	QUY TRÌNH CHẾ BIẾN HÀNG HÓA TẠI XƯỞNG CHẾ BIẾN	Mã số	.../QT-BMT
		Soát xét	00
		Hiệu lực	25/08/2017

1. Mục đích

Quy trình này đảm bảo việc thực hiện trong quá trình sản xuất đáp ứng yêu cầu của khách hàng.

2. Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng

2.1 Đối tượng áp dụng: các sản phẩm trong quá trình chế biến tại Xưởng

2.2 Trách nhiệm áp dụng: phân xưởng sản xuất

3. Lịch sử thay đổi

Stt	Nội dung thay đổi	Soát xét	Ngày	Biên soạn	Kiểm tra	Duyệt
1	Ban hành lần đầu	00	25/08/17	Trần trung Kiên	Hồ Sỹ Đình	Lê Phước Hùng

4. Qui trình sản xuất

a. Lưu đồ

QUY TRÌNH CHẾ BIẾN HÀNG HÓA TẠI XƯỞNG CHẾ BIẾN

Mã số	.../QT-BMT
Soát xét	00
Hiệu lực	25/08/2017

Bước	Trách nhiệm	Lưu đồ	Hồ sơ liên quan
1	Quản đốc	<div>Nhận lệnh sản xuất</div>	Kế hoạch chế biến-SX01 (nhận từ phòng KD)
2	Quản đốc/Trưởng ca SX	<div>Chi đạo sản xuất</div>	Thẻ kho nguyên liệu-SX 02
3	Trưởng ca SX/ Nhân viên sản xuất	<div>Tiến hành sản xuất</div>	Hướng dẫn vận hành máy
4	Trưởng ca SX/ Nhân viên sản xuất	<div>Kiểm tra đầu ca và định kỳ</div>	Hướng dẫn sản xuất-SX 03 Bảng theo dõi chất lượng-SX 04
5	Trưởng ca SX/ Nhân viên sản xuất	<div>Đóng bao</div>	Thẻ kho nguyên liệu-SX 02
6	Trưởng ca SX	<div>Hàng hóa lưu kho / treo thẻ kho thành phẩm</div>	Thẻ kho thành phẩm-SX 05
7	Trưởng ca SX/ Nhân viên sản xuất	<div>Báo cáo sản xuất cuối ngày</div>	Báo cáo sản xuất-SX 06 Báo cáo thành phẩm đầu ra -SX 07
8	Thủ kho/ CV Kho hàng	<div>Báo cáo kiểm kê/ Tổng kết sản xuất trong tháng</div>	Biên bản kiểm kê SX08 Biên bản chất lượng hàng tồn lại trong kho-SX09

QUY TRÌNH CHẾ BIẾN HÀNG HÓA TẠI XƯỞNG CHẾ BIẾN

Mã số	.../QT-BMT
Soát xét	00
Hiệu lực	25/08/2017

Báo cáo sản xuất
tháng SX10

b. Diễn giải

Bước	Công việc thực hiện	Diễn giải chi tiết
1	Nhận lệnh sản xuất	Nhận được kế hoạch sản xuất phòng kinh doanh chuyển Quản đốc (<i>Kế hoạch chế biến-SX 01</i>) lệnh sản xuất được xây dựng trên cơ sở dùng hết số lượng loại cây hàng theo từng lô hàng.
2	Chỉ đạo sản xuất	Quản đốc trực tiếp lên bảng sản xuất theo kế hoạch và tiến hành chỉ đạo sản xuất cho trường ca sản xuất và lấy từng cây hàng phù hợp để sản xuất dựa vào (<i>Thẻ kho nguyên liệu-SX 02</i>)
3	Tiến hành sản xuất	Vận hành máy theo bảng hướng dẫn vận hành máy
4	Kiểm tra đầu ca và định kỳ	Kiểm tra đầu ca chế biến: vận hành máy chạy thử sau khi nạp nguyên liệu (<i>Hướng dẫn sản xuất-SX 03</i>) Kiểm tra định kỳ trong quá trình chế biến: lấy mẫu phân tích 02 lần/h để kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng đầu ra có phù hợp chỉ tiêu trong lệnh chế biến hay hợp đồng đặt gia công (<i>Bảng theo dõi chất lượng-SX04</i>)
5	Đóng bao	Hàng hóa trong dây chuyền SX ra tới đầu phải được đóng bao đến đó nhằm giảm thiểu lượng hàng tổn động trên dây chuyền.
6	Lưu kho	Hàng hóa tịnh ra chất trên palet và chất theo cây hết cây phải treo thẻ kho (<i>Thẻ kho thành phẩm-SX 05</i>)
7	Báo cáo sản xuất	Các Trường ca sau khi kết thúc ca sản xuất toàn bộ số lượng thành phẩm, chủng loại, bao bì, số lượng hàng làm được trong ca. Nguyên liệu đưa vào sản xuất trong ca tất cả phải ghi trong phiếu (<i>Báo cáo sản xuất-SX 06</i>), (<i>Báo cáo thành phẩm đầu ra-SX 07</i>). Trong báo cáo này thể hiện đầy đủ thông tin tình hình máy móc thiết bị, tình hình sản xuất, nhân sự. Ca trưởng ghi các nội dung bàn giao cho ca sản xuất sau vào Sổ bàn giao cuối ngày khi hết ca sản xuất.
8	Báo cáo kiểm kê	Khi kết thúc 1 tháng sản xuất, bộ phận SX sẽ rút toàn bộ hàng từ hệ thống sản xuất ra và thực hiện kiểm kê kho hàng và làm báo cáo sản xuất tháng. Hồ sơ báo cáo sản xuất tháng gồm có:



