TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT HCM
KHOA CÔNG NGHỆ MAY & THỜI TRANG

BÁO CÁO ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ MAY

ĐỀ TÀI: CÔNG TÁC KIỂM TRA INLINE TẠI NHÀ MÁY JEANS XUẤT KHẨU- CÔNG TY CP QUỐC TẾ PHONG PHÚ

SV : VŨ THỊ AN
MSSV : 11709007
LỚP : 117090
GVHD : TRẦN THANH HƯƠNG

NỘI DUNG BÁO CÁO

I.Giới thiệu về Nhà máy may jeans xuất khẩu- Công ty CP Quốc tế Phong phú

II.Giới thiệu về công tác kiểm tra chất lượng sản phẩm

III.Tầm quan trọng của công tác đảm bảo chất lượng

IV.Cơ cấu nhân sự và trách nhiệm của bộ phận QC trong xưởng may

V. Công tác kiểm tra chất lượng inline đối với sản phẩm quần jeans- Mã hàng PU 964721.

VI. Một số lỗi thường gặp trong quá trình QC inline kiểm tra.

VII. Video kiểm tra thông số QC inline

I.Giới thiệu về Nhà máy may jeans xuất khẩu:

Tên công ty : Nhà máy may jean xuất khẩu Phong Phú

Tên giao dịch quốc tế : **PP. J.S.C.**

Địa chỉ : 48, đường Tăng Nhơn Phú, Phường Tăng Nhơn Phú B,Q9

Số điện thoại : 08.38966924

Website : www.ppj-international.com

Diện tích nhà máy : 6,465m2

Tổng số chuyền may : 12 chuyền

Thời gian làm việc : 8h – 17h

Ước tính năng lực sản xuất : 180,000 sản phẩm/ 1 tháng

Quyền sở hữu : Tổng công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú

Ngày hoạt động : 19/04/2007

Loại hình sản xuất: Denim

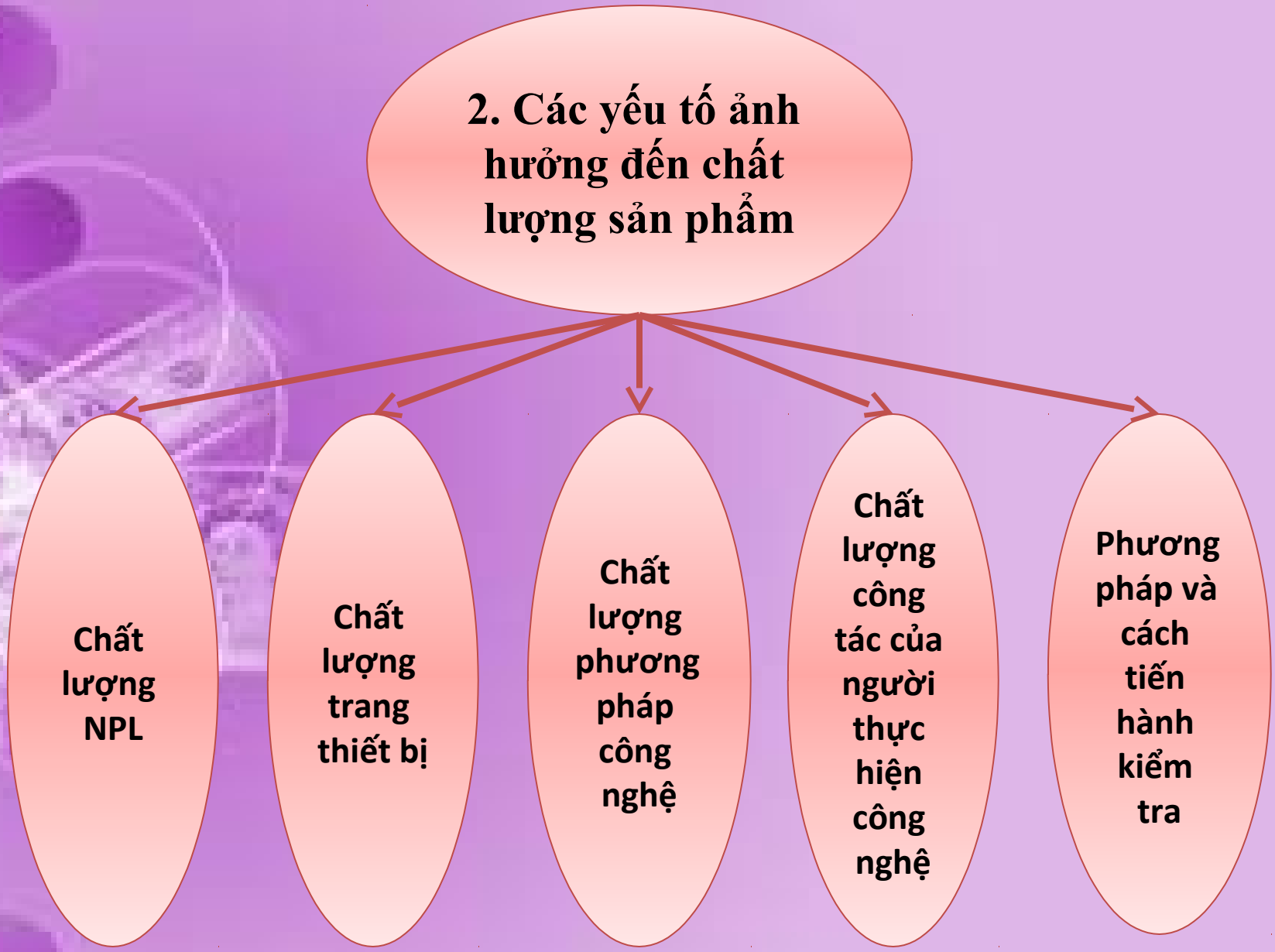
Thị trường chính: Hoa Kỳ. Châu Âu

Những khách hàng lớn: EXPRESS, PACSUN, JC-PENNEY, PINK,THE LIMITED

II.Giới thiệu về công tác kiểm tra chất lượng sản phẩm:

1.Khái niệm về chất lượng sản phẩm:

- Chất lượng sản phẩm là toàn bộ những tính năng của sản phẩm tạo nên sự hữu dụng của nó, được đặc trưng bằng những thông số kĩ thuật, những chỉ tiêu kinh tế có thể đo lường và tính toán được, nhằm thỏa mãn những nhu cầu nhất định phù hợp với công dụng của sản phẩm.

