TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP.HCM

KHOA CÔNG NGHỆ MAY & THIẾT KẾ THỜI TRANG



ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ
CÔNG TY DINSEN VIỆT NAM

Đề tài: Tìm Hiểu Về Quy Trình Làm Việc Của Phòng Khai Thác Và Bảo Trì Tại Công Ty Dinsen Việt Nam.

GVHD	: Ths Trần Thanh Hương
SVTH	: Đỗ Đức Sang
MSSV	: 13109075

Tp. Hồ Chí Minh, tháng 8 năm 2016

NHẬN XÉT CỦA DOANH NGHIỆP

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

TP HỒ CHÍ MINH, Ngày tháng năm

Người nhận xét

(Ký tên)

NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

TP HỒ CHÍ MINH, Ngày tháng năm

Người nhận xét

(Ký tên)

MỤC LỤC

Table of Contents

NHẬN XÉT CỦA DOANH NGHIỆP 2
NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN 3
MỤC LỤC 4
PHẦN I: TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ CỦA DOANH NGHIỆP 6
1.GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ TRONG DOANH NGHIỆP 7
1.1. CÁC KHÁI NIỆM CƠ BẢN CỦA CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ 7
1.2. CÁC KHÁI NIỆM VỀ NGHIÊN CỨU CHẾ TẠO CÔNG CỤ PHỤ TRỢ TRONG CÔNG TY MAY 9
2. LỊCH SỬ HÌNH THÀNH & PHÁT TRIỂN CỦA CÔNG TY: 10
2.1. GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY DIN TSUN 10
2.2. GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY TẠI VIỆT NAM 13
2.3. MÔ HÌNH CHUNG VÀ CÁC ĐIỂM TIÊU BIỂU CỦA XƯỞNG B 15
I.2 ĐẶC ĐIỂM HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT, KINH DOANH 29
I.3 SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CÔNG TY 32
1. SƠ ĐỒ 32
2. NHIỆM VỤ VÀ CHỨC NĂNG CỦA CÁC BỘ PHẬN 32
PHẦN 2: QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM 41
1. GIỚI THIỆU PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM. 42
1.1. CƠ CẤU NHÂN SỰ CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ. 42
1.2. NHIỆM VỤ, QUYỀN HẠN CỦA NHÂN VIÊN PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ, TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM. 43
2. LƯU TRÌNH LÀM VIỆC CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM 45
2.1. CÔNG TÁC LẬP KẾ HOẠCH BẢO TRÌ SỬA CHỮA THIẾT BỊ ĐẶC BIỆT THEO ĐỊNH KỲ ... 45
2.2. CÁC BIỂU MẪU BẢO DƯỠNG THIẾT BỊ SỬA CHỮA THIẾT BỊ 48
2.3. PHÊ DUYỆT, THỰC HIỆN KẾ HOẠCH SỬA CHỮA BẢO TRÌ THIẾT BỊ. 58
2.4 KIỂM TRA VÀ NGHIỆM THU KẾT QUẢ THỰC HIỆN 68
2.5 CẬP NHẬT DỮ LIỆU VÀO HỆ THỐNG BẢO TRÌ SỬA CHỮA THIẾT BỊ 70

3. LƯU TRÌNH KHAI THÁC VÀ NGHIÊN CỨU CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM 71

3.1. QUY TRÌNH ĐẶT MUA MÁY MÓC VÀ CÔNG CỤ PHỤ TRỢ. 71

3.2. QUY TRÌNH MƯỢN CHUYỂN MÁY GIỮA CÁC XƯỞNG SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM 75

3.3. QUY TRÌNH CHẾ TẠO CỬ PHỤNG VỤ CÔNG ĐOẠN MAY MẪU VÀ CÁC BƯỚC LÀM 1 CỬ MAY 3 SỌC VIỀN 79

3.4. QUY TRÌNH CHẾ TẠO RẬP CẢI TIẾN PHỤNG VỤ CÔNG ĐOẠN MAY VÀ CÁC BƯỚC LÀM 1 RẬP MAY DIỄU CỔ 86

3.5. QUY TRÌNH KIỂM TRA CÁC LOẠI NHÃN ÉP NHIỆT PHỤC VỤ CÔNG TÁC PHÁT TRIỂN MẪU TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN 93

3.6. QUY TRÌNH ÉP TPU VÀ BONDING PHỤC VỤ CÔNG TÁC PHÁT TRIỂN MẪU TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM 99

3.7. TÌM HIỂU CÔNG TÁC NGHIÊN CỨU CHẾ TẠO PHÁT TRIỂN CÁC CÔNG CỤ PHỤ TRỢ HỖ TRỢ CÁC CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM. 104

4. MỐI QUAN HỆ VỚI CÁC BỘ PHẬN LIÊN QUAN 106

6. CÁC TỒN TẠI VÀ ĐỀ XUẤT BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC TRONG CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ THIẾT BỊ TẠI CÔNG TY DINSEN. 107

PHẦN 3: KẾT LUẬN-ĐỀ NGHỊ 108

PHẦN 4: PHỤ ĐÍNH ..... **Error! Bookmark not defined.**

PHẦN I: TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ CỦA DOANH NGHIỆP

1.GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ TRONG DOANH NGHIỆP

1.1. CÁC KHÁI NIỆM CƠ BẢN CỦA CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ

-Khái niệm bảo trì: Bảo trì là tập hợp các hoạt động nhằm duy trì hoặc phục hồi một máy móc/thiết bị ở tình trạng nhất định hoặc đảm bảo một dịch vụ xác định, trong đó cụ thể như sau:

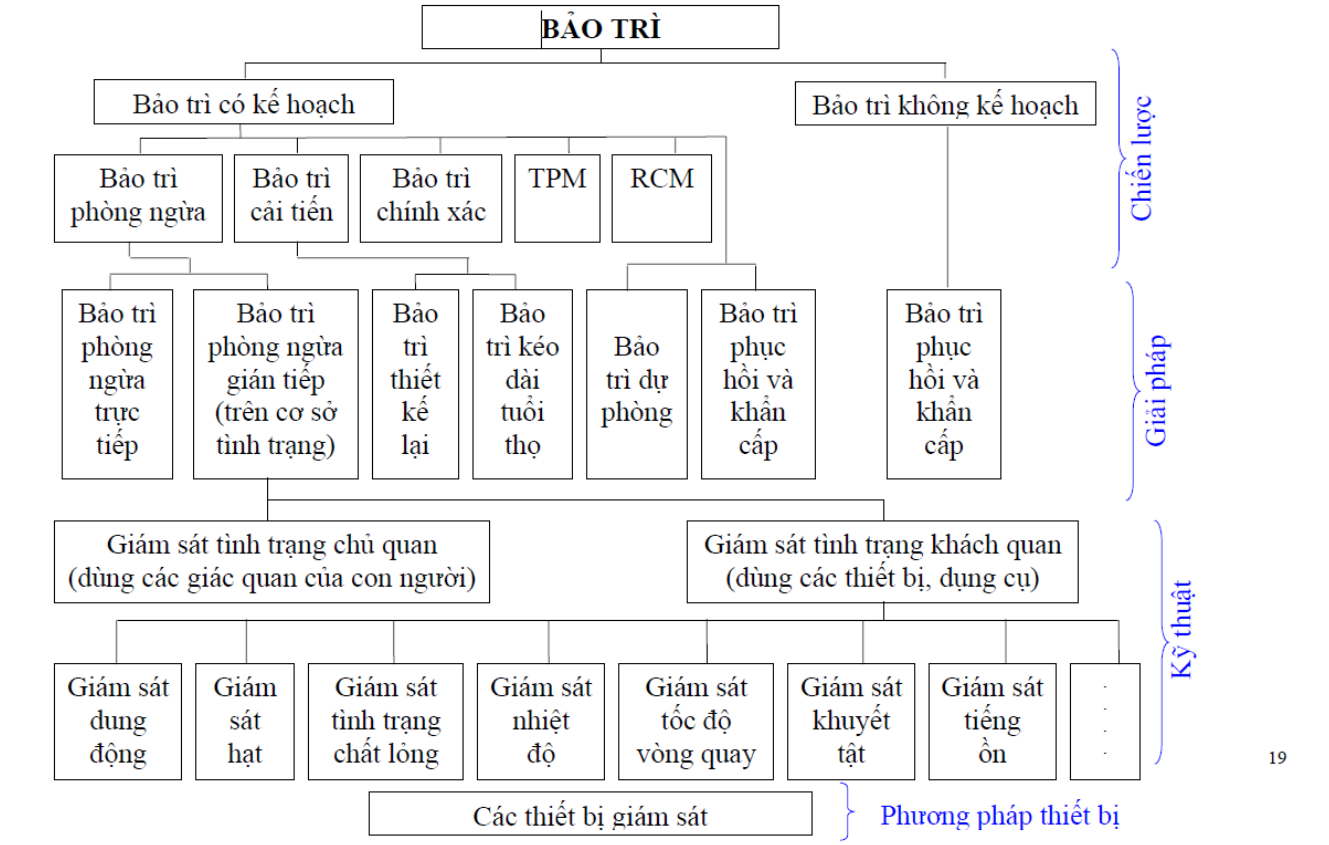
• ***Tập hợp các hoạt động***: bao gồm các phương tiện, các biện pháp kỹ thuật để thực hiện công tác bảo trì.

• ***Duy trì*****:** phòng ngừa các hư hỏng xảy ra để duy trì tình trạng hoạt động của máy móc/thiết bị.

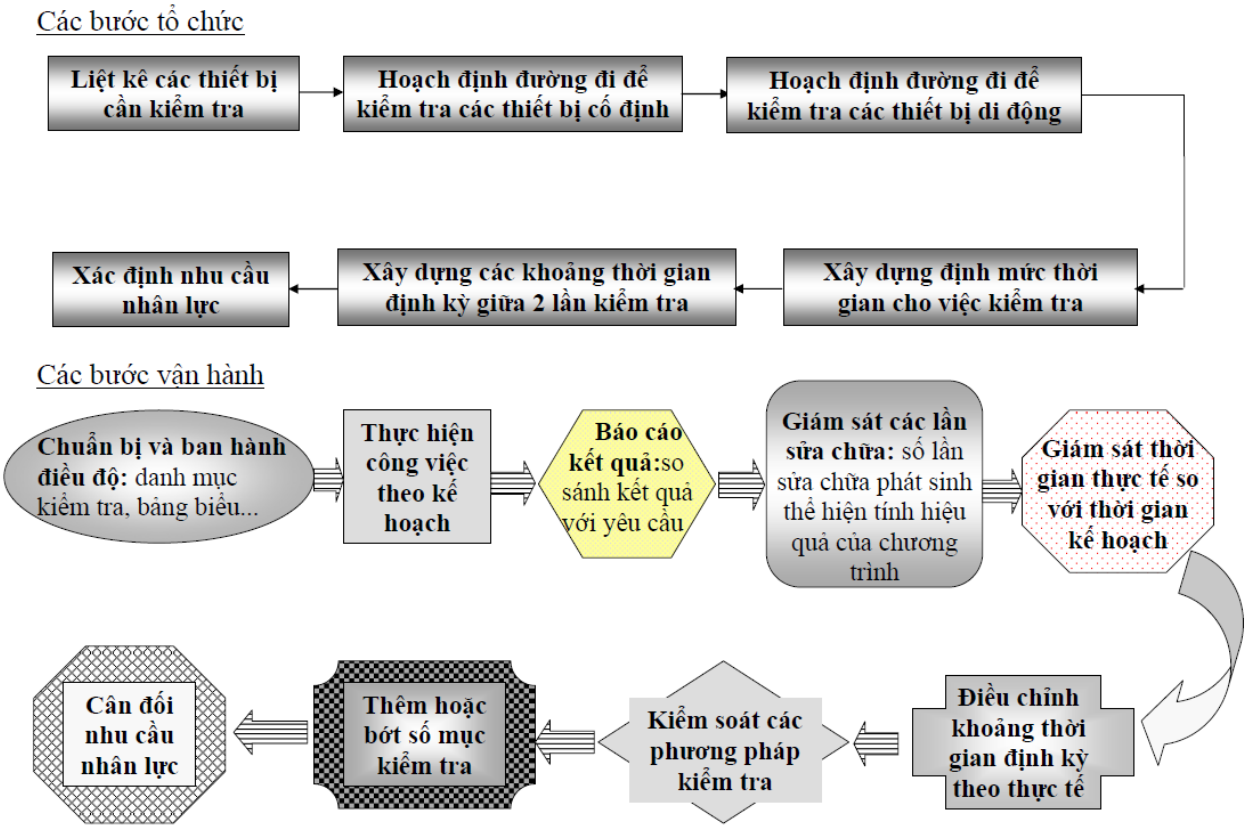
• ***Phục hồi***: sửa chữa hay phục hồi trở lại trạng thái ban đầu của máy móc/thiết bị.

• ***Tình trạng nhất định hoặc dịch vụ xác định*****:** các mục tiêu được xác định và định lượng

-Phân loại bảo trì:



-Các bước tổ chức và vận hành bảo trì.



-Lợi ích từ bảo trì máy móc:

- Giảm thời gian ngừng máy, tăng độ tin cậy và khả năng sẵn sàng của thiết bị: Giảm ảnh hưởng đến khả năng sản xuất của thiết bị và sản lượng, bên cạnh đó giảm chi phí vận hành và đảm bảo được yêu cầu của khách hàng.
- Đảm bảo các yếu tố về môi trường: Những hư hỏng gây các hậu quả về an toàn và môi trường một cách nghiêm trọng, bảo trì làm hạn chế điều này xảy ra.
- Thu hồi tối đa vốn đầu tư : Sự phụ thuộc của con người vào máy móc, thiết bị ngày càng tăng, chi phí vận hành và sở hữu chúng tăng theo. Vì vậy thiết bị phải được duy trì hoạt động với hiệu suất cao và có tuổi thọ lâu.
- Kiểm soát chi phí bảo trì: Chi phí bảo trì phải được tính là một thành phần của tổng chi phí. Việc bảo dưỡng thường xuyên giảm chi phí bảo trì.