QUY TRÌNH CHẾ BIẾN HÀNG HÓA TẠI XƯỞNG CHẾ BIẾN

Mã số

.../QT-BMT

Soát xét

00

Hiệu lực

25/08/2017

- + Biên bản kiểm kê.(SX 08)
- + Bảng theo dõi số lượng- chất lượng sản xuất ra trong tháng.
- + Bảng theo dõi số lượng- chất lượng xuất trong tháng.
- + Bảng theo dõi số lượng- chất lượng đưa vào sản xuất trong tháng
- + Biên bản chất lượng hàng tồn lại trong kho.(SX 09)
- + Báo cáo sản xuất tháng.(SX 10)

5. Tài liệu/ hồ sơ liên quan

- SX01: Kế hoạch chế biến-Biểu mẫu
- SX02: Thẻ kho nguyên liệu-Biểu mẫu
- SX03: Hướng dẫn sản xuất-Biểu mẫu
- SX04: Bảng theo dõi chất lượng-Biểu mẫu
- SX05: Thẻ kho thành phẩm-Biểu mẫu
- SX06: Báo cáo sản xuất-Biểu mẫu
- SX07: Báo cáo thành phẩm đầu ra
- SX08: Biên bản kiểm kê
- SX09: Biên bản chất lượng hàng tồn lại trong kho.
- SX10: Báo cáo sản xuất tháng

5. Tài liệu/ hồ sơ liên quan

Ngày: 25/08/2017

Phê duyệt	Kiểm tra	Soạn thảo
		
Lê Phước Hùng	Hồ Sỹ Đình	Trần Trung Kiên



INTIMEX GROUP


KẾ HOẠCH CHẾ BIẾN HÀNG THÁNG 9

Mã số: 7 SX01
 Số xét: 01
 Hiệu lực: 27/8/17

INTIMEX GROUP		SỐ HĐ	Loại bao	Số bao	SL	Loại hàng	TIÊU CHUẨN YÊU CẦU							GHI CHÚ		
ST T	KHÁCH HÀNG GIAO						Ấm độ	Đen %	Vỡ %	TC	Hạt khác %	>12	>13		>16	>18
1	COFIROASTER	P-15965	BB	2	40.000	R1/16 BM	12,5	0,1	0,3	0,1				90		Điều chuyển xuống kho Vina, đang chờ mẫu no
2	INT HCM	008UT(06- 12/17/BR)	Thối	700	42.000	R1/16 BM	12,5	0,1	0,2	0,1				90		4C
3	INTERGRANO	CTRO 54072	A	640	38.400	R1/16 BM	12,5	0,5		0,1			99	90		điều chuyển
4	COEX	PO-170915	A	960	57.600	R1/16 WP	12,5	0,1	0,3	0,1				90		
5	COFIROASTER	P-15966	Thối	720	43.200	R1/16 BM	12,5	0,1	0,3	0,1				90		điều chuyển
TỔNG CỘNG							221.200									