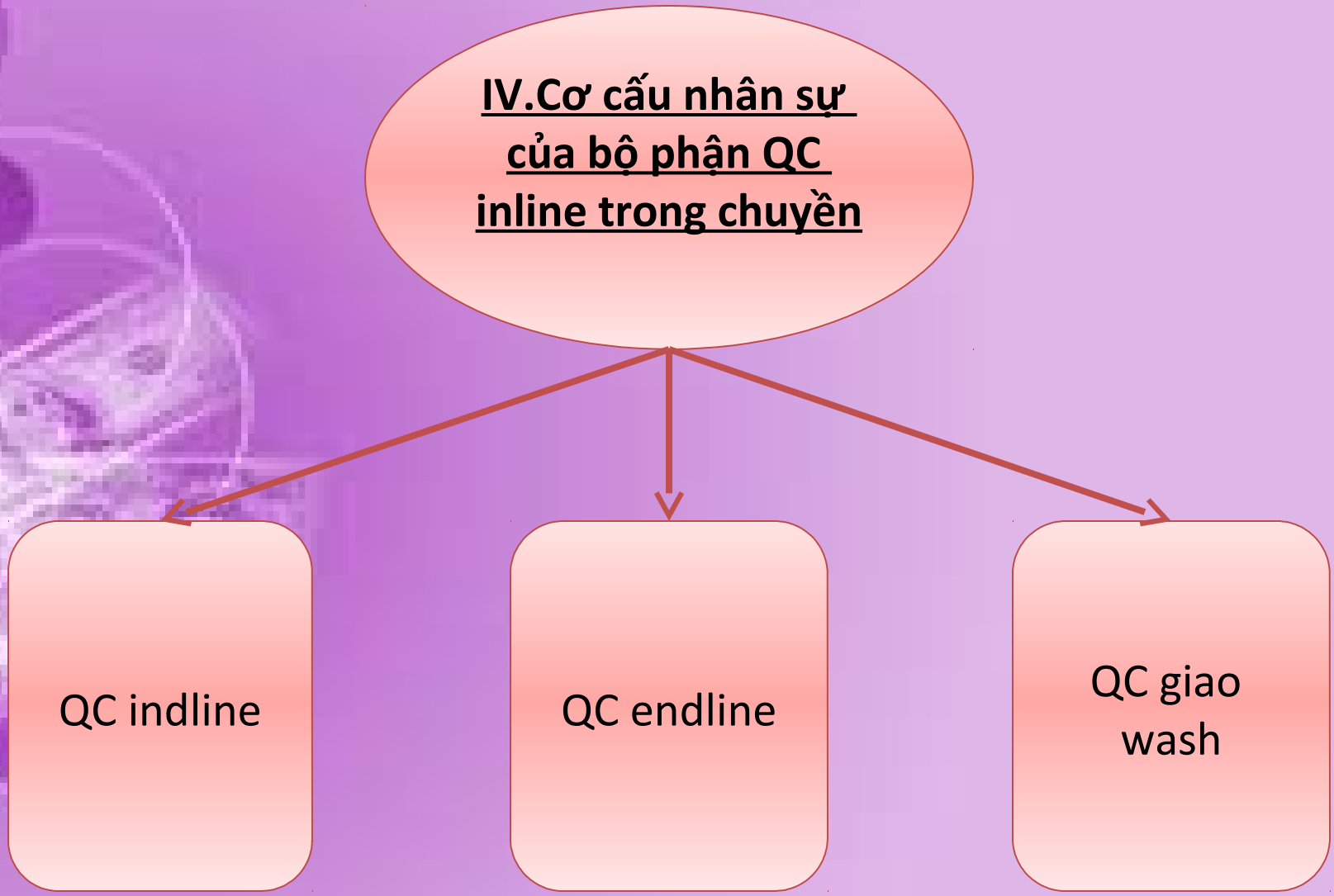

2. Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm
Chất lượng NPL
Chất lượng trang thiết bị
Chất lượng phương pháp công nghệ
Chất lượng công tác của người thực hiện công nghệ
Phương pháp và cách tiến hành kiểm tra

III.Tầm quan trọng của công tác đảm bảo chất lượng:

- - Nâng cao hiệu quả sản xuất, tăng năng suất lao động, thúc đẩy tiến bộ khoa học kỹ thuật và có ảnh hưởng trực tiếp đến việc cải thiện đời sống nhân dân.
  - Công tác đảm bảo chất lượng góp phần nâng cao chất lượng sản phẩm, tiết kiệm lao động xã hội, thúc đẩy phát triển khoa học kĩ thuật, tạo điều kiện hạn chế ngoại tệ để nhập khẩu tư liệu sản xuất. Góp phần cải thiện và phục vụ tốt đời sống của nhân dân lao dộng, mở rộng quan hệ và hợp tác quốc tế, phát huy uy tín chính trị của nước ta với thế giới bên ngoài.

