III | Từ 15/11/2019 đến 15/11/2024 |
| 2 | Giám sát công trình giao thông (đường bộ)/. | III | Từ 15/11/2019 đến 15/11/2024 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

TP. Hồ Chí Minh, ngày 15 tháng 11 năm 2019

TRƯỞNG PHÒNG GIÁM ĐỐC CHẤM VẤN PHÒNG SỞ XÂY DỰNG
 Bùi Văn Hiếu

II. NHẬP VẬT TƯ - KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG ĐẦU VÀO

Kiểm tra chất lượng đầu vào của Cao su và PTFE
 Người thực hiện: Nguyễn Văn Tâm
 Chức vụ: Kỹ sư thí nghiệm



Kiểm tra chất lượng đầu vào của thép
 Người thực hiện: Nguyễn Hoàng Thái
 Chức vụ: Kỹ sư thí nghiệm

SOCIALIST REPUBLIC OF VIETNAM
 Independence - Freedom - Happiness

PRINCIPAL
 BA RIA - VUNG TAU COLLEGE OF TECHNOLOGY
 has conferred
 ADVANCED DIPLOMA
 in Metal cutting
 and the title of. Practical engineer

Upon: Nguyễn Hoàng Thái
 Date of birth: 07 July 2001
 Graduation grade: Merit
 Ba Ria - Vung Tau, 20 September 2022

Reg. No: C00575

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
 Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

HIỆU TRƯỞNG
 TRƯỜNG CAO ĐẲNG KỸ THUẬT CÔNG NGHỆ BÀ RIA-VŨNG TÀU
 cấp
 BẰNG TỐT NGHIỆP CAO ĐẲNG
 Cấp gọi kim loại
 và công nhận danh hiệu
 Kỹ sư thực hành

Cho: Nguyễn Hoàng Thái
 Ngày sinh: 07/7/2001
 Xếp loại tốt nghiệp: Khá
 Bà Rịa - Vũng Tàu, ngày 20 tháng 9 năm 2022

HIỆU TRƯỞNG
 TRƯỞNG CAO ĐẲNG KỸ THUẬT CÔNG NGHỆ BÀ RIA-VŨNG TÀU
 Số hiệu: C00575
 Số vào sổ ghi cấp bằng tốt nghiệp: C1922-049



Kiểm tra chất lượng đầu vào của cao su và PTFE



Kiểm tra chất lượng đầu vào của thép

III. TRIỂN KHAI GIA CÔNG

BƯỚC 01: CẮT PHÔI THEO BẢN VẼ TRÊN MÁY CẮT PLASMA

Người thực hiện: Trần Minh Hợp
 Chức vụ: Nhân viên vận hành

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Nhân viên kỹ thuật
 Phương pháp kiểm tra: Thước cặp 500mm



Máy cắt Plasma



Kiểm tra kích thước chậu sau khi cắt



Kiểm tra kích thước piston sau khi cắt



Kiểm tra kích thước thớt trên sau khi cắt

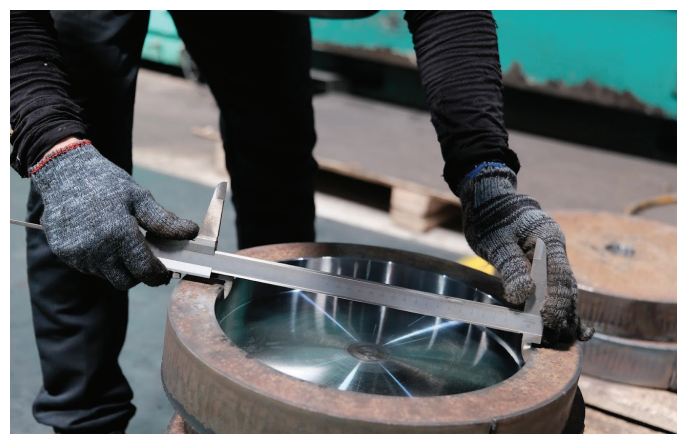
BƯỚC 02: GIA CÔNG CHẬU TRÊN MÁY TIỆN CNC

Người thực hiện: Nguyễn Quốc Hoàng
 Chức vụ: Nhân viên vận hành

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
 Chức vụ: Quản lý
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng thước cặp 300mm