Buôn Ma Thuột, ngày 25 tháng 08 năm 2017

PHÒNG KINH DOANH



THẺ KHO NGUYÊN LIỆU

Mã số
Số 1 X 01

Hiệu lực
25/08/2017

LOT: NBMT11700543

Ngày 8 tháng 9 năm 2017

Chủ hàng: BÍCH THỊ

Số HD : M0279

Số bao : 139 PP

KL

Tĩnh 10,393

SPKCS

Số xe 47C-05113

Loại hàn RX

Chất lượng:

Độ ẩm	Tạp	Đen bề	Mốc	%/S18	%/S16	%/S13	%/S12	Nâu
15.10	1.44	5.00	0.30	8.0	44.0	90.0	97.0	7.0

Theo dõi xuất hàng:

Stt	Ngày	Xuất		Tồn		Kỳ nhận
		Số bao	T.Lượng	Số bao	T.lượng	
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						

(Ghi chú:

Bộ Phận Kho Hàng

m

Nguyễn Huỳnh Minh Khánh

Kế Toán Kho

Ngat

Võ Thị Kim Yến



HƯỚNG DẪN SẢN XUẤT CÀ PHÊ

Mã số	SX03
Soát xét	01
Hiệu lực	25/08/2017

STT	Tên quy trình	Lưu đồ sản xuất	Đặc tính, chất lượng sản phẩm			Phương pháp kiểm tra		Hồ sơ lưu	
			chi tiết kiểm tra	Đặc tính kỹ thuật	nguồn thông tin	cỡ mẫu	tần suất	trách nhiệm	tên loại hồ sơ lưu
1	Nhận nguyên liệu	Gầu tải	chất lượng	âm, tạp, đen vỡ,	phòng kcs	cả lô	1 lần		thẻ kho
2	Sàng tách tạp	Sàng tách tạp							
3	Sàng tách đất đá	Sàng tách đất đá							
4	Sàng phân loại	Sàng phân loại							
5	Sàng trọng lượng	Sàng trọng lượng	chất lượng	lắc sàng, bắt tạp chất	xưởng chế biến	khoảng 500g trở lên	30 phút/lần	CN vận hành	
6	Máy sấy	Máy sấy	đo độ ẩm	đạt độ ẩm theo yêu cầu hợp đồng	xưởng chế biến	khoảng 300g trở lên	30 phút/lần	CN vận hành	
7	Máy bắn màu	Máy bắn màu	chất lượng	lắc sàng, bắt tạp chất, đo độ ẩm, bắt đen vỡ	xưởng chế biến	khoảng 300g trở lên	30 phút/lần	TC sản xuất	bảng theo dõi chất lượng
8	Máy đánh bóng	Máy đánh bóng	chất lượng	lắc sàng, bắt tạp chất, đo độ ẩm, bắt đen vỡ	xưởng chế biến	khoảng 300g trở lên	30 phút/lần	TC sản xuất	bảng theo dõi chất lượng
9	Đóng bao	Cân bàn						TC sản xuất	

Biên soạn	Kiểm tra	Phê duyệt
Trần Trung Kiên	Hồ Sỹ Đình	Lê Phước Hùng

Ngày 9 Tháng 9 Năm 2017

Ca. 1. Nhân sự:

Có mặt.....

Vắng.....

TỔNG HỢP BÁO CÁO CUỐI NGÀY

I. Nguyên liệu sử dụng

STT	Đơn vị	Nguyên liệu	Số lot	SHD	SPKCS	Số bao	Trọng lượng	STT	Nguyên liệu	Số bao	Trọng lượng	Thời gian đầu NL
1	Bích Thị	Ry	510	270		139	10813.	1				
2	Bích Thị	Ry	521A	279		138	10873	2				
3	Bích Thị	Ry	5213	289		139	10893.	3				
4	Tiểu Nga	Ry	432	136		414	25030.	4				
5								TOTAL				
6						Σ = 833	56609	Sản lượng sản xuất:				
7								STT	Loại hàng	Số bao	Trọng lượng	
8									Đay	BB		
9								1		1000		
10								2	Ry-BM	960	57600.	
11								3				
12								4				
13								5				
14								6				
15								7				
16								8				
17								9				
18								10	Cá lươn	1000	1000 Ry	
TOTAL								TOTAL				

II. Tình trạng máy móc

Stt	Loại máy/Hệ thống	Tgian hoạt động	Tg dừng	Nguyên nhân	Ghi chú
1	Nạp liệu, tách tạp, tách đá, sàng, kích thước	4h	4h		
2	Sàng trọng lượng	8h	0h		
3	Máy bắn màu	8h	0h		
4	Máy đánh bóng	8h	0h		
5	Lò sấy	0h	8h		
6	Hệ thống khác	0h	8h		