IV.Cơ cấu nhân sự và trách nhiệm của bộ phận QC trong xưởng may:

-Thông thường trên mỗi chuyền may gồm có:
+QC endline: Kiểm hàng trên chuyền
+QC inline: Kiểm tra tất cả các công đoạn của chuyền đó, đo thông số chi tiết, kiểm BTP, đánh giá lỗi công nhân, kiểm tra dán lỗi, viết báo cáo trong ngày.QC inline có thể thay thế làm việc của QC endline nhưng QC enline không thể làm thay thế tất cả các việc của QC inline.
+QC giao wash: Kí nhận sản phẩm trên chuyền và gia cho bên wash


IV.Cơ cấu nhân sự của bộ phận QC inline trong chuyền
QC indline
QC endline
QC giao wash

V. Công tác kiểm tra chất lượng inline đối với sản phẩm quần jeans

- 1.Giới thiệu sản phẩm khảo sát-Mã hàng PU964721:





- 2.Các tiêu chuẩn áp dụng với Mã hàng PU964721:

- Tài liệu kĩ thuật
  - Ánh màu
  - TSKTTP
  - Đường may-diễu
  - Vị trí chi tiết
  - Khuy-nút, bọ

3.Công tác An toàn lao động và vệ sinh CN:

* **An toàn lao động**: Việc thực hiện an toàn lao động theo đúng các điều luật do nhà nước ban hành.

* **Vệ sinh công nghiệp**: Công ty bố trí các nhân viên vệ sinh ở mỗi khu vực dọn vệ sinh liên tục, nhắc nhở công nhân thực hiện đúng quy định vệ sinh nhà xưởng, có khu vực hút thuốc riêng… Xử lý rác thải công nghiệp theo đúng yêu cầu của bên vệ sinh môi trường.

4. Công tác nhận, kiểm tra BTP và phụ liệu trước khi tiến hành sản xuất:

* BTP → Kiểm tra trước khi nhập kho BTP

Có phiếu giao nhận BTP với chuyền

* Phụ liệu → Lệnh cấp phát phụ liệu

Bảng màu

5. Kiểm tra về kĩ thuật may

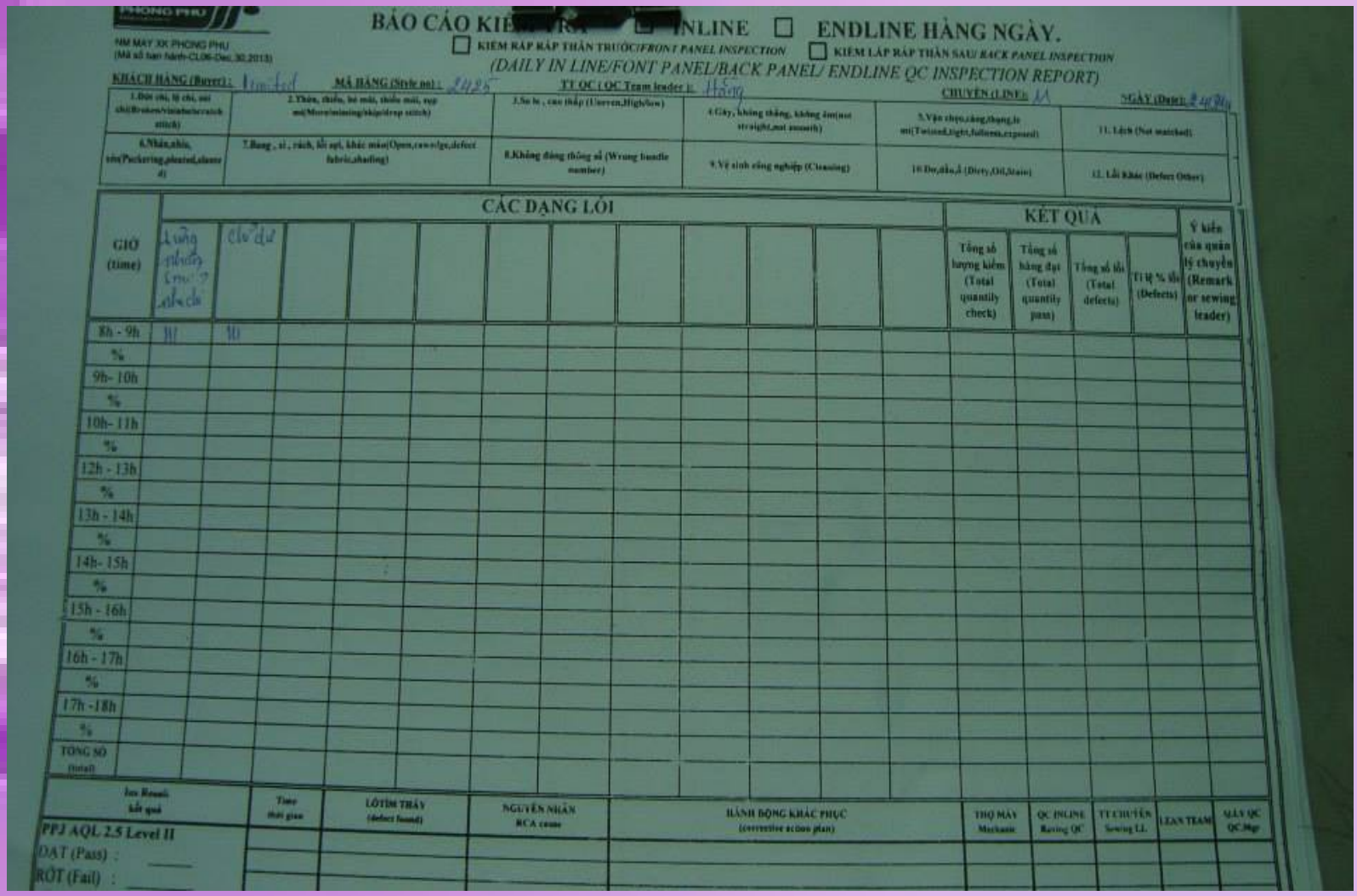
*** Kiểm tra về thiết bị:** QC inline làm phiếu đề xuất thiết bị vật tư cho cấp trên nếu thiết bị hư hỏng quá nhiều.

