

		GIÂY NE	IẬP PHÊ L	IỆU	
Công ty	cấp phế liệu:				
Đại diệ	n là ông (bà):				
	an giao hàng:				
Số xe v	ận chuyển :				
STT	Chủng loại p	ohế Lượng	g tạp chất	Ghi chú	
,	/				10
Bằng cl	hữ:				
	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
		Hải	Phòng, ngày .	tháng năm .	2016
Ngườ	ri giao hàng	P.QLCL	P.LOG1	STICS	Nhà máy LCC

BIÊN BẢN XÁC NHẬN SỰ KHÔNG PHÙ HỢP CỦA THÉP PHẾ LIỆU ĐẦU VÀO

WE ARE 500

	Số:/ Ngàythángnăm 20
*	Chúng tôi gồm:
1.	Đại diện
2.	
3.	Đại diện
4.	
* (Cùng nhau tiến hành kiểm tra & xác nhận sự không phù hợp của thép phế liệu của:
_	Nhà cung ứng:
-	Địa chỉ:
	Xe BKS/ Số container:
_	Chủng loại phế liệu:
_	SL Container/Trong lượng (T):
*	Mô tả sự không phù hợp:
-	
-	Số lượng / Trọng lượng không phù hợp (Tấn):
	Biện pháp xử lý (Do BTGĐ quyết định hoặc uỷ quyền cho TP.QLCL):
	Bight phap xu by (Bo B r G B quyet aim nege u) quyet and r v (2).
*	
.,	Bộ phận/ người xử lý (Do BTGĐ chỉ định):
٠٠٠٠٠٠	
*	Kết quả xử lý (TBP được giao xử lý xác nhận và ký):
•••••	
	P. Logistic P.OLCL PXCBSX
RTG	P. Logistic P.OLCL PACESA



BIÊN BẢN XÁC NHẬN VIỆC LẮY MẪU LƯU CỦA NGUYÊN VẬT LIỆU PHỤ

* * -	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ: Xe BKS/Số container: Chủng loại NVL: Mô tả việc lấy mẫu: Số lượng mẫu:	
* * -	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ: Xe BKS/Số container: Chủng loại NVL: Mô tả việc lấy mẫu:	
* *	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ: Xe BKS/Số container: Chủng loại NVL: Mô tả việc lấy mẫu:	
*	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ: Xe BKS/Số container: Chủng loại NVL: Mô tả việc lấy mẫu:	
*	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ: Xe BKS/Số container: Chủng loại NVL:	
	đại diện	
	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng: Địa chỉ:	
	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của: Nhà cung ứng:	
	Cùng nhau tiến hành xác nhận việc lấy mẫu lưu của:	
	đại diện	
4.		
	đại diện	
	đại diện	
1.		
	* Chúng tôi gồm:	
1.	* Chúng tôi gồm:đại diện	



PHIẾU BÁO KẾT QUẢ PHÂN TÍCH NGUYÊN VẬT LIỆU PHỤ

(FeMn, FeSi, SiMn,...)

	i
	:
)	gпат
, 1.	thang
1 12	Ngay.

	:
	:
	:
	:
	:
:	:
•	
:	:
•	•
1	:
7	
3	:
`.	•
:	
:	•
	:
:	
20	:
2"	
3	:
3	
7	:
	:
18 gayIndrigIdin	
	:
7	
2	
20	
>	:
	•
	:
	:
	:
	:
	•
	:
	:
	:
	:
	bn
	35
	. =
	`~
	00
	IJ
	O
	Nhà cung ứng:
	1
	亨
	Nhà cung ứng:
	i.
	-

- Địa chỉ : - Loại nguyên vật liệu phụ:.....

- Xe BKS số : - Ngày nhập:....

	Innan xet - Dann gia				
	S %				
Thành phần hóa học nguyên tố					
ìn hóa học	% Si				
Thành phả	% Mn % Si % P				
	% Fe				
O HAVE	Tên NVLP		D.		

Tiêu chuẩn thành phần hóa học các nguyên vật liệu phụ theo quy định Hợp đồng:

Người phân tích

FeSi: Si ...% min; Cỡ cục

SiMn: Mn ...% min, Si ...% min; Cỡ cục

Công ty Cổ phần Luyện thép cao cấp Việt Nhật,

Re: 21/09/2016



BIÊN BẢN XÁC NHẬN SỰ KHÔNG PHÙ HỢP CỦA NGUYÊN VẬT LIỆU PHỤ

(Fe-Si, Fe-Mn, SiMn...)

BTGĐ	P.Logistic	P.QLCL	Nhà cung cấp	TBP xử lý
* Kết quả	xử lý (TBP được g		quả xử lý và ký xác	
	/ người xử lý (Do l	. ,		
		151 151 15	c uỷ quyền cho TP.(
- Số lượng/	Khối lượng không	g phù hợp:		
	ng/Trọng lượng: ự không phù hợp:			
- Xe BK	S:			
• Cùng n	hau tiến hành kiển	n tra & xác nhận	sự không phù hợp c	ủa :
4				
•				
* Chúng t	tôi gồm:	50	Ngaytnang	nam 20



PHIẾU KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG PHỂ LIỆU TRƯỚC CHỂ BIẾN

Ngày (đêm).....tháng....năm 20.....

Ca:.....

	Ghi chú							
	Кһа́с							
	Tạp chất Khác							
Tĩ lệ chúng loại không phù hợp (%)	VL nguy hiểm							
ai không pl	Kích thước							
lê chủng lo	Cáp thép							
Til	Thép mác cao							
	Gang							
1.9 121	khoi lượng kiểm tra (Kg)							
	ýť Ngày, giờ kiểm kiểm tra a tra (Kg)							
	Lượt kiểm tra		-,				13	

Tổng khối lượng phể liệu tập kết cho máy cắt trong ca.....
Tổng khối lượng phế liệu tập kết cho ca sau:

i.	
-	1
C	-
0	Ý
r	
,	-
1	

P.QLCL

Nhân viên cân



PHIỀU KIỀM SOÁT CHẤT LƯỢNG PHỂ LIỆU SAU CHỂ BIỂN

(Phế liệu chế biến thủ công nhặt tay cho lò trung tần)

Ngày (đêm)tháng....năm 20.....

Ca:.....

		Ghi chú					
		Khác					
	(%)	Tạp chất					
	Tỉ lệ phế liệu không phù hợp(%)	Thép mác Kích thước Vật liệu cao ≥800mm nguy hiểm					
	ệ phế liệu kh	Kích thước ≥800mm					
	Til	Thép mác cao					
		Gang					
	Khôi lương	kiểm tra (Kg)					22
	Tổ						
		Ngày, giờ kiểm tra			•		
,	. Sô	luợt kiểm tra					-2

- Tổng khối lượng phế liệu chế biến được trong ca......

P.OLCL

Nhân viên cân



PHIỀU KIỀM SOÁT CHẤT LƯỢNG PHỂ LIỆU SAU CHÊ BIỂN

(Phế liệu chế biến máy cắt, máy ép)

Ngày(đêm)tháng....năm 20.....

Ca:....

	Ghi chú					
	Khác					
	Tạp chất					
ù hợp (%)	Thép mác Kích thước Vật liệu cao					
iệu không ph	Kích thước					
Ti lệ phế li	Thép mác cao	×			**	
	Cáp thép				20	
	Gang					
Khối lượng	kiêm tra (Kg)					
	Tô		,			
Nagy già	kiểm tra					

Tổng khối lượng phế liệu chế biển bằng máy cắt được trong ca.....

Tổng khối lượng phế liệu chuyển vào khu vực chế biến nhặt tay......

P/X CBSX

Công ty Cổ phần Luyện thép cao cấp Việt Nhật

Re: 21/09/2016

OTCT

Nhân viên cân

BIÊN BẢN XÁC NHẬN SỰ KHÔNG PHÙ HỢP TRONG QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT

THE ARRAY TOWN

,											2						
CIA						/					/						
20					1	/				1							
DU					F					1		٠	٠	٠	٠	٠	

1. Chúng tôi gồm:	
- 1:	Bộ phận
- 2:Chức vụ	Bộ phận
- 3:Chức vụ	Bộ phận
- 4:Chức vụ	
2. Nội dung không phù hợp:	
Hồi giờphút,	
g.c	
3. Biện pháp xử lý.	
	Ngàythángnăm.20
Trưởng ca SX	Người lập biên bản
4. Quyết định của BGĐNM	
	Ngàythángnăm.20
	BGÐNM



BÁO CÁO CHÁT LƯỢNG PHÔI THẾP Săn xuất ngày ... Tháng ... năm 20...

- Kế hoạch SX: mác phôi; kích thước- Kết quã:

	:	Chi chu									
	Kết luận										
	>										
	Mo										
	ž										
	Cr										
(%)	Cu										
Thành phần hóa học (%)											
nành phần	Ь										
	Mn										
	Si										
	C										
Khối	luợng (kg)										
	Số 16 Số thanh lượng (kg)										
	Số Iô		٠								
	Lò nấu		TC mác								
:	Kich thước										
	Ca SX	Tổng									
	Ngày							-			

Trưởng ca SX

Phòng QLCL



SỐ NGHIỆM THU THÉP THỔI SƠ BỘ

Ca:từ......giờ, đến.....giờ, ngày (đêm).....tháng.....năm....

Bon frong	
∕êu cầu :.	
Kích thước y	,
Tiêu chuẩn:	
403	

	Xác nhận KCS																			
Xác	nhận Trưởng ca																			
Loại II Chuyển mác Phế phẩm thanh xác	KL (kg)																Me. TTG sử dụng:			
Phế phẩm thanh	KL (kg) Hụt KT																TTG sử			
Phé ph	KL (kg)																Mė.			
	Thỏi đủ KT																Đức			
c	KL (kg)																Mė			
Chuyển mác	KL Thôi (kg) hụt KT																Náu:	IF	LF	
Chuy	r KL r (kg)																Trong ca			
	Thổi đủ KT															-	Tro		1	T
	i KL																			
Loại II	KL Thói (kg) hụt KT																			
T	i KL T (kg)																			
	Thỏi đủ KT																			
	KL (kg)																			
	KL Thỏi (kg) hụt KT																			
	KL (kg)																			
Loại I	Thỏi đủ KT																			
Ma TD 121 thán	lồng thực tế (Kg)																			
MåTD	tuong duong														5					
·	Mể - lò														Tổng	%	chú			
	Т	I	7	3	4	5	9	7	8	6	10	II	12	13			Ghi chú			

Trường ca sx

P.QLCL



GIÁY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM

(Product Quality Mill Test Certificate)

Ngày phát hành (Date of issue)

Số phát hành (Issue No.)

Tên khách hàng (Customer)

Hop đồng số (Contract No.)

	TIND acris so (comment 140.)	tact ive.													
STT	Quy cách	Mác thép	Mè/	ca/ngày	Mè/ca/ngày sản xuất	Số thởi			THÀ NH PHẦN HÓA HOC	IH PHÂ	NHÓA	HOC			Ghi chú
No.)	(Size)	(Grade)	(Heat	No./She	(Heat No./Sheft/Date of	(Bill no)	9.6C	%iSi	%Min	%P	s%	%Ca	%Cr	%Ni	%Cu %Cr %Ni (Reamark
1															
2						1				-					
3															
4						1									
5															
9					and the second of the second o										
7															
8						T									
6															
	1 0/ 0/17971														

Kêt luận (Conclusion)

Lô phôi thép của Công ty đạt mác theo TCCS VJG

The above are found to comply with of TCCS VJG

THÍ NGHIỆM VIÊN

Test charge

Quality Control Manager

TRƯỚNG PHÒNG OC

РНО СНО ТІСН НВОТ

Deputy Director General



SỐ THEO ĐỔI PHẨN HỎI CHẤT LƯỢNG CỦA KHÁCH HÀNG

	Đánh giá chung														
	Tổng														
	Khiếu nại														P.QLCL
	Khác														P.
Nguyên nhân	Đầu phôi				1										
Nguyê	Rỗ														
	Nút														
	Mác phôi														
i cán	Tróc bề mặt hạ loại II (tấn)														
hẩm sau kh	Tróc bề mặt rút xử lý từ bó (tấn)														
Tình trạng sản phẩm sau khi cán	Vỡ hạ loại mặt rút xử II (tấn) lý từ bỏ (tấn) (tấn)														
Tinh	Vỡ rút xử Iý từ bó (tấn)										-				
	Sỗ phôi vỡ chặt một phần hoặc cả phôi ở MC (tần)														
Phôi	Phôi vở trên đường công nghệ (tấn)														
	Phôi loại ra phải xử lý (tấn)														
	Tên khách hàng														
	Ngày														