1.2. KHÁI NIỆM VỀ NGHIÊN CỨU CHẾ TẠO CÔNG CỤ PHỤ TRỢ TRONG CÔNG TY MAY

1.2.1 Khái niệm

Nghiên cứu chế tạo công cụ phụ trợ trong ngành may được hiểu là toàn bộ những quá trình tạo ra các sản phẩm công cụ có vai trò hỗ trợ cho việc sản xuất nên thành phẩm chính. Cụ thể như là các loại rập, cử hỗ trợ thao tác, những linh kiện, phụ liệu, phụ tùng gắn thêm trên các thiết bị may…Có vai trò làm giảm thời gian sản xuất, tăng độ chính xác và tính đồng bộ về chất lượng cho sản phẩm may.

1.2.2 Phân loại.

- Gồm chế tạo cử, gã…
- Chế tạo rập cải tiến, dưỡng…
- Chế tạo những chi tiết dụng cụ hỗ trợ thao tác sản xuất.
- Nghiên cứu các phần mềm hỗ trợ cho quá trình sản xuất.

1.3 Phân loại trang thiết bị trong ngành may.

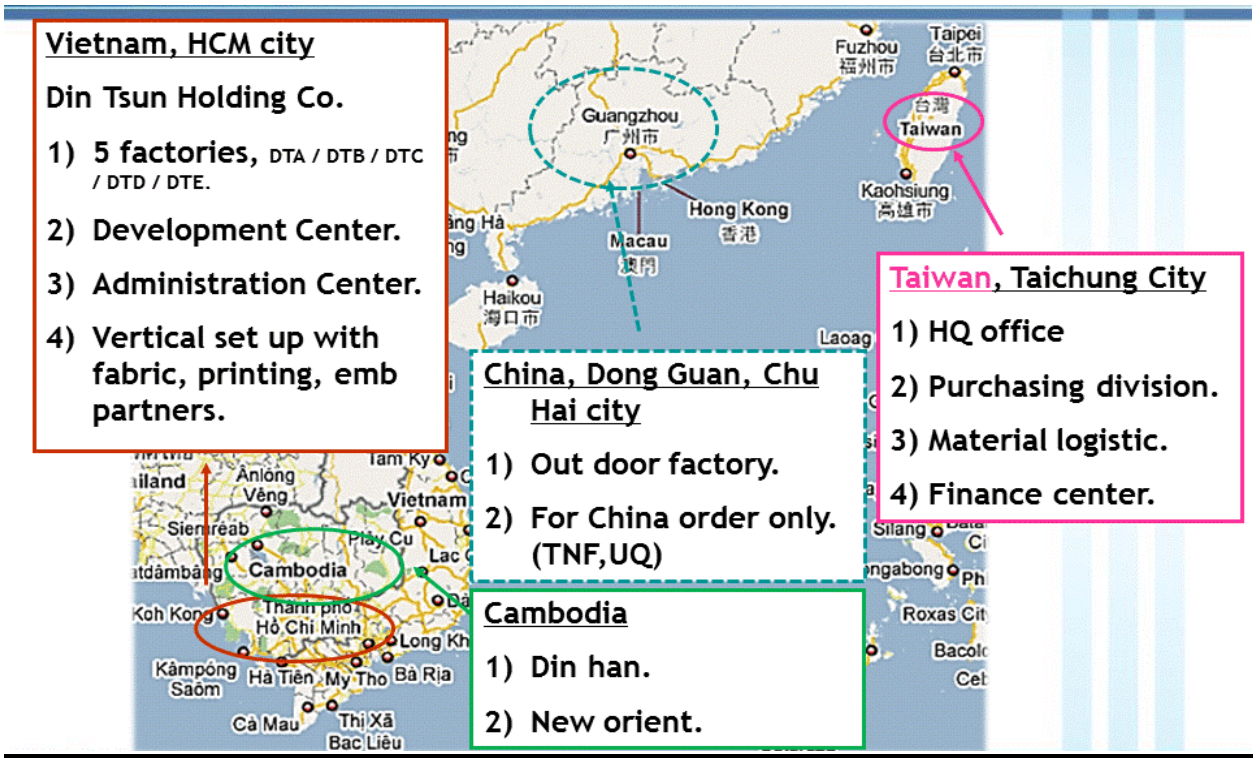
Phân loại theo chức năng:

- Thiết bị hỗ trợ trải vải:máy cắt đầu bàn, máy trải vải tự động, máy trải cắt tự động lazer…
- Thiết bị hỗ trợ cắt: máy cắt cầm tay, máy cắt vòng, máy cắt tự động lazer, máy cắt tia plasma, máy cắt tia nước, máy dập khuôn…
- Thiết bị hỗ trợ in sơ đồ: máy in sơ đồ, máy vẽ sơ đồ, máy cắt sơ đồ.
- Thiết bị hỗ trợ may: các loại máy may…
- Thiết bị hỗ trợ in-thêu: máy thêu.
- Thiết bị hỗ trợ ép: máy ép nhiệt
- Thiết bị hỗ trợ ủi: bàn ủi hơi nước, ủi form…
- Thiết bị hỗ trợ quá trình hoàn tất: máy dò kim, máy hút chỉ…

2. LỊCH SỬ HÌNH THÀNH & PHÁT TRIỂN CỦA CÔNG TY:

2.1. GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY DIN TSUN

a. Lịch sử hình thành và phát triển.



Introduction DINTSUN company

- Lịch sử hình thành công ty Dintsun.Co tại Hồ Chí Minh- Việt Nam
  - 1989- 1991: nhà thầu phụ
  - 1991: thành lập ở Việt Nam
  - 1992- 6/2003: cộng tác với công ty Trách nhiệm Hữu hạn Frank Wood
  - 7/2003-2004: cộng tác với công ty Trách nhiệm Hữu hạn QMI industrial (Frank Wood sát nhập với QMI).
  - 2005 trực tiếp nhận đơn hàng của ADIDAS.
- Được thành lập theo giấy phép đầu tư số 999/GP-HCM do bộ Kế Hoạch và Đầu tư cấp ngày 16/12/2005 với tên gọi Công ty trách nhiệm Hữu hạn Dinsen Việt Nam, tên giao dịch bằng

tiếng anh là Dinsen Viet Nam industrial Co.Ltd. Công ty chính thức hoạt động từ ngày cấp giấy phép(giấy phép điều chỉnh mới nhất số 999 GP ĐC- HCM cấp ngày 06/06/2006).

- Được đầu tư 100% vốn đầu tư nước ngoài vào năm 2001, Tổng công ty Dintsun đến Việt Nam xây dựng nhà máy, thành lập xưởng Dintsun (DTA). Năm 2013 triển khai thực hiện sản xuất Lean, năm 2005 hợp tác với tập đoàn POU YUEN xây dựng DTB, năm 2006/2007 hợp tác xây dựng xưởng in thêu hoa, đồng thời thành lập xưởng DTC, năm 2008 tiến hành mua nguyên phụ liệu tại Việt Nam, chỉnh hợp dọc các xưởng vải, đồng thời dựa trên yêu cầu của GASA, sản lượng tăng lên 1.25 lần, 2009 dự trù xây dựng nhà máy tại Trung Quốc và tiếp tục mở rộng phạm vi sản xuất.