*** Kiểm tra về sản phẩm đầu chuyền:** Khi bắt đầu sản xuất một mã hàng mới , nhân viên inline có nhiệm vụ kiểm tra cẩn thận và tỉ mỉ từng công đoạn sản phẩm, xem có đúng với tài liệu kĩ thuật và với mẫu đối hay không. Lập biên bảng với những sản phẩm sai hỏng và gửi cho các bộ phận có liên quan để kịp thời xử lý .

*** Góp ý của khách hàng:**

+ Sau khi khách hàng nêu ra và phản ánh những vấn đề về chất lượng → Tổ QC gấp rút kiểm tra lại các bước trong quy trình bao gồm: Mã hàng, số P.O, các phản ánh, tất cả các tài liệu, lưu trữ và các dữ liệu khác hỗ trợ cho việc tìm ra nguyên nhân.Phân tích các nguyên nhân và tìm cách khắc phục.


14



PHONG PHU

NM MAY XK PHONG PHU
(Mã số ban hành-CL06-Dec.30.2013)

BÁO CÁO KIỂ[redacted]NLINE ☐ ENDLINE HÀNG NGÀY.

☐ KIỂM RÁP RÁP THÂN TRƯỚC/FRONT PANEL INSPECTION ☐ KIỂM LẮP RÁP THÂN SAU/ BACK PANEL INSPECTION

(DAILY IN LINE/FONT PANEL/BACK PANEL/ ENDLINE QC INSPECTION REPORT)

KHÁCH HÀNG (Buyer): Nimtex MÃ HÀNG (Style no): 2425 TT QC (QC Team leader): Hồng CHUYỀN (LINE): 11 NGÀY (Date): 24/04

1.Đứt chỉ, lệ chỉ, sai chỉ(Broken/mistake/crack stitch)	2.Thừa, thiếu, bỏ mũi, thiếu mũi, sụp mí(More/missing/skip/drop stitch)	3.So le , cao thấp (Uneven,High/low)	4.Gấy, không thẳng, không êm(not straight,not smooth)	5.Vặn chụy,căng,thụng,lệ mí(Twisted,tight,fullness,exposed)	11. Lệch (Not matched)
6.Nhăn,nhíu, vón(Puckering,pleated,shaded)	7.Bung , xì , rách, lỗi sợi, khác màu(Open,runs/ge,defect fabric,shading)	8.Không đúng thông số (Wrong bundle number)	9.Vệ sinh công nghiệp (Cleaning)	10.Dơ,dầu,ố (Dirty,Oil,Stain)	12. Lỗi Khác (Defect Other)

GIỜ (time)	CÁC DẠNG LỖI												KẾT QUẢ				Ý kiến của quản lý chuyền (Remark or sewing leader)
	Lưng thẳng (mũi? vắt sổ)	Chờ đợi											Tổng số lượng kiểm (Total quantity check)	Tổng số hàng đạt (Total quantity pass)	Tổng số lỗi (Total defects)	Tỉ lệ % lỗi (Defects)	
8h - 9h	III	10															
%																	
9h- 10h																	
%																	
10h- 11h																	
%																	
12h - 13h																	
%																	
13h - 14h																	
%																	
14h- 15h																	
%																	
15h - 16h																	
%																	
16h - 17h																	
%																	
17h -18h																	
%																	
TỔNG SỐ (total)																	

Ins Result/ kết quả	Time/ thời gian	LỖI/IM TRẠY (defect found)	NGUYÊN NHÂN RCA cause	HÀNH ĐỘNG KHẮC PHỤC (corrective action plan)	THỢ MÁY Mechanic	QC INLINE Roving QC	TT CHUYỀN Sewing LL	LEAN TEAM	SẤY QC QC.Mgr
PPJ AQL 2.5 Level II									
ĐẠT (Pass) :									
RỚT (Fail) :									