Máy tiện



Kiểm tra kích thước phôi chậu sau khi cắt

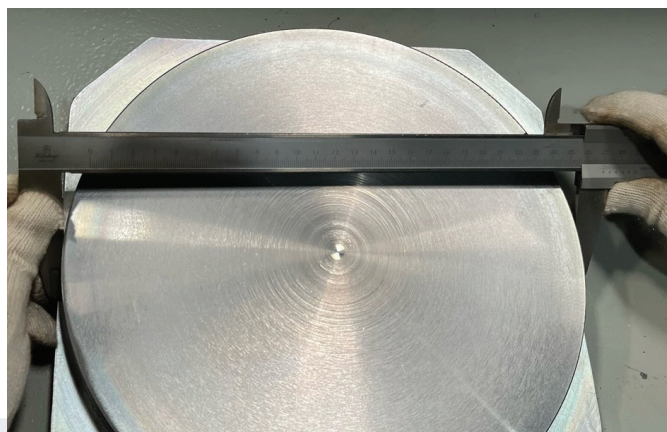
BƯỚC 03: GIA CÔNG PISTON TRÊN MÁY TIỆN CNC

Người thực hiện: Nguyễn Văn Sinh
 Chức vụ: Nhân viên vận hành

Người kiểm tra: Nguyễn Quốc Hoàng
 Chức vụ: Tổ trưởng bộ phận CNC
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng thước cặp 300mm



Máy tiện CNC



Kiểm tra kích piston sau khi tiện

BƯỚC 04: GIA CÔNG THỐT TRÊN BẢNG MÁY PHAY CNC

Người thực hiện: Nguyễn Quang Huy
 Chức vụ: Nhân viên vận hành

Người kiểm tra: Nguyễn Quốc Hoàng
 Chức vụ: Tổ trưởng bộ phận CNC
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng thước cặp 500mm



Máy phay CNC



Kiểm tra kích thốt trên sau khi phay

BƯỚC 05: GIA CÔNG PTFE

Người thực hiện: Võ Quốc Lý
 Chức vụ: Nhân Viên Vận Hành

Người kiểm tra: Nguyễn Quốc Hoàng
 Chức vụ: Tổ trưởng bộ phận CNC
 Phương pháp kiểm tra: thước cặp 300mm



Máy gia công PTFE



Kiểm tra tấm PTFE sau khi gia công

BƯỚC 06: HÀN TAI NEO THỐT TRÊN VÀ CHẬU TRÊN MÁY HÀN ROBOT

Người thực hiện: Trần Đình Đức
 Chức vụ: Nhân viên vận hành robot hàn

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ thuật
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy siêu âm mỗi hàn



Máy hàn robot



Kiểm tra kích thước tim lỗ sau khi hàn tai neo

BƯỚC 07: HÀN TẮM THÉP KHÔNG GỈ VÀO THỐT TRÊN

Người thực hiện: Trần Đình Đức
 Chức vụ: thợ hàn

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ thuật
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy kiểm tra khuyết tật mỗi hàn



Hàn tẩm thép không gỉ



Máy kiểm tra khuyết tật mỗi hàn

BƯỚC 08: BẮN CÁT SẢN PHẨM VÀ PHUN PHỦ NHIỆT HỢP KIM NHÔM MAGIÊ

Người thực hiện: Trần Ngọc Tâm
 Chức vụ: Nhân viên vận hành

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ thuật
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy đo chiều dày lớp phủ



Bắn cát và phun phủ hợp kim nhôm-magiê



Kiểm tra độ dày lớp phủ hợp kim nhôm-magiê

BƯỚC 09: SƠN TĨNH ĐIỆN SẢN PHẨM

Người thực hiện: Nguyễn Văn Lý
 Chức vụ: Nhân viên sơn tĩnh điện

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
 Chức vụ: Quản lý
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy đo độ dày lớp phủ



Phun sơn tĩnh điện

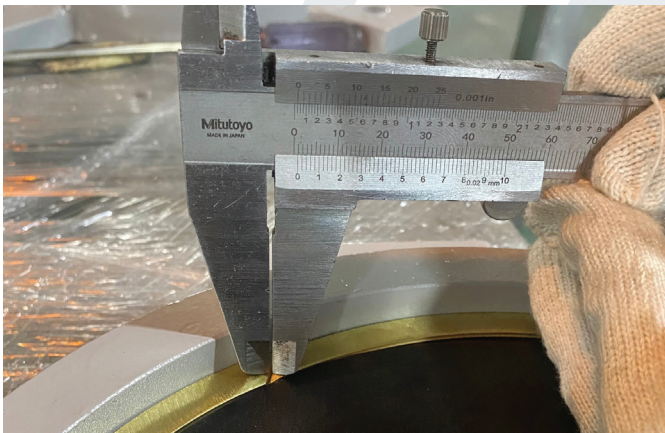


Kiểm tra độ dày lớp sơn phủ

BƯỚC 10: KIỂM TRA KÍCH THƯỚC VÒNG ĐỒNG VÀ ĐĨA CAO SU TRƯỚC KHI LẮP RÁP

Người thực hiện: Trần Ngọc Tâm
 Chức vụ: Nhân viên

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
 Chức vụ: Quản lý
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng thước cặp 300mm