III. Đánh giá năng suất ca

1. Số lượng sản xuất trong ca so với kế hoạch (công suất máy) đạt

%

2. Lý do không đạt (<100%):

3. Ý kiến (đề nghị) khắc phục:

Bình Thuận

4. Kết luận (nhận xét trong ca):

Trưởng ca giao

Trưởng ca nhận

Nhận xét của quản đốc

Chữ
Nguyễn Minh Thuận



BÁO CÁO THÀNH PHẨM ĐÀU RA

Mã Số
Số Hết
Hết hạn
F 502
01
25/08/2017

STT	Ngày Tháng SX	Ca SX	Tên Hãng	Loại Bao	Số Bao	TL TÍNH (KG)	KHỐI LƯỢNG (KG)	Chất Lượng					Trên Sàng				Ghi chú
								Độ Ẩm	TC	Đen	Vỡ~	18	16	13	12		
1	09/09/2017	7	BUS BM	Hiện	giờ	60.2	57600	14.3	0.1	0.1	0.5		99%				
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	

INTIMEX BUỒN MÀ THUỘT

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
BIÊN BẢN KIỂM KHO THÁNG 8

Hôm nay ngày 31 tháng 08 năm 2017, Tại Kho CN Công Ty Cổ phần Tập đoàn Intimex Tại Buôn Ma Thuột, tiến hành kiểm kê kho thực tế địa chỉ: Lô CN 3, Cụm CN Tân An 2, KM 8, TL 8, P.Tân An, TP. BMT gồm các Ông/ Bà sau:

- 1/ Ông : Lê Phước Hùng
- 2/ Bà : Lê Thị Hoàng Thu
- 3/ Ông : Hồ Sỹ Đình
- 4/ Ông : Đào Vĩnh Bình
- 5/ Ông : Trần Trung Kiên
- 6/ Ông : Dương Quốc Hưng
- 7/ Bà: Võ Thị Kim Yến

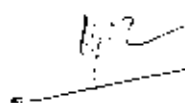
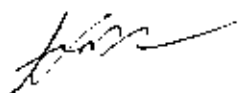
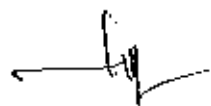
Thời gian bắt đầu từ lúc 8h ngày 31 tháng 08 năm 2017, kết thúc vào lúc 17h ngày 31/08/2017

Stt	Loại Hàng	Số Bao			Tổng Cộng (KG)
		Bao A	Bao PP	Bao BB	
I	Nguyên liệu	-	426	-	25,578
1	RXO				
2	R2-5%		417		25,030
3	Arabica		9		548
II	Thành phẩm	535	2,372	932	1,184,864
1	R1/18-WP				
2	R1/18-BM				
3	R1/18-2%				
4	R1/16-WP			8	7,419
5	R1/16-BM			86	90,512
6	R1/16-2%			85	86,805
7	R3-25BB			603	495,739
8	R2-Nestle 7.2		2,372		141,371
9	R2-5%	535		150	363,018
III	Thủ Phẩm	-	8,384	625	704,429
1	PP XT (Xốp trâu)		8,384	79	155,229
2	CD (Cà đen)			546	549,200
IV	Phế phẩm			27	10,500
1	PP BTH (Bụi tổng hợp)		18	27	10,500
	Tổng cộng	535	11,200	1,584	1,925,371

Kế Toán

Thủ Kho

Phòng KD

Võ Thị Kim Yến

Trần Trung Kiên

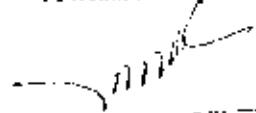
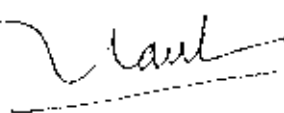
Dương Quốc Hưng

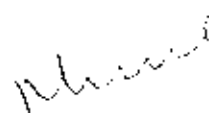
PP.Kinh Doanh

TP.Kế Toán

PT.XCB

Giám Đốc



Lê Thị Hoàng Thu

Đào Vĩnh Bình

Hồ Sỹ Đình

Lê Phước Hùng

CHẤT LƯỢNG KIỂM KÊ THÁNG 8/2017

Ngày kiểm kê: 31/8/2017

CHẤT LƯỢNG HÀNG THÀNH PHẨM										
MÃ HÀNG	LOẠI BAO			Ăm	TẠP	ĐEN/VỠ	S18	S16	S13	S12
	A	PP	BB							
R1/16WP			BB	14,2	0,10	0,50		90		
R1/16BM			BB	14.1	0,10	0,50		90		
R1/16 2%			BB	14.3	0,50	2,00		90		
R2-5%	A	PP	BB	14,9	1,00	5,70			90	
R2 NES 7,2		PP		13,7	0,50	3,00			90	
CÀ ĐEN			BB	13,9	1,60	40,00				
R3-25%			BB	13,0	12.5	25,00				
XÓP TRẦU		PP			89,00					
XÓP TRẦU			BB		72,00					

TỔ TRƯỞNG KCS



NGUYỄN ĐỨC KHẢI

BAO CAO SAN XUAT THANG 8 NAM 2017

- Căn cứ vào kết quả kiểm kê hàng hóa tại thời điểm 31.08.2017

II. Nguyên liệu chế biến đầu vào:

808,217 kg

TT	Loại hàng	Trọng lượng (kg)	Chất lượng nhập kho %							Tỷ lệ	GIÁ MUA (VNĐ)	THÀNH TIỀN (VNĐ)
			Độ ẩm	Tạp chất	Đen vỡ	Nâu	Mốc	SC18	SC16	SC13		
1	Cà phê Xô	772,767	12.95	1.44	5.94	7.37	0.3	11.40	50.57	90.00	95.61	35,547,282,000
2	R1/18-BM	23,000	12.59	0.01	0.61			90.12			2.85	1,115,500,000
3	R1/16-2%	10,010	12.51	0.44	2.00				90.00		1.24	470,470,000
4	Cà đen	2,440	13.04	0.35	21.00						0.30	104,920,000
	Cộng	808,217	12.94	1.38	5.78	7.05	0.30	13.46	49.47	86.05	100.0	37,238,172,000

III. Thành phẩm chế biến đầu ra:

798,675 kg

I. Nhóm thành phẩm 790,071

TT	Loại hàng	Trọng lượng (kg)	Chất lượng chế biến %							Tỷ lệ %	GIÁ BÁN TẠM TÍNH(VNĐ)	THÀNH TIỀN (VNĐ)
			Độ ẩm	Tạp chất	Đen vỡ	Nâu	Mốc	SC18	SC16	SC13		
1	R1/16 BM	292,810	12.51	0.01	0.56				90.15		36.2	14,113,442,000
2	R1/16-2%	79,301	12.51	0.44	2.00				90.00		9.8	3,727,147,000
3	R2-5% Nestle	237,270	12.05	0.50	5.00				90.00		29.4	11,175,417,000
4	R2-5%	119,174	12.97	1.00	5.00				90.00		14.7	5,482,004,000
5	R3-25%, 5% tạp	61,516	13.04	5.00	25.00				90.00		7.6	2,552,914,000

2. Nhóm phế phẩm: 8,604

1	Xốp trâu	5,305	12.94	83							0.7	15,915,000
2	Bụi	3,299	12.94	100							0.4	
	Cộng	798,675	12.49	1.69	4.56	-	-	-	41.99	47.10	98.8	37,066,839,000

- Chênh lệch độ ẩm: 0.45 %
- Tổng số hàng đánh bóng trong tháng - kg
- Hệ số hao hụt đánh bóng 1.7 %

BẢNG TỔNG KẾT SẢN XUẤT

KL NL sử dụng sản xuất (Kg)	KL SP sau chế biến(Kg)	Tổng KL hao hụt(Kg)	Hao hụt độ ẩm(kg)	hao hụt đánh bóng(kg)	Hao hụt qua sấy	KL hao hụt vô hình(kg)	% hao hụt
808,217	798,675	9,542	3,633	-	-	5,909	9.23
							Giảm từ bù trừ KD
							166,307,300

THỦ KHO

QUẢN ĐỐC

KẾ TOÁN

BM/NGÀY 31/Tháng 8 Năm 2017

GIÁM ĐỐC

CÔNG TY CỔ PHẦN
TẬP ĐOÀN
INTIMEX
TẠI
BUỒN MÀ THUỘT
TỈNH ĐĂK LĂK

TRƯỞNG PHÒNG IC-KT