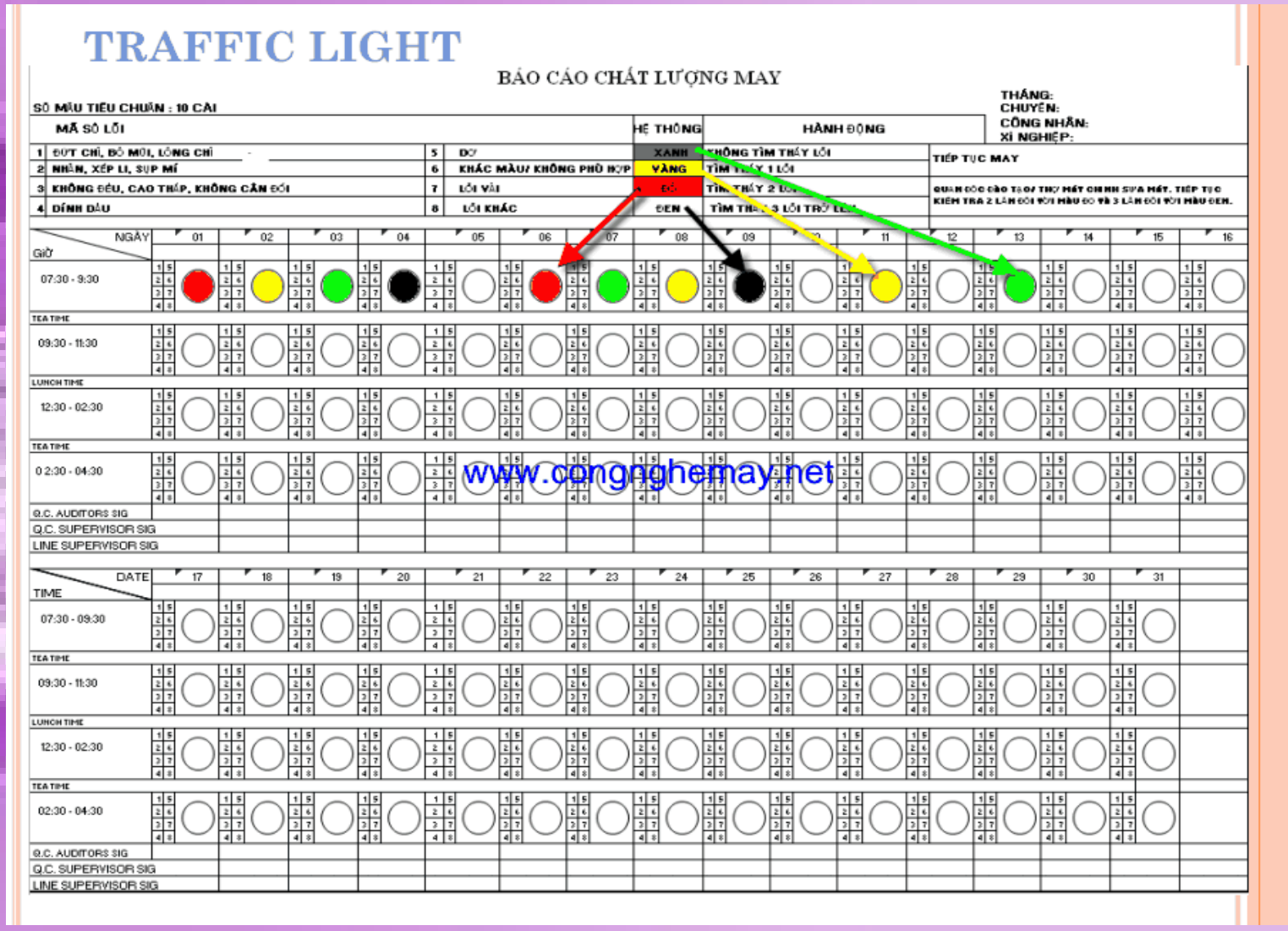
6. Các thao tác nghiệp vụ khi kiểm tra và thống kê về tình hình chất lượng :

+ Cần lập Báo cáo kiểm tra cho sản phẩm đầu tiên và kiểm tra inline-endline hàng ngày . QC dựa trên các biên bản báo cáo để thống kê tình hình chất lượng tại xưởng.

+ Lập Phiếu kiểm tra và báo cáo kiểm tra chất lượng hàng trên chuyền, dùng giấy màu phân loại lỗi .

+ Trường hợp phát sinh hư hỏng quá nhiều, cần làm biên bản xử lý chất lượng, làm cơ sở để có quyết định thưởng phạt cuối tháng.

TRAFFIC LIGHT



BÁO CÁO CHẤT LƯỢNG MAY

SỐ MẪU TIÊU CHUẨN : 10 CÁI

THÁNG:
CHUYỀN:
CÔNG NHÂN:
XÍ NGHIỆP:

MÃ SỐ LỖI				HỆ THỐNG	HÀNH ĐỘNG
1	ĐỨT CHỈ, BỎ MŨI, LỒNG CHỈ	5	DƠ	XANH	KHÔNG TÌM THẤY LỖI
2	NHĂN, XẾP LI, SỤP MÍ	6	KHÁC MÀU/ KHÔNG PHÙ HỢP	VÀNG	TÌM THẤY 1 LỖI
3	KHÔNG ĐỀU, CAO THẤP, KHÔNG CÂN ĐỐI	7	LỖI VẢI	ĐỎ	TÌM THẤY 2 LỖI
4	DÍNH DẦU	8	LỖI KHÁC	ĐEN	TÌM THẤY 3 LỖI TRỞ LÊN