Kiểm tra độ hở vòng đồng



Kiểm tra kích thước đĩa cao su

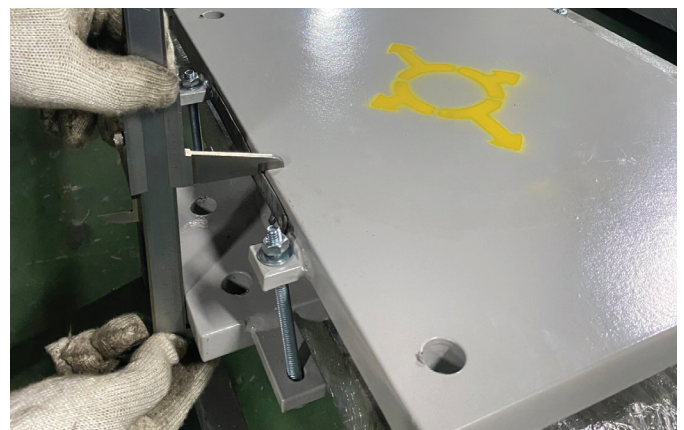
BƯỚC 11: LẮP RÁP SẢN PHẨM

Người thực hiện: Trần Ngọc Tâm
 Chức vụ: Nhân Viên

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ Thuật
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng thước cặp 300mm



Lắp ráp sản phẩm



Kiểm tra chiều cao sản phẩm

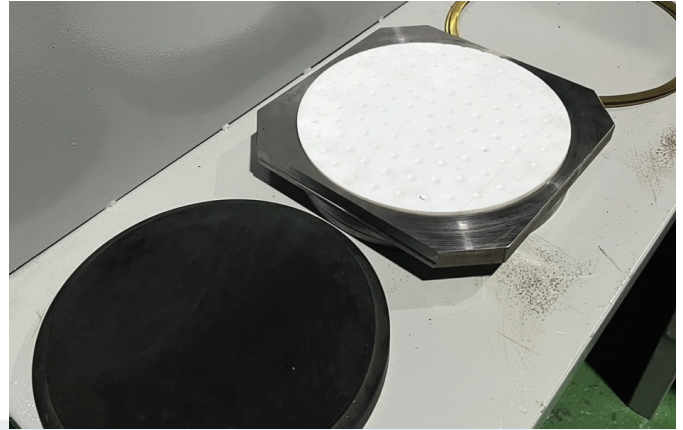
BƯỚC 12: THỬ TẢI THEO TẦN SUẤT CỦA DỰ ÁN

Người thực hiện: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ thuật

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
 Chức vụ: Quản lý
 Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy nén thủy lực 250 tấn



Máy nén thủy lực 250 tấn



Kiểm tra sản phẩm sau khi thử tải

BƯỚC 13: CHUYỂN VỀ KHO BẢO QUẢN

Người thực hiện: Trần Ngọc Tâm
 Chức vụ: Nhân viên

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn
 Chức vụ: Kỹ thuật
 Phương pháp kiểm tra: Phân loại khu vực theo từng dự án, kiểm tra ngoại quan.



Sản phẩm sau khi lắp ráp và chuyển về kho



Sản phẩm sau khi lắp ráp và chuyển về kho

CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ CAO SU BRC

NHÀ MÁY SẢN XUẤT: LÔ H3, ĐƯỜNG SỐ 4, KCN HẢI SƠN, BÌNH TIỀN 2, ĐỨC HÒA, ĐỨC HÒA, LONG AN
 NHÀ MÁY SẢN XUẤT GỐI CHẬU: CỔNG SỐ 4 TTC, LÔ 03, ĐƯỜNG SỐ 10, KCN SÓNG THẦN 1, DĨ AN, BÌNH DƯƠNG
 SỐ HOTLINE: 0879 008 666 EMAIL: CONGTYBRC@GMAIL.COM WEBSITE: WWW.GOICHAU.COM.VN