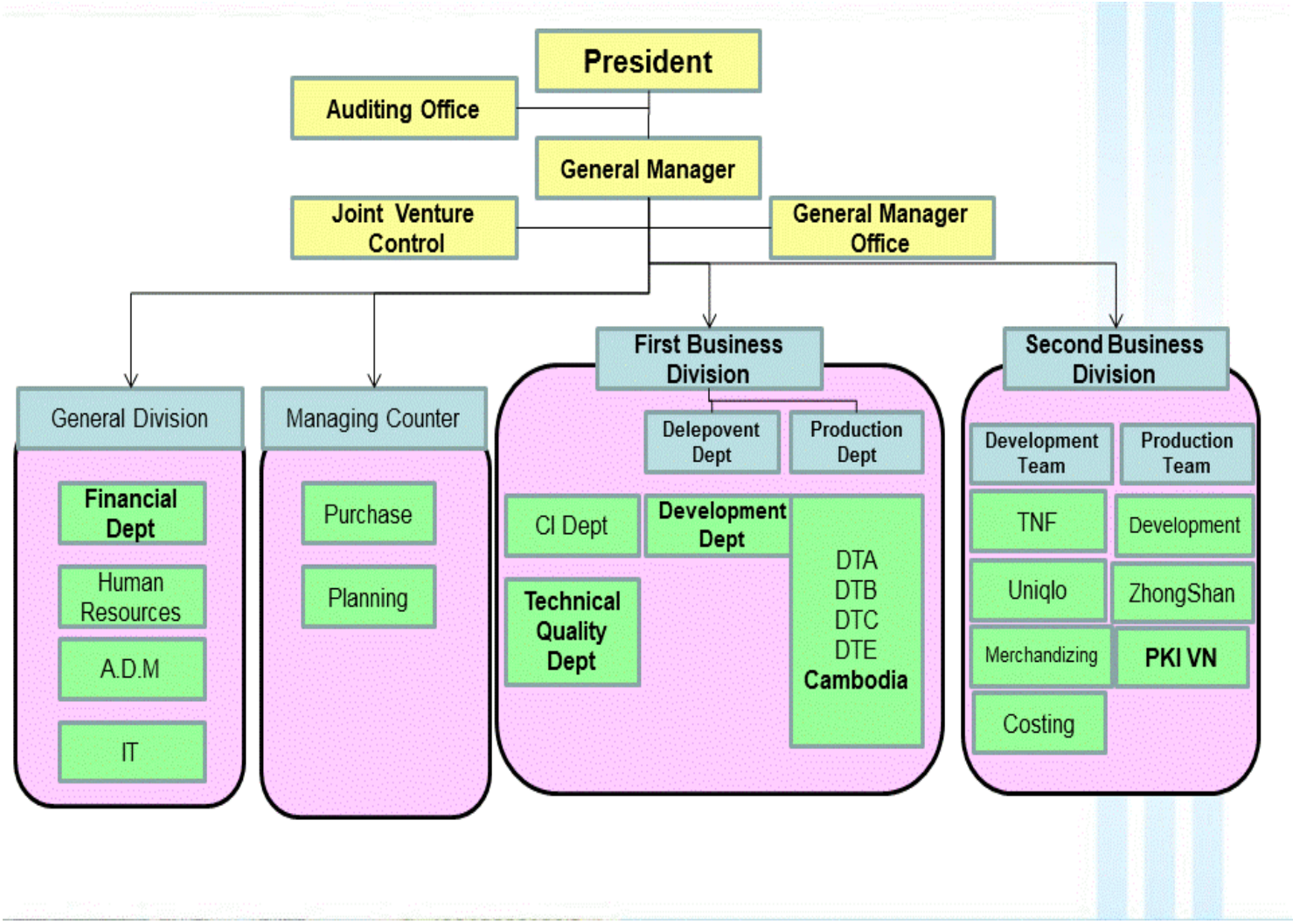
Factory Size(head count):
Total: 16,428 employees.
Taiwan HQ: 91 employees.
China: 705 employees.
Vietnam: 11,490 employees. (Key production base)
Cambodia: 4,142 employees.

Factory (location)	HQ (Taiwan)	DTA (VN)	DTB (VN)	DTC (VN)	DTE (VN)	PKI Outdoor (VN)	PKI Outdoor (CN)	New Orient (Cambodia)	Dinhan (Cambodia)	Total:
Employees	91	1,376	3,316	1,848	1,435	3,515	705	2,137	2,005	16,428
Lines	-	16	48	32	10	62	14	19	4	205

Production Capacity:
Total: 2.15 million pcs/monthly
DTA + DTB + DTC + DTE= 1.60 million pcs / monthly.
DTD = 200K pcs / monthly (based on seam sealing styles)
China = 50K pcs / monthly (based on seam sealing styles)
New Orient + Dinhan = 300K pcs / monthly

- Số lượng nhân viên : khoảng 16.428 người.
- Mỗi năm sản xuất thành phẩm: 25 800.000 pcs/year
- Doanh thu mỗi năm: hơn 170.000.000 USD.
- DTVN xếp hạng vào Top những nhà cung ứng choADIDAS và TNF.

b. Cơ cấu tổ chức của Công ty



Organization Chart

2.2. GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY TẠI VIỆT NAM

DINSEN
ENTERPRISE CO., LTD



Tổng quan.

- Tên tiếng việt: công ty TNHH Dinsen Việt Nam.
- Tên tiếng Anh: Dinsen Holding CO., LTD.
- Địa chỉ: Lô B3, D10/89Q, Quốc lộ 1A, phường Tân Tạo, quận Bình Tân, Tp.HCM.
- Số điện thoại liên lạc: 84 8 37 541 hoặc 84 8 37 353.
- Fax: +84 8 37 541 hoặc +84 8 37 353.

-Quy mô hoạt động: Tại Việt Nam:

- *Xưởng DTA:*

  - Địa chỉ:302 đường Hòa Bình, phường Hiệp Tân, quận Tân Phú, Tp.HCM.
  - Số điện thoại: 083839732310 (Phòng nhân sự 102- Phòng tư vấn 111).
  - Fax: + 84-8-39.731.242.

❖ *Xưởng DTB:*

- Địa chỉ: B3, D10/89Q, Quốc lộ 1A, phường Tân Tạo, quận Bình Tân, Tp.HCM.

- Số điện thoại: 083837541 (Phòng nhân sự 5834_2823- Phòng tư vấn 2593-2821).

- *Xưởng DTC (khu MJ Pou Yuen)*

- Địa chỉ: D10/89Q, quốc lộ 1A, phường Tân Tạo, quận Bình Tân.



❖ *Xưởng DTE*:

- Địa chỉ: ấp 1, đường Hồ Văn Tắng, xã Tân Thạnh Tây, huyện Củ Chi, Tp.HCM.

