

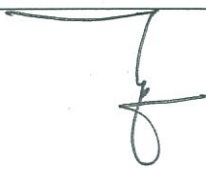





Tài liệu số: QLCL-HD-02
Ngày hiệu lực: ...03../...05../2018

HƯỚNG DẪN TẠO MÃ
SỐ KÝ HIỆU RÚT GỌN
Lần ban hành/sửa đổi: 01/00

BẢNG KIỂM SOÁT

BIÊN SOẠN		KIỂM SOÁT VĂN BẢN
		GIÁM ĐỐC NỘI CHÍNH
Ngày	26/04/2018	
Ký		
Họ và tên	NGUYỄN THỊ THANH VÂN	ĐẶNG HOÀNG TÙNG
KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG		
TRƯỞNG BAN DỰ ÁN XÂY DỰNG QUY TRÌNH, HƯỚNG DẪN		
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>	

Tài liệu này chứa các thông tin là tài sản của Tập đoàn Việt Nhật. Cấm sao chép, in ấn dưới mọi hình thức nếu không được sự cho phép

Rv: 26../.04/2018

Trang số: 1 / 4

HƯỚNG DẪN SỐ: QLCL-HD-02**I. MỤC ĐÍCH**

Tạo mã số ký hiệu rút gọn cho từng loại phôi sẽ giúp cho CBCNV dễ hiểu và dễ nhớ hơn. Từng loại phôi phép sẽ được kiểm soát và sắp xếp một cách khoa học, đảm bảo an toàn, tận dụng kho chứa, nắm được lượng tồn kho hàng hóa, nhằm phục vụ cho sản xuất và kinh doanh đạt hiệu quả cao.

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 số ký hiệu: là một công thức để biến đổi một mẫu thông tin sang một tượng trưng khác, không nhất thiết đồng dạng với mẫu thông tin gốc.

IV. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Quy trình theo dõi đo lường sản phẩm
- Kết quả hướng dẫn vào tháng 03/2018 tại Viet Nhat Steel của Mr. Junji Hori về việc tạo mã số ký hiệu rút gọn.

V. QUY ƯỚC ĐÁNH MÃ SỐ KÝ HIỆU RÚT GỌN**4.1. Quy ước đánh mã số ký hiệu rút gọn đặt tên phôi: XX+Y**

- **Trong đó:**
 - + “XX” là hai chữ cái viết tắt của ký hiệu kích thước phôi thép
 - + “Y” là một chữ cái ký hiệu vật liệu phôi thép
- **Ví dụ:**

Kích thước phôi	Chiều dài	Ký hiệu vật liệu	CT38	CT51	SD295A	SD295B
		Ký hiệu kích thước	C	D	A	B
120	12	21	C21	D21	A21	B21
	6	26	C26	D26	A26	B26
	3	23	C23	D23	A23	B23
130	12	31	C31	D31	A31	B31
	6	36	C36	D36	A36	B36
	3	33	C33	D33	A33	B33
150	12	51	C51	D51	A51	B51
	6	56	C56	D56	A56	B56
	3	53	C53	D53	A53	B53

Tài liệu này chứa các thông tin là tài sản của Tập đoàn Việt Nhật. Cấm sao chép, in ấn dưới mọi hình thức nếu không được sự cho phép

Rv: 26/04/2018

Trang số: 2 / 4

Trong đó:

- + **Kích thước phôi:** là Kích thước cạnh vuông của phôi thép được tính bằng đơn vị milimét (mm)
- + **Chiều dài:** là Chiều dài phôi thép được tính bằng đơn vị mét (m)
- + **Ký hiệu kích thước:** là Đơn vị thứ hai của kích thước cạnh vuông phôi thép + Đơn vị đầu tiên của chiều dài phôi thép
- + **Ký hiệu vật liệu:** Nhóm mác phôi thép sẽ được ký hiệu rút gọn thành:
 - CT38 : C
 - CT51 : D
 - SD295A : A
 - SD295B : B

Lưu ý:

- + Quy ước xếp phôi và quy ước đánh dấu phôi vẫn được thực hiện theo Phụ lục 05 Trong Quy trình theo dõi đo lường sản phẩm được Công ty Cổ phần Luyện thép Cao cấp Việt Nhật ban hành ngày 21/09/2016 về Quy định xếp kiêu, đánh dấu đầu phôi.
- + Quy tắc để phân loại phôi thép loại 01 với loại phôi thép 02 và 03 là thêm chữ cái viết tắt theo bảng chữ cái:

- Phôi thép loại 01: XX+Y+A
- Phôi thép loại 02: XX+Y+B
- Phôi thép loại 03: XX+Y+C

4.2. Quy ước đánh mã số ký hiệu rút gọn cho thanh thép: XX+YY

- Trong đó:

- + “XX” là hai chữ cái viết tắt của ký hiệu vật liệu
- + “YY” là hai chữ cái viết tắt của đường kính thanh thép

- Ví dụ

Ký hiệu thanh thép	Ký hiệu vật liệu	SD295	SD390	SD490	CB240T	CB300V	CB400V	CB500V	GR40	GR60	GR75	B500A	B500B
		S2	S3	S4	C2	C3	C4	C5	G4	G6	G7	B5A	B5B
D10	10	S210	S310	S410	C210	C310	C410	C510	G410	G610	G710	B5A10	B5B10
D12	12	S212	S312	S412	C212	C312	C412	C512	G412	G612	G712	B5A12	B5B12
D14	14	S214	S314	S414	C214	C314	C414	C514	G414	G614	G714	B5A14	B5B14
D16	16	S216	S316	S416	C216	C316	C416	C516	G416	G616	G716	B5A16	B5B16
D18	18	S218	S318	S418	C218	C318	C418	C518	G418	G618	G718	B5A18	B5B18
D20	20	S220	S320	S420	C220	C320	C420	C520	G420	G620	G720	B5A20	B5B20
D22	22	S222	S322	S422	C222	C322	C422	C522	G422	G622	G722	B5A22	B5B22

Tài liệu này chứa các thông tin là tài sản của Tập đoàn Việt Nhật. Cấm sao chép, in ấn dưới mọi hình thức nếu không được sự cho phép



Tài liệu số: QLCL-HD-02

Ngày hiệu lực:/...../2018

HƯỚNG DẪN TẠO MÃ
SỔ KÝ HIỆU RÚT GỌN
Lần ban hành/sửa đổi: 01/00

D25	25	S225	S325	S425	C225	C325	C425	C525	G425	G625	G725	B5A25	B5B25
D28	28	S228	S328	S428	C228	C328	C428	C528	G428	G628	G728	B5A28	B5B28
D32	32	S232	S332	S432	C232	C332	C432	C532	G432	G632	G732	B5A32	B5B32

Trong đó:

- + **Ký hiệu thanh thép:** Là chữ cái viết tắt D + đường kính của thanh thép
- + **Đường kính của thanh thép** được tính bằng đơn vị milimét (mm)
- + **Ký hiệu vật liệu:** Là Chữ cái đầu tiên của vật liệu + Chữ số đầu tiên của vật liệu

Lưu ý:

- + Trường hợp bất quy tắc:

Mác thép	Ký hiệu vật liệu
B500A	B5A
B500B	B5B

- + Quy tắc để phân loại thanh thép loại 01 với các loại thanh thép 02 và 03 là thêm chữ cái viết tắt theo bảng chữ cái:

- Thanh thép loại 01: XX+YY+A
- Thanh thép loại 02: XX+YY+B
- Thanh thép loại 03: XX+YY+C

4.3. Quy ước đánh mã số ký hiệu rút gọn cho phế liệu: X

Trong đó: “X” là chữ cái đầu tiên của tên loại phế liệu

Ví dụ:

Chủng loại phế	Gang	Tận dụng	Hợp cách	Phải chế biến	Bấm, vụn, buselling	AA	AB+AC
Ký hiệu	G	T	H	P	B	A	BC

Lưu ý: Đối với loại phế AB+AC thì Quy ước đánh mã số ký hiệu rút gọn phế liệu là: BC