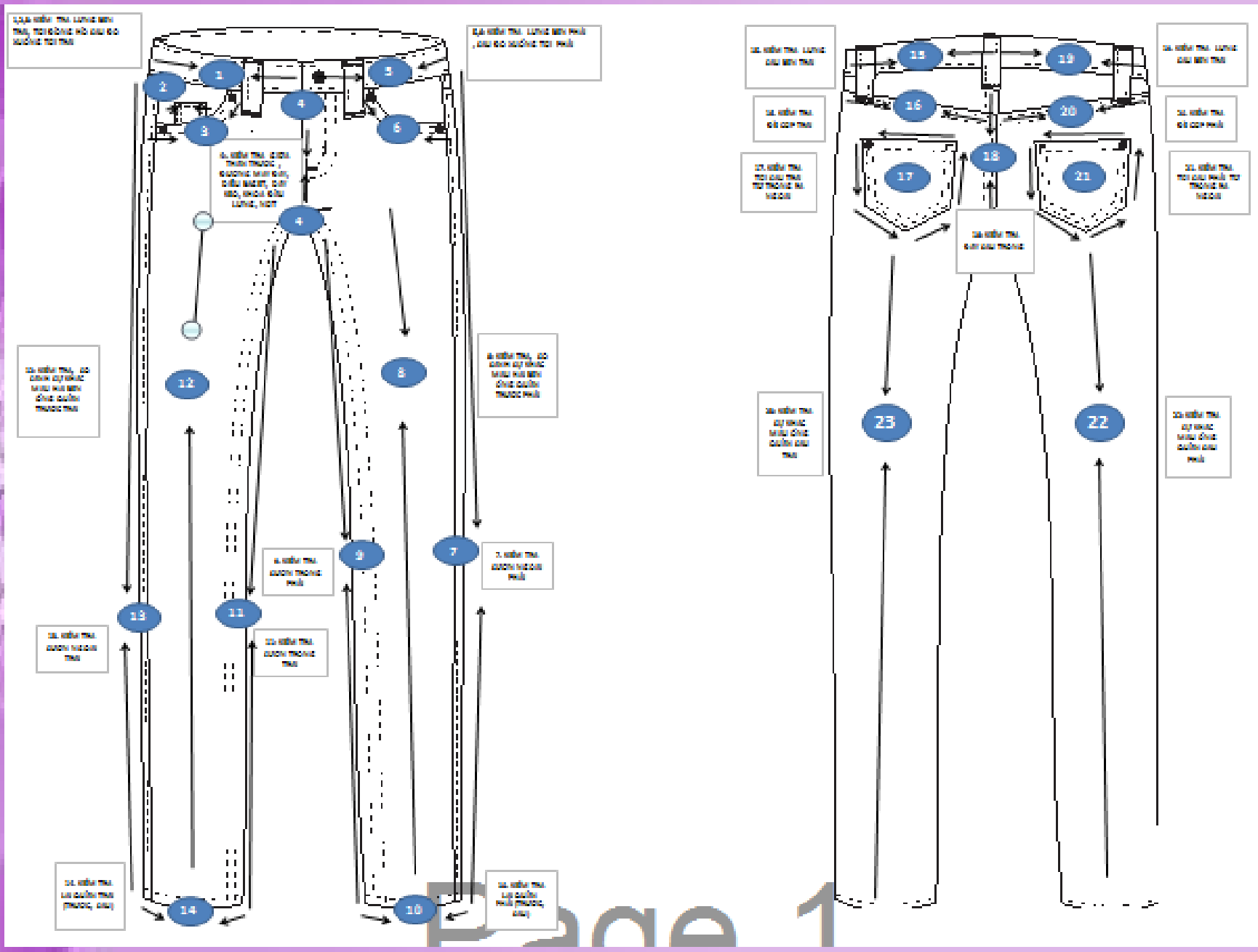
TIẾP TỤC MAY

QUAN SÁT ĐÀO TẠO/ THỢ MẤT CHỈNH SỬA MẪU. TIẾP TỤC KIỂM TRA 2 LẦN ĐỐI VỚI MÀU ĐỎ VÀ 3 LẦN ĐỐI VỚI MÀU ĐEN.

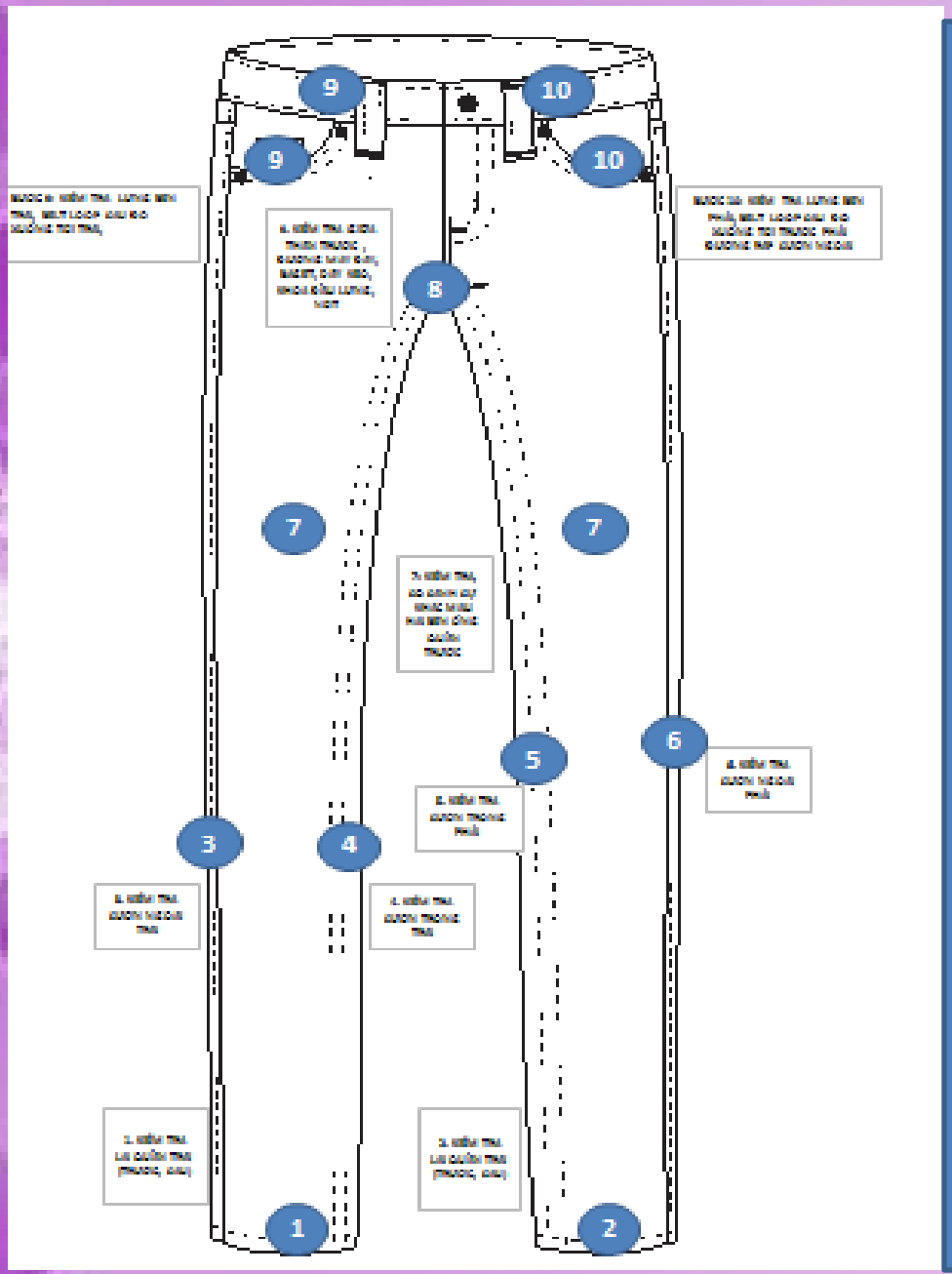
NGÀY / GIỜ	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
07:30 - 9:30																
TEA TIME																
09:30 - 11:30																
LUNCH TIME																
12:30 - 02:30																
TEA TIME																
0 2:30 - 04:30																
Q.C. AUDITORS SIG																
Q.C. SUPERVISOR SIG																
LINE SUPERVISOR SIG																