Số điện thoại: 0837355800 (Phòng nhân sự 2524_2521- Phòng tư vấn 2516)
- Hiện nay nhà máy đang mở rộng xây dựng một chi nhánh ở Long An.

❖ Ngoài ra, tập đoàn còn có cơ sở tại:

- China, Dong Guan, Chu Hai city.(Chỉ gia công cho đơn hàng tại Trung Quốc).

- Cambodia(CampuChia).

- Trụ sở chính Taiwan(Đài Loan), Taichung City.

2.3. MÔ HÌNH CHUNG VÀ CÁC ĐIỂM TIÊU BIỂU CỦA XƯỞNG B











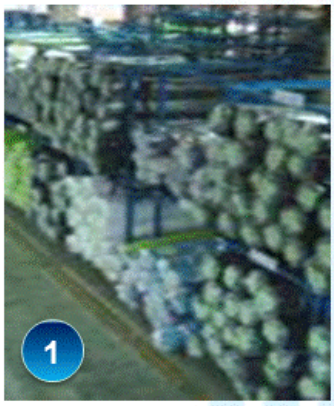
5 Embroidery & Print Factory **Arrange with 5 floors**

4 Cutting & Sewing line

3 Cutting & Sewing line

2 Administration Office

1 Warehouse



Với 5 Tầng:

-Tầng 1 kho

-Tầng 2 Văn phòng

-Tầng 3 và 4 Cắt và May

-Tầng 5 Thêu và In

Tầng 1: ***Meterial warehouse***

1. Kho nguyên phụ liệu,
2. Kho thành phẩm
3. Phòng PV
4. Phòng QC final
5. Detected
6. Scan and Pack

Sử dụng phương pháp quản lý bằng mắt kiểm soát nguyên phụ liệu và sắp đặt sản phẩm 1 cách dễ dàng và chính xác.



Tầng 2: ***Administration Office***



The center departments here in Viet Nam includes:

Finance division, administration, IT, HR, Sales, CI, preparation Control department, Production Division,…

Đóng vai trò là đầu não quản lý và sắp xếp kế hoạch sản xuất, cho toàn bộ các xưởng sản xuất còn lại

Sample Room.

Main product:

T-shirt, POLO T-shirt with collar, T-shirt with round collar and long sleeve, short, trousers, sport swear, warm clothes (each category includes plain weave and needle weave)







Những giai đoạn của phòng may mẫu cụ thể như:

Onsite Sample

PPR & CR1 Sample

PFR & CR2 Sample

FURTHER Sample

Sealing Sample

Presell

SMS

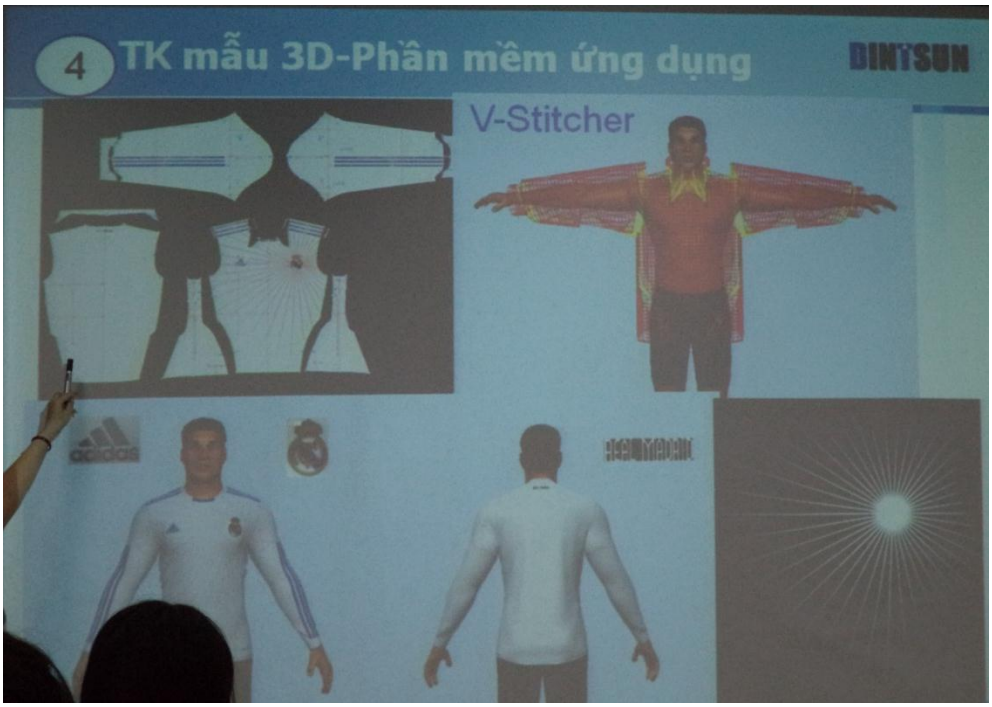
Hand over meeting

Size set

Counter

DESIGN 3D FORM thuộc may mẫu tạo ra những sản phẩm 3D cung cấp cho khách hàng, giam thiểu chi phí sản xuất và mang lại độ chính xác cao cho sản phẩm thành phẩm.





Tầng 3 và 4: Production area (Cut to Pack)



Nơi sản xuất chính của công ty:

Gồm 2 xưởng tầng 3 và tầng 4, có 8 chuyền may chính A,B,C,D,E,F,BB3,BB4(BB giành cho công nhân trước và sau thai sản). Mỗi chuyền chia ra các nhóm nhỏ như A1, A2, A3, A4. Trong mỗi chuyền có kiểm hoá và ủi riêng.

Mỗi tầng có Tổ cắt, tổ Bảo trì, Tổ QC, Tổ Siêu thị, Tổ Uỉ, Tổ Đóng gói riêng.

Mỗi tầng sản xuất các sản phẩm khác nhau và sản lượng sản phẩm khác nhau. Điểm nổi bật là cả hai xưởng đều đã trang bị chuyền may đứng theo tiêu chuẩn Adidas.

❖ ***Hoạt động của công ty:***







Hỗ trợ cho các gia đình khó khăn, các con em của công nhân trong xưởng.

- ***Tham gia đào tạo bên ngoài.***



Ký kết hợp đồng thoả thuận hợp tác với trường Đh Sư Phạm Kỹ Thuật Tp HCM



Đặt mối quan hệ với trường Đh HUTECH

- Tổ chức lớp đào tạo công nhân viên mới định kì.







Đào tạo Công nhân viên mới



- Tham gia hội nghị lao động định kì.



- ***Tổ chức các hoạt đông giao lưu văn nghệ,***

thể thao cho công nhân viên…



Tổ chức hội thi Mispire our cho công nhân viên



Tổ chức cho công nhân viên tham gia các hoạt động thể dục thể thao rèn luyện sức khoẻ





tổchức chay điền kinh và đánh cờ tướng





Tổ chức giải bóng đá và bóng chuyền cho công nhân viên.







