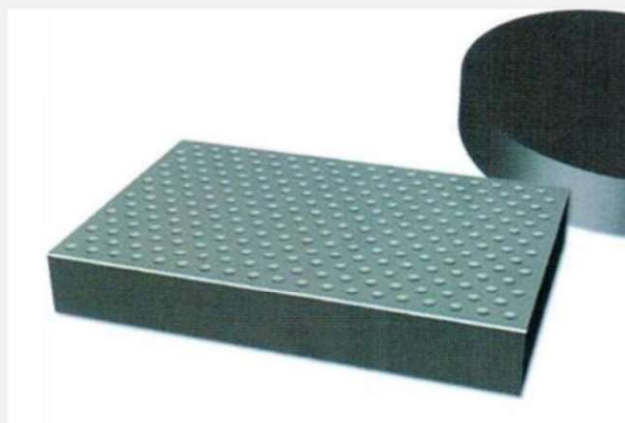
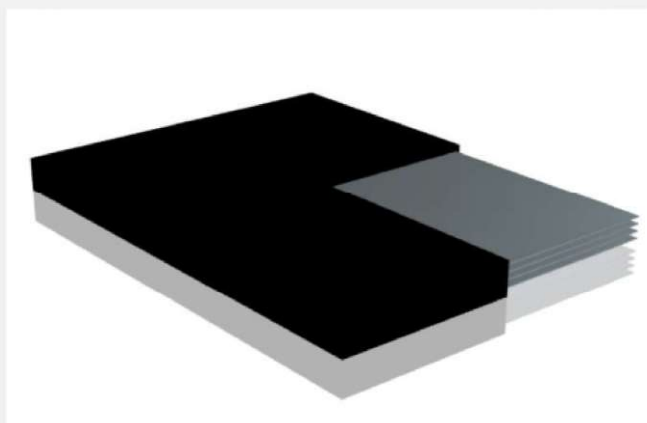
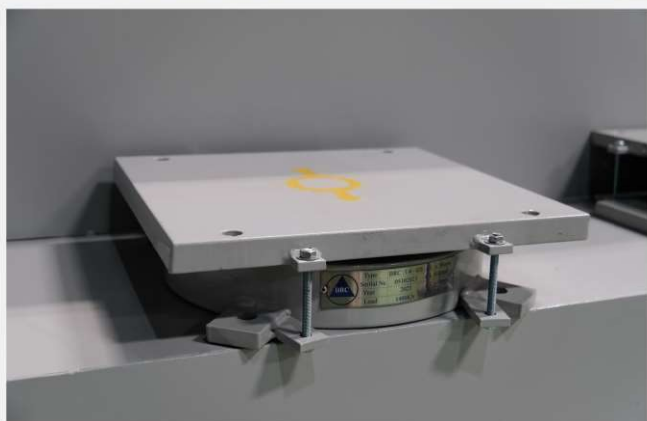


CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ THIẾT BỊ GIAO THÔNG BRC

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: CỐNG 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 GỐI CHẬU




QUY TRÌNH SẢN XUẤT 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



.....
Chữ 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 GIÁM ĐỐC CHÁNH VĂN 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 cao su và PTFE

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 Paractical engineer

Upon: Nguyễn Hoàng Thái
Date of birth: 07 July 2001
Graduation grade: Merit
Ba Rịa - 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 NGHIỆP BÀ RỊA-VŨNG TÀU
cấp
BẰNG TỐT NGHIỆP CAO ĐẲNG
Cắt gọt 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
Ba Rịa - Vũng Tàu, ngày 20 tháng 9 năm 2022

HIỆU TRƯỞNG
TRƯỜNG CAO ĐẲNG KỸ THUẬT CÔNG NGHIỆP BÀ RỊA-VŨNG TÀU

Số hiệu: C00575
Số vào sổ gốc cấp bằng tốt nghiệp: C1922-049



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 chấu 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

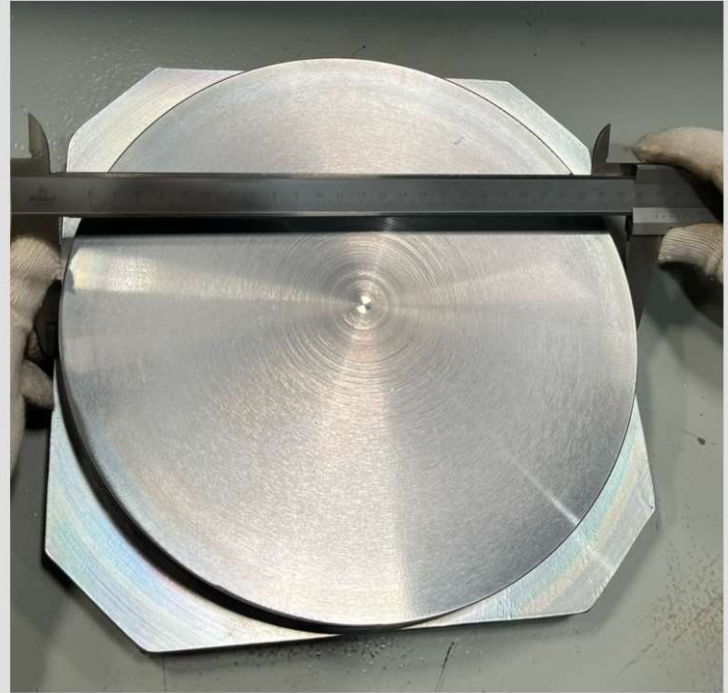
BƯỚC 03: GIA CÔNG PISTON TRÊN MÁY TIỆN CNC