DATE / TIME	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
07:30 - 09:30																
TEA TIME																
09:30 - 11:30																
LUNCH TIME																
12:30 - 02:30																
TEA TIME																
02:30 - 04:30																
Q.C. AUDITORS SIG																
Q.C. SUPERVISOR SIG																
LINE SUPERVISOR SIG																

www.congnghemay.net



Page 1



1-2.KIỂM TRA LAI QUẦN TRÁI (PHẢI) TRƯỚC, SAU

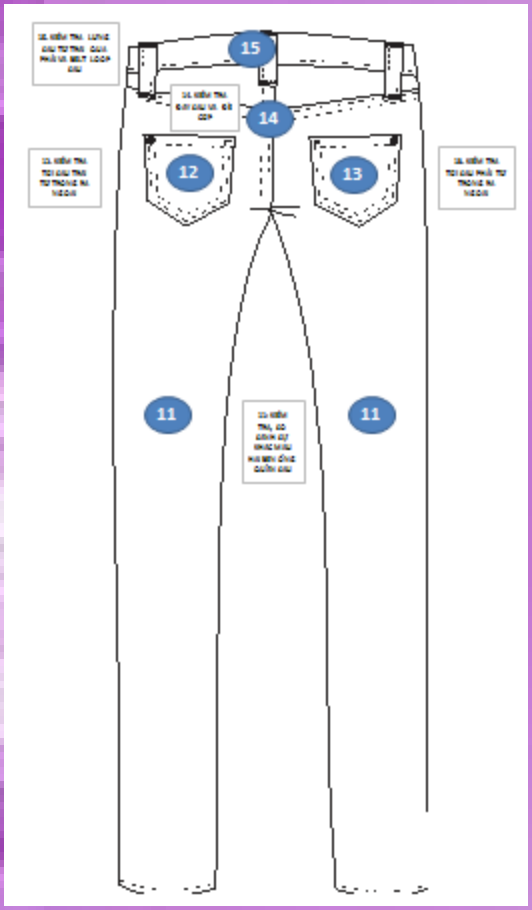
3-4. KIỂM TRA SƯỜN NGOÀI (TRONG) TRÁI

5-6. KIỂM TRA SƯỜN TRONG (NGOÀI) PHẢI

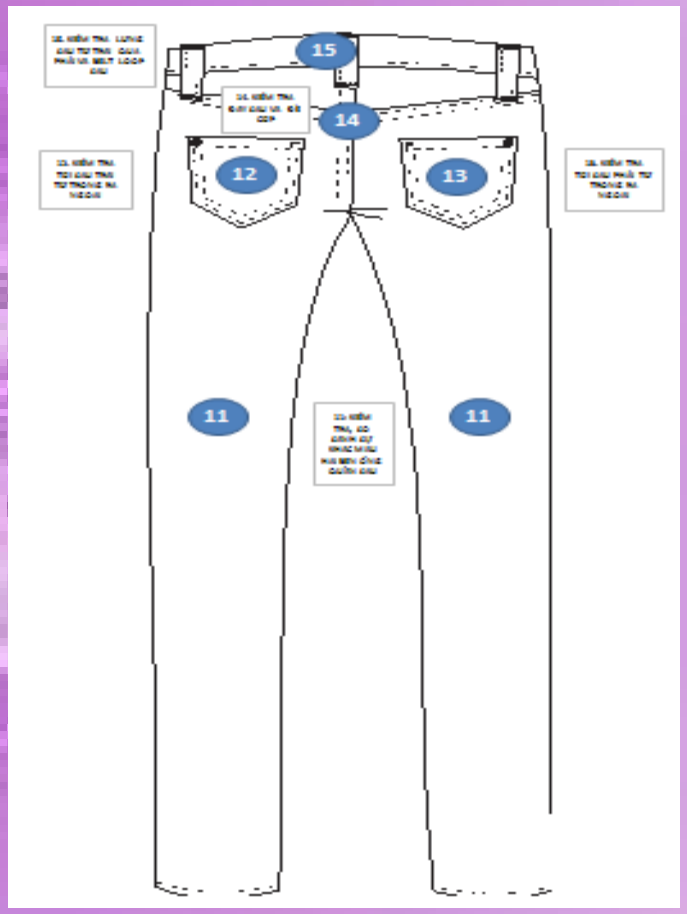
7: KIỂM TRA, SO SÁNH SỰ KHÁC MÀU HAI BÊN ỐNG QUẦN TRƯỚC