Tham gia chương trình nghĩa tình Côn Đảo

❖ Đóng góp của công ty đối với xã hội:

Trong lịch sử phát triển kinh tế, một số quốc gia như Nhật Bản, Hàn Quốc, Đài Loan có giai đoạn đi lên từ ngành công nghiệp dệt may, để rồi trở thành những "con rồng" châu Á. Lý do là ngành dệt may đòi hỏi nhu cầu vốn không lớn, giải quyết được nhiều lao động chuyển dịch từ khu vực nông nghiệp sang công nghiệp, sử dụng ít tài nguyên không tái tạo lại được như đất, nước và năng lượng.

Theo thống kê mới nhất của Hiệp hội Dệt May Việt Nam, ngành dệt may đã tạo việc làm và thu nhập ổn định cho khoảng 2,5 triệu lao động trực tiếp và gần 2 triệu lao động gián tiếp (thuộc các ngành công nghiệp phụ trợ, kho bãi, vận chuyển…). Với mức thu nhập trung bình 4,5 triệu đồng/tháng/người, tương đương 54 triệu đồng/năm thì tổng quỹ lương chi trả cho 2,5 triệu lao động trực tiếp trong 1 năm là 135 ngàn tỷ đồng (tương đương 6,7 tỷ USD) là một con số không nhỏ, đóng góp đáng kể vào chi tiêu xã hội và tăng trưởng kinh tế.

Trên đây là tổng quan những đóng góp của ngành dệt may nói chung với sự phát triển chủ đất nước, và riêng Dinsen VN nói riêng cũng đóng góp một phần không nhỏ:

- Giải quyết việc làm cho hàng nghìn công nhân.
- Góp phần vào GDP đất nước
- Xây dựng nền kinh tế công nghiệp hóa hiện đại hóa đất nước.
- Tạo mối quan hệ hợp tác của nước ta và các nước khác….

I.2 ĐẶC ĐIỂM HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT, KINH DOANH

Với 100% vốn đầu tư nước ngoài, xí nghiệp được trang bị máy móc hiện đại, quy trình sản xuất quốc tế và được đáng giá là hiện đại so với các doanh nghiệp khác. Nguồn lực cán bộ, công nhân viên được đào tạo chuyên nghiệp. Nguồn lao động đông đảo, môi trường làm việc an toàn và dễ chịu.
Mặt bằng nhà máy được trang bị hệ thống thông gió đầy đủ, nhà vệ sinh hợp vệ sinh, trang thiết bị chữa cháy đầy đủ.

Sản phẩm chủ lực:
Do có uy tín trên thị trường may mặc, cùng với đội ngũ cán bộ công nhân viên chức giỏi, nên từ năm 2005 công ty Dinsen Việt Nam chính thức nhận đơn hàng từ Adidas và bắt đầu chuyên sản xuất các đơn hàng chủ yếu cho Adidas và Reebok. Các sản phẩm chủ yếu là quần áo thể thao, trong đó được chia ra nhiều loại khác nhau như T-shirt, Polo T-shirt, Shorts, Pants (quần dài), Jersey (áo T-shirt biến kiểu, có nhiều đường cắt rã và ghép nối), Jacket, Suit (nguyên bộ),… Các sản phẩm này có chất liệu chủ yếu là vài dệt kim, một số loại khác là vải chống thấm dùng để sản xuất quần áo đi mưa. Bên cạnh đó, nhà máy còn sản xuất các đơn hàng áo khoác trượt tuyết, áo chần bông.







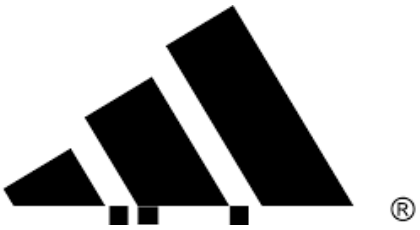
Sản phẩm của REEBOK:








THE
NORTH
FACE



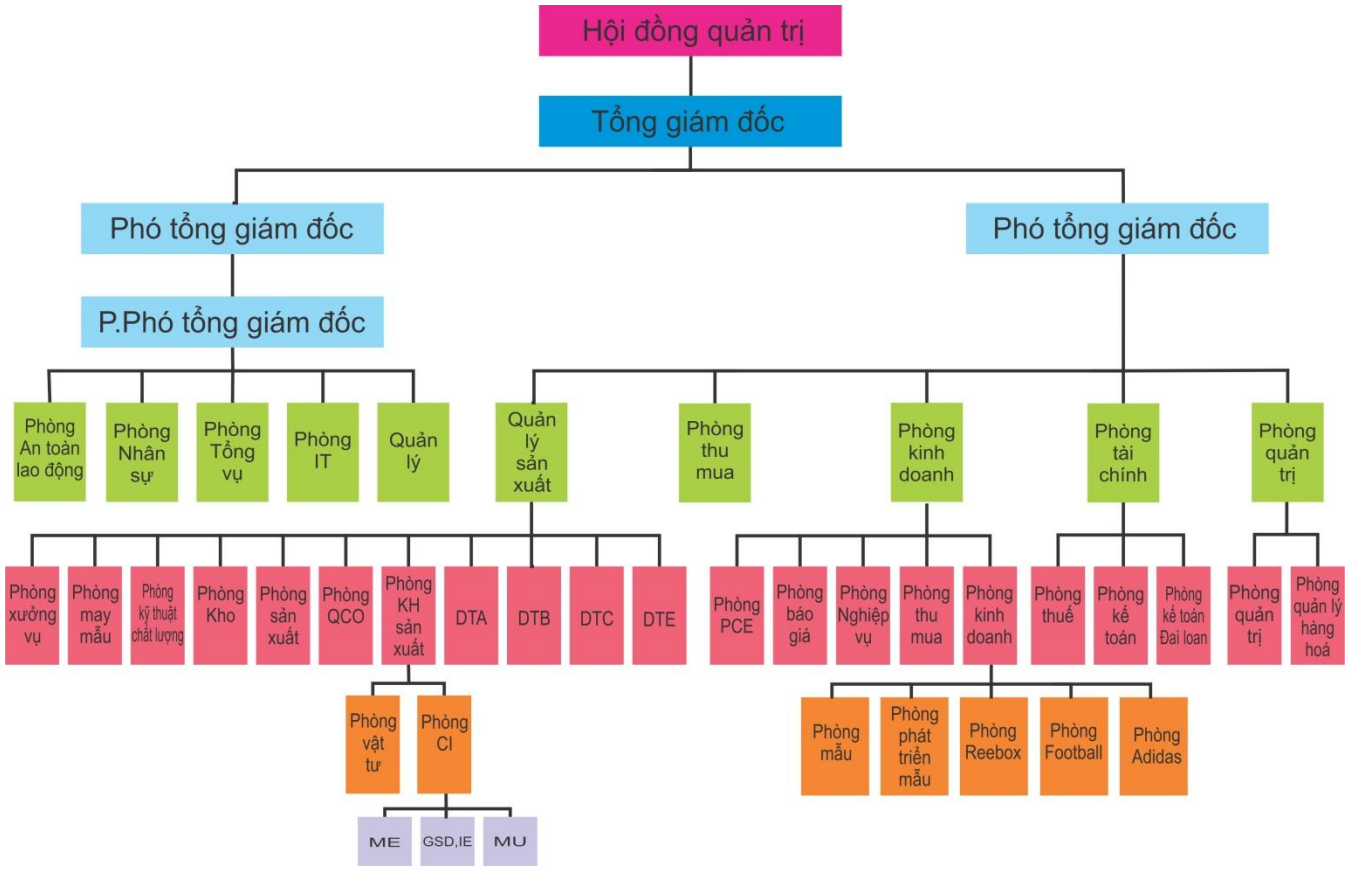





Reebok
TM

I.3 SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CÔNG TY

1. SƠ ĐỒ



2. NHIỆM VỤ VÀ CHỨC NĂNG CỦA CÁC BỘ PHẬN

a) Tổng giám đốc

- Nắm bắt tình hình kinh doanh tổng thể, chịu trách nhiệm về thành bại của Công ty.
- Thiết lập và hoạch định mục tiêu, sách lược, phương hướng kinh doanh, khai thác thị trường, điều phối về nhân lực và sự vụ.
- Quản lý tổng quát tất cả sự việc trong Công ty, chỉ huy chủ quản các bộ phận thúc đẩy triển khai quyết sách của Công ty.
- Đảm bảo việc thiết lập chính sách chất lượng, mục tiêu chất lượng.
- Chủ trì hội nghị xem xét của lãnh đạo, chỉ định đại diện lãnh đạo.

b) Phó tổng giám đốc

- Hướng dẫn đôn đốc việc thực hiện và duy trì hệ thống quản lý chất lượng của Công ty được thiết lập theo tiêu chuẩn ISO 9001-2008.
- Trực tiếp báo cáo tình hình hoạt động của hệ thống quản lý chất lượng lên lãnh đạo cấp cao.
- Giám sát hoạt động của hệ thống quản lý chất lượng và thực hiện xem xét kết quả đáng giá nội bộ.
- Triệu tập hội nghị xem xét của lãnh đạo.

c) Phòng an toàn lao động.

- Xây dựng nội quy, quy chế, quy trình, biện pháp bảo đảm an toàn -lao động, phòng, chống cháy nổ trong các xưởng.
- Quản lý theo dõi việc đăng ký, kiểm định các máy, thiết bị, vật tư và các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn -lao động;
- Xây dựng kế hoạch an toàn -lao động hằng năm và đôn đốc, giám sát việc thực hiện kế hoạch; đánh giá rủi ro và xây dựng kế hoạch ứng cứu khẩn cấp;
- Kiểm tra về an toàn -động theo định kỳ hàng tháng tại các bộ phận sản xuất và những nơi có các công việc nặng nhọc, độc hại, nguy hiểm;
- Đề xuất với người sử dụng lao động biện pháp khắc phục các tồn tại về an toàn -lao động.

d) Phòng nhân sự

- Hoạch định tổng thể các tác nghiệp chức năng về nhân sự.
- Chiêu mộ tuyển dụng và thiết lập các hồ sơ lý lịch nhân viên.
- Theo dõi, cập nhật các quy định (Bảo hiểm xã hội, lao động, thất nghiệp) và thông báo cho nhân viên hiểu.
- Chấm công, thống kê tình trạng công việc, hoạch toán lương và cấp phát lương.

e) Phòng IT

- Phòng IT là phòng tham mưu, chịu trách nhiệm về lĩnh vực Công nghệ Thông tin của toàn Công ty (bao gồm: hệ thống hạ tầng công nghệ thông tin, hệ thống phần mềm, giải pháp công nghệ thông tin) nhằm tối ưu hóa hệ thống, bảo mật, an toàn dữ liệu. Chịu trách nhiệm về các hoạt động thông tin các chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn được giao.
- Nghiên cứu, đề xuất và triển khai xây dựng hệ thống, duy trì, quản trị, tối ưu hóa hệ thống máy chủ, hệ thống lưu trữ mạng, phần mềm hệ thống v.v..)
- Chịu trách nhiệm về các vấn đề liên quan đến hoạt động an ninh mạng – truyền thông, mạng Công nghệ thông tin của Công ty. Kiểm tra, giám sát việc chấp hành các quy định, cấp quyền sử dụng, quy trình kỹ thuật các chương trình của hệ thống ADS, an ninh mạng - truyền thông.
- Chịu trách nhiệm về tất cả các hoạt động liên quan đến quản trị cơ sở dữ liệu, quản trị hệ thống ADS và các ứng dụng về công nghệ thông tin của Công ty, đảm bảo sự vận hành liên tục và hiệu quả của toàn bộ hệ thống công nghệ thông tin.
- Thực hiện việc đánh giá, phân tích định kỳ về hiệu quả các hệ thống phần cứng, phần mềm; đề xuất các giải pháp để cải tiến, tối ưu hoá hiệu quả hoạt động của hệ thống công nghệ thông tin.
- Nghiên cứu, thử nghiệm, triển khai các dự án, áp dụng công nghệ vào khai thác sản phẩm dịch vụ của Công ty và chuyển giao sản phẩm dịch vụ đã hoàn thiện cho khách hàng. Thực hiện tư vấn hệ thống công nghệ thông tin cho khách hàng theo chỉ đạo của Ban điều hành.
- Thực hiện xây dựng chiến lược, kế hoạch ngân sách hàng năm, kế hoạch công việc của Phòng từng tháng để trình giám đốc phê duyệt. Đề xuất mua sắm, quản lý các tài sản về công nghệ thông tin của toàn Công ty.
- Tiếp nhận yêu cầu và xử lý các sự cố trong quá trình sử dụng phần mềm, vận hành máy tính, hệ thống phần cứng. Thống kê, tổng hợp các loại rủi ro, các trường hợp lỗi trong hệ thống công nghệ thông tin; đề xuất hướng phòng ngừa, xử lý và khắc phục.

f) Bộ phận quản lý sản xuất :

- Nhiệm vụ lập những bảng kế hoạch sản xuất và phân phát cho các bộ phận liên quan.Để các bộ phận đó chuẩn bị tốt công đoạn đầu.
- Tiến hành cập nhật tiến độ vật liệu thường xuyên để đảm bảo lên chuyền đúng như dự kiến sau đó tiến hành phái công để sản xuất lên chuyền đúng như dự kiến.
- Phân phát phiếu khác thường của các bộ phận cho các bộ phận liên quan, đồng thời lập hồ sơ theo dõi và xử lý
- Theo dõi và xác nhận điều độ tiến độ gia công ngoài hàng ngày, để chuyền sản xuất có đủ vải cắt lên chuyền.
- Cập nhật và theo dõi tiến độ chuyền sản xuất hàng ngày, căn cứ lịch giao hàng của đơn hàng sắp xếp nhân viên xuất hàng
- Hoàn thiện cơ cấu tổ chức nhân viên quản lý sản xuất, bồi dưỡng cán bộ quản lý sản xuất.
- Tuân thủ năng suất của nhà máy và số lượng đơn hàng của khách hàng, săp xếp kế hoạch sản xuất thích hợp và hoạch định vật liệu.
- Dựa vào nhu cầu đơn hàng của khách hàng, tồn trữ và chuẩn bị vật liệu theo nhu cầu sản xuất.
- Dựa vào tiêu chuẩn hao hoàn thành chuẩn bị việc lên chuyền.
- Dựa vào yêu cầu chất lượng, nhu cầu về ngày và số lượng của khách hàng, hoàn thành việc sản phẩm, đóng gói và xuất hàng.
- Trên cơ sở xem xét dựa vòa nhu cầu của khách hàng và hoạt động kinh doanh của công ty, nâng cao hiệu quả của quản lý và sản xuất.
- Chuẩn bị sản xuất.
- Sản xuất và tự kiểm tra chất lượng theo lệnh sản xuất, bản vẽ và bảng hướng dẫn thao tác.
- Thiết lập hồ sơ, bảo trì và quản lý máy móc thiết bị trong xưởng.
- Sửa chữa và loại trừ khẩn cấp sự cố thiết bị.
- Hoạch định và đôn đốc thực hiện bảo trì máy móc thiết bị hàng ngày.