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 THỚT 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 thớt 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 TẠI 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 mới hàn



Máy hàn robot



Kiểm tra kích thước tìm lỗ sau khi hàn tại neo

BƯỚC 07: HÀN TẮM THÉP KHÔNG GỈ VÀO THỚT TRÊN

Người thực hiện: Trần Đình Đức

Chức vụ: Thợ hàn



Hàn tẩm thép không gỉ

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn

Chức vụ: Kỹ thuật

Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy kiểm tra khuyết tật mối hàn



Máy kiểm tra khuyết tật mối 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



Bắn cát và phun phủ hợp kim nhôm-magiê

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Chòn

Chức vụ: Kỹ thuật

Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy đo chiều dày lớp phủ



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



Phun sơn tĩnh điện

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
Chức vụ: Quản lý

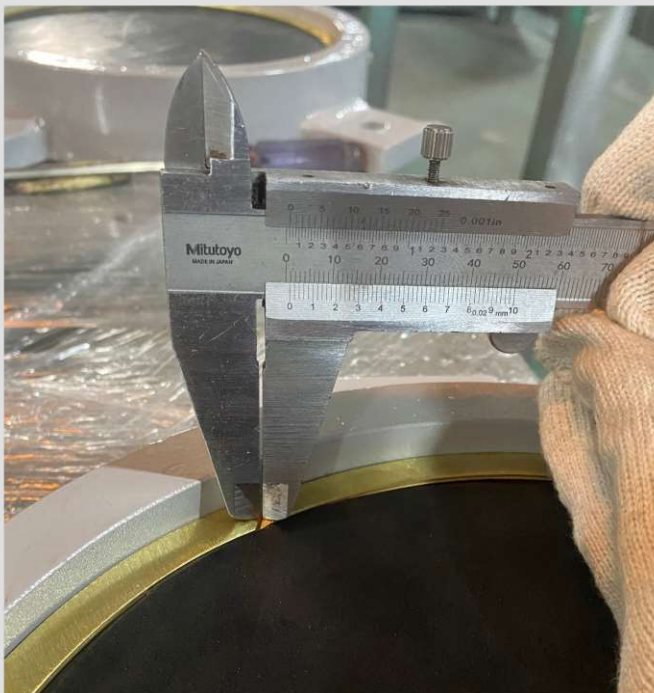
Phương pháp kiểm tra: Sử dụng máy đo độ dày lớp phủ



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



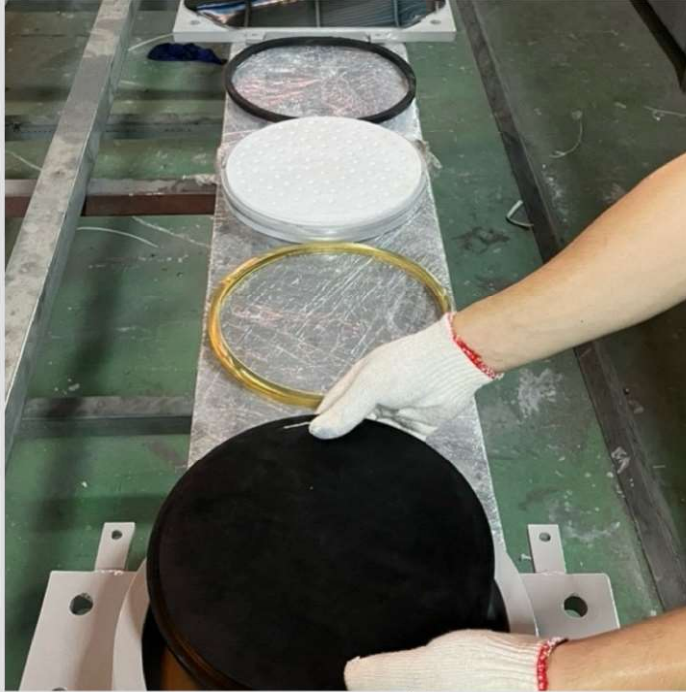
Kiểm tra độ hở vòng đồng



Kiểm tra kích thước đĩa cao su

BƯỚC 11: LẮP RÁP SẢN PHẨM

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



Lắp ráp sản phẩm

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



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



Máy nén thủy lực 250 tấn

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Sơn
Chức vụ: Quản lý
Phương pháp kiểm tra: Sử dụng 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



Sản phẩm sau khi lắp ráp và chuyển về kho

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