8.KIỂM TRA GIỮA THÂN TRƯỚC , ĐƯỜNG MAY ĐÁY, BAGET, DÂY KÉO, KHÓA ĐẦU LƯNG, NÚT

9-10. KIỂM TRA LƯNG BÊN TRÁI(PHẢI),BELT LOOP SAU ĐÓ XUỐNG TÚI TRƯỚC PHẢI ĐƯỜNG RÁP SƯỜN NGOÀI



12. KIỂM TRA TÚI SAU TRÁI TỪ TRONG RA NGOAI

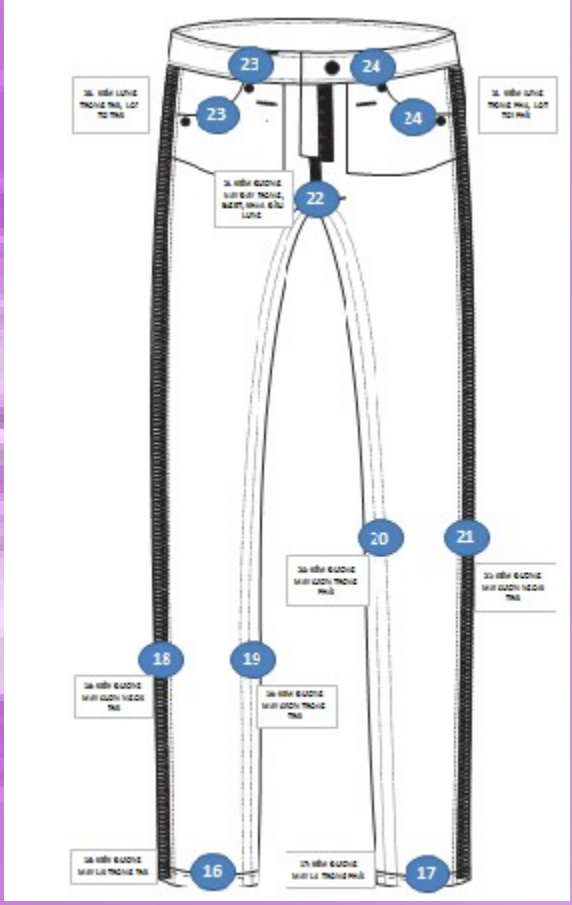


11: KIỂM TRA, SO SÁNH SỰ KHÁC MÀU HAI BÊN ỐNG QUẦN SAU

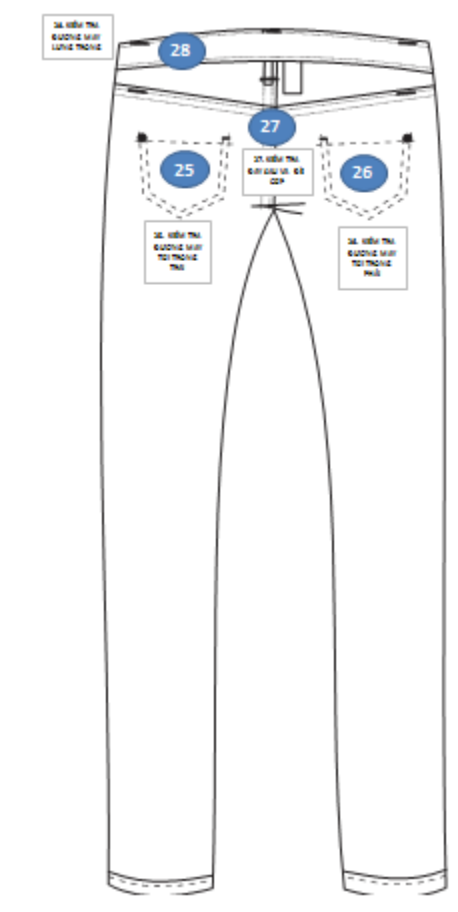
H12-13. KIỂM TRA TÚI SAU TRÁI (PHẢI) TỪ TRONG RA NGOAI

14. KIỂM TRA ĐÁY SAU VÀ ĐỀ CÚP

15. KIỂM TRA LƯNG SAU TỪ TRÁI QUA PHẢI VÀ BELT LOOP SAU



16-17 KIỂM ĐƯỜNG MAY LAI TRONG TRÁI (PHẢI)
18-19 KIỂM ĐƯỜNG MAY SƯỜN NGOÀI (TRONG)TRÁI
20-21.KIỂM ĐƯỜNG MAY SƯỜN TRONG (NGOÀI) PHẢI
22. KIỂM ĐƯỜNG MAY ĐÁY TRONG, BAGET, KHÓA ĐẦU LƯNG
23. KIỂM LƯNG TRONG TRÁI, LÓT TÚI TRÁI
24. KIỂM LƯNG TRONG PHẢI, LÓT TÚI PHẢI
GGGG



25. KIỂM TRA ĐƯỜNG MAY TÚI TRONG TRÁI

26. KIỂM TRA ĐƯỜNG MAY TÚI TRONG PHẢI

28. KIỂM TRA ĐƯỜNG MAY LƯNG TRONG

FFFF

7. Kiểm tra công tác thay thân và hạch toán NPL trong sản xuất:

+ Công tác thay thân được chia làm 2 trường hợp:

Nếu vải lỗi sợi thì công tác thay thân được bên phân xưởng cắt chịu trách nhiệm

Trường hợp chuyền may làm hư thân thì chuyền may tự chịu trách nhiệm chỉnh sửa hoặc phải có biên bản trình bày và qua bên phân xưởng cắt lấy thân mới thay thế

+ Công tác hạch toán NPL: Do thủ kho đảm trách.

VI. Một số lỗi trong quá trình QC inline kiểm tra:



CUỐN ĐÁY SO LE



LƯỢC NHÃN XẾP LY



TRA VÒNG NÁCH BỊ CẦM NHĂN



CUỐN ĐÁY XÉO, SO LE, GÃY



MAY BAGET TRONG ĐÁI



VẮT SỔ BỊ CUỐN



DIỄU MIỆNG TÚI TRƯỚC
KHÔNG ĐÚNG FORM



NHĂN XÉO



ĐỊNH HÌNH CƠI TÚI BỊ HỞ



DIỄU CƠI TÚI BỊ ĐÙN



NHĂN LẤP CHỮ



TRA LƯNG LẬT LÓT

Page 2

VII. Video kiểm tra thông số QC inline: