

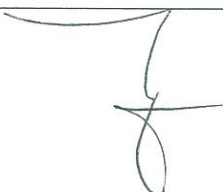


BẢNG KIỂM SOÁT

BIÊN SOẠN		KIỂM SOÁT VĂN BẢN
		GIÁM ĐỐC NỘI CHÍNH
Ngày	11/06/2018	
Ký		
Họ và tên	NGUYỄN THỊ THANH VÂN	ĐẶNG HOÀNG TÙNG
KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG		
Ngày		
Ký		
Họ và tên	TRẦN LÊ TÙNG	

PHÊ DUYỆT BAN TỔNG GIÁM ĐỐC	
Ngày	
Ký	 
Họ và tên	PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC <i>Nguyễn Quang Huy</i>

HƯỚNG DẪN SỐ: SX-HD-01

I. MỤC ĐÍCH:

Chuẩn hóa mã sự cố sẽ giúp CBCNV nhận biết dễ dàng các sự cố đang diễn ra tại các vị trí và tìm cách khắc phục sự cố nhanh chóng, hiệu quả, ngăn ngừa tái phát.

II. PHẠM VI ÁP DỤNG:

- Áp dụng trên phạm vi toàn Công ty Cổ phần Luyện thép cao cấp Việt Nhật
- Áp dụng trên toàn bộ văn bản, phần mềm của Công ty Cổ phần Luyện thép Cao cấp Việt Nhật.

III. ĐỊNH NGHĨA:

Mã sự cố: là một công thức để biến đổi các dạng sự cố đang diễn ra tại các vị trí sang một tượng trưng khác ngắn gọn hơn, dễ nhớ hơn.

IV. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Quy trình lập kế hoạch và tổ chức sản xuất
- Quy trình quản lý thiết bị
- Kết quả hướng dẫn vào tháng 5/2018 tại Viet Nhat Steel của Mr.Junji Hori về việc tạo mã số ký hiệu rút gọn.

V. QUY ƯỚC CHUẨN HÓA MÃ SỰ CỐ

1. Cách đánh mã sự cố

Mã sự cố cấu trúc bởi 07 ký tự như sau:

A+XX+YY+ZZ

Trong đó:

- + A : Ký hiệu viết tắt của bộ phận xảy ra sự cố
- + XX : Ký hiệu viết tắt của tên lỗi theo thiết bị và vị trí
- + YY : Mã số ký hiệu từ 00-99 được chạy tịnh tiến theo Mục tên sự cố
- + ZZ : Mã số ký hiệu từ 00-99 được chạy tịnh tiến trong Mục tên sự cố

Ví dụ:

1. Cách đặt tên mã sự cố cơ sở (A+XX)

		Bộ phận (A)				
		Cơ	Điện	Sản xuất	Khách quan	Khác
Tên lỗi theo thiết bị và vị trí (XX)		C	D	S	Q	K
Cầu trục	CT	CCT	DCT			
Lò trung tần	IF	CIF	DIF			
Đúc liên tục (CCM) – Đúc cũ (4 dòng)	DC	CDC	DDC			
Máy công cụ chế biến phế liệu	PL	CPL	DPL			

Khu vực Lọc bụi	LB	CLB	DLB			
Máy nén khí	NK	CNK	DNK			
Trạm bơm khu đúc	BD	CBD	DBD			
Trạm bơm khu lò	BL	CBL	DBL			
Máy biến áp và máy phát điện	PD	CPD	DPD			
Trạm máy cắt tự động	MC	CMC	DMC			
Hồi lò	HL			SHL		
Bục lò	BL			SBL		
Trào nước thép trong nấu luyện	TN			STN		
Sắt tường lò	ST			SST		

2. Bảng Tổng hợp sự cố

2.1. Tổng hợp sự cố cơ

Mã số ký hiệu chạy tịnh tiến	STT	TÊN SỰ CỐ	Cách đặt tên mã sự cố
	I	Cầu trục	CCT
YY	01	Gãy trục	CCT01
ZZ	01	Gãy trục xe lớn cầu trục	CCT0101
	02	Gãy trục xe con cầu trục	CCT0102
YY	02	Hông vòng bi	CCT02
ZZ	01	Puly	CCT0201
	02	Tang quán cáp (gối)	CCT0202
	03	Bánh xe lớn	CCT0203
	04	Bánh xe nhỏ	CCT0204
	05	Móc cầu	CCT0205

2.2. Tổng hợp sự cố điện

Mã số ký hiệu chạy tịnh tiến	STT	TÊN SỰ CỐ	Cách đặt tên mã sự cố
	II	Lò trung tần	DIF
YY	01	Gông từ	DIF01
ZZ	01	Cháy hông	DIF0101
	02	Đánh điện	DIF0102
	03	Cháy phíp cách điện	DIF0103
YY	02	Vành đồng	DIF02
ZZ	01	Đánh điện vành đồng	DIF0201
	02	Phóng điện bục vành đồng	DIF0202
YY	03	Phóng điện bục vành đồng	DIF03
ZZ	01	Cháy động cơ bơm dầu	DIF0301
	02	Hông tủ điều khiển (attomat, role...)	DIF0302

	03	Hông điều khiển từ xa	DIF0303
YY	04	Xe goong nạp liệu	DIF04
ZZ	01	Cháy động cơ	DIF0401
	02	Hông vòng bi động cơ	DIF0402
	03	Hông tủ điều khiển: attomat, khởi, role nhiệt...	DIF0403
	04	Hông điều khiển từ xa	DIF0404

2.3. Tổng hợp sự cố sản xuất

Mã số ký hiệu chạy tịnh tiến	STT	TÊN SỰ CỐ	Cách đặt tên mã sự cố
	I	Hồi lò	SHL
YY	01	Hồi lò	SHL01
ZZ	01	Không đạt thành phần hóa học	SHL0101
	02	Mất nhiệt thùng trung chuyển/trung gian	SHL0102
	03	Bục thùng trung chuyển/trung gian	SHL0103
	04	Rò trượt thùng trung chuyển/trung gian	SHL0104
	05	Sự cố liên quan đến cả dây chuyền	SHL0105
	06	Không thông được thùng trung chuyển	SHL0106
	07	Nổ dòng (không còn dòng đúc)	SHL0107
	08	Không mở được trượt	SHL0108
	09	Sạt tường, lật đáy thùng trung chuyển	SHL0109

