

CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÙNG AN BÌNH

**QUY TRÌNH SẢN XUẤT
KHẨU TRANG Y TẾ**

Mã số: QT/SX/01-2020

TP Hồ Chí Minh, 05/2020

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. Đảm bảo sản xuất khẩu trang đạt chất lượng, từ đó nâng cao mức độ thỏa mãn của khách hàng về các sản phẩm của Công ty

2. Phạm vi áp dụng

- Áp dụng đối với hoạt động sản xuất khẩu 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 theo quy trình này

3. Nội dung

3.1 Quy trình sản xuất

STT	Trách nhiệm	Các bước
1	Ban lãnh đạo Xưởng sản xuất	Lệnh sản xuất
2	Xưởng sản xuất	Chuẩn bị sản xuất
3	Xưởng sản xuất KCS	Đập các lớp với nhau
4	Nhân viên kỹ thuật Công nhân	Nẹp mũi
5	Nhân viên kỹ thuật Công nhân	Cắt tạo phôi
6	Nhân viên kỹ thuật Công nhân	Hàn quai đeo
7	Nhân viên kỹ thuật Công nhân	Kiểm tra
8	Công nhân	Đóng gói
9	Công nhân	Đóng thùng
10	Công nhân	Nhập kho

3.2 Diễn giải quy trình

3.2.1 Lệnh sản xuất



Xưởng sản xuất nhận lệnh sản xuất từ Ban lãnh đạo

3.2.2 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 kho cập nhật, cung cấp; bộ phận mua hàng có trách nhiệm chuẩn bị đủ khối lượng và số lượng để phù hợp với lệnh sản xuất

3.2.3 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.

Khâu trang y tế gồm 3 lớp chính: lớp vi lọc kháng khuẩn, lớp vải mặt ngoài và mặt trong.

3.2.4 Nẹp mũi

Công nhân thực hiện cho Bài nguyên liệu chạy qua máy nẹp nhựa để tạo nẹp mũi

3.2.5 Cắt phôi khâu trang và hàn quai đeo

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

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

3.2.6 Kiểm tra

Bộ phận KCS tiến hành kiểm tra để so sánh đối chiếu theo yêu cầu của đơn hàng, kiểm tra mỗi hàn dây, nẹp mũi và phân loại hàng. Các hàng lỗi được để riêng để xử lý theo quy định công ty

3.2.7 Đóng gói



Khâu trang được đóng gói từng cái riêng biệt hoặc đóng vào hộp với số lượng 50 cái/hộp. Mỗi hộp được nhãn mác, in thông tin đầy đủ.

3.2.8 Đóng thùng

Hộp khâu trang được xếp vào thùng với số lượng theo quy định: 12 hộp/thùng hoặc 50 hộp/thùng

*Lưu ý: Sau khi đóng thùng, thùng sản phẩm được mang đến đơn vị có chức năng thực hiện tiệt trùng thùng khâu trang

3.2.9 Nhập kho thành phẩm

Bộ phận lưu kho kiểm tra sản phẩm đã đạt các chỉ tiêu về chất lượng, sau đó tiến hành nhập kho thành phẩm



GIÁM ĐỐC

TRẦN ĐẮC KHIÊM