- Hoạch định và thực hiện bảo trì máy móc thiết bị định kỳ.

g) Bộ phận quản lí sản xuất bao gồm:

(1) Phòng xưởng vụ : Gồm các bộ phận nhỏ,mỗi bộ phận đều có chức năng riêng liên quan đến hiện trường.

(2) Phòng sinh kế và quản lí sản xuất : Sinh kế là tổng kế hoạch,tổng hết nguồn hàng khách hàng đặt cho công ty để phân chia về cho các xưởng.

(3) Phòng cắt : Tác nghiệp trải vải độ dài sơ đồ dư ra 1 cm so với độ dài rộng của vải.Sau khi cắt xong kiểm tra hàng cắt với rập có khớp không.Và không được quá 0.3 cm

(4) Phòng bảo trì :1 chuyền có 4 người.1 lầu có 1 tổ trưởng. Phân phát và bảo quản nhãn mùa (loại nhãn bảo hành trong thời gian 2 năm).Tránh hàng giả.

(5) Chuyền may : Nhận,lãnh nguyên phụ liệu trước 2 tiếng.Lầu 3 có 6 chuyền,lầu 4 có 6 chuyền.Mỗi chuyền có 4 nhóm.Mỗi nhóm có hai nhóm nhỏ.Mỗi lầu có 2 nhóm may phụ và một nhóm lớn may đứng (chia ra thành 2 nhóm nhỏ may đứng)

(6) Tổ siêu thị : Cần có biểu chuẩn bị hàng giao phối hàng,Số lượng lũy kế,Hệ thống SIS : Scan mã hàng và đơn hàng

(7) Phòng may mẫu : May theo tiêu chuẩn của khách hàng,sau đó ghi lại những khó khăn để phản ánh lại.Trong giai đoạn của phòng may mẫu thì như một nhà máy nhỏ,sẽ đi từ các bước kho sau đó cắt,ép tác nghiệp ủi kiểm hóa…để nắm được các bước.nếu có khó khăn gì kịp thời báo khách hàng,thay đổi chỉnh sửa cho hợp lý trước khi đưa xuống hiện trường sản xuất.

(8) Phòng kỹ thuật chất lượng :

Do yêu cầu gay gắt về chất lượng của adidas, nên bộ phận kỹ thuật chất lượng đã được thành lập. Trước khi chính thức sản xuất hàng lớn, tổ thử nghiệm làm biện pháp dự phòng bằng cách tiến hành thử nghiệm vải nhằm:

- Ngăn ngừa sản phẩm không đạt.
- Ngăn ngừa và phát sinh số lượng lớn, nhiều sai sót và thất lạc.
- Tính an toàn phí vận chuyển sản phẩm.

Công việc của tổ thử nghiệm gồm: Cắt mẫu, thử nghiệm và kiểm tra mẫu thử nghiệm dựa theo tiêu chuẩn của khách hàng.

h) Phòng thu mua

- Tham mưu trong công tác hoạch định kế hoạch mua hàng và cung ứng vật lực phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh và tổ chức điều hành kho bãi trong hệ thống sản xuất kinh doanh của Công ty
- Xem xét, đề xuất và thực hiện các yêu cầu mua hàng hóa hay dịch vụ đáp ứng cho hoạt động
- Quản lý các Nhà cung ứng, kiểm tra chất lượng và tiến độ cung ứng của toàn bộ vật lực đầu vào phục vụ cho hoạt động sản xuất kinh doanh toàn Công ty.
- Soạn thảo các Hợp đồng ký kết với các Nhà Cung ứng.
- Bảo đảm cung ứng đúng số lượng, chất lượng, thời hạn, có tính đến tiết kiệm chi phí để thúc đẩy hoạt động sản xuất kinh doanh
- Đảm bảo yêu cầu bảo mật thông tin kinh tế – tài chính

i) Phòng kinh doanh bao gồm các bộ phận nhỏ sau và chức năng của chúng

(1) Phòng PCE hay còn gọi là GSD PCE: Là trước khi lên hàng lớn của một mã hàng bộ phận này sẽ sử dụng hệ thống ILA/ GSD/ ADS. để phân tích truocs thời gian tiêu hao của từng công đoạn may nên sản phẩm. Họ sẽ sử dụng tài liệu của khách hàng để tính.

(2) Phòng báo giá : nhân viên bên bộ phận này có nhiệm vụ trao đổi thương lượng với khách hàng về giá của sản phẩm rồi báo cho công ty.

(3) Phòng Nghiệp vụ : Phụ trách theo dõi mẫu từ giai đoạn bắt đầu cho đến hết giai đoạn mẫu (chuẩn bị sx hàng lớn) :

- Làm tác nghiệp sx
- Đặt hàng nguyên phụ liệu cho hàng mẫu của mã hàng đó
- Giải quyết sự cố phát sinh qua các giai đoạn
- Ghi phản hồi góp ý cho khách hàng về những thiếu sót hoặc cái sai nào đó
- Đưa vải đi test
- In ép thêu.

(4) Phòng thu mua : mua những dụng cụ văn phòng phẩm như : bút, giấy, kẹp bấm,…. Những dụng cụ sử dụng trong văn phòng.

(5) Phòng mẫu: là phòng cho ra ý tưởng thiết kế và làm việc với khách hàng về mẫu mã.

(6) Phòng phát triển mẫu: là phòng dựa vào mẫu bên phòng mẫu phát triển thêm các số liệu cho mẫu, nhảy size, phát triển rập và đầu tiên là lên thử mẫu.

j) Phòng tài chính bao gồm các bộ phận và chức năng :

(1) Phòng thuế :

- Làm việc với bên cơ quan thuế khi có phát sinh vấn đề
- Kiểm tra các khoản giá trị gia tăng của công ty
- Lập báo cáo tổng hợp thuế hàng tháng cho công ty
- Theo dõi tình trạng ngân sách của công ty
- Kiểm tra các biên bản xuất nhập hàng của công ty để báo cáo.

(2) Phòng kế toán: phòng này để tính toán số tiền công ty đã dùng tới và chi ra những thứ cần thiết.

(3) Phòng kế toán đài loan: là dùng để tính toán tiền cho cả công ty lớn ở Đài Loan

k) Bộ phận SEA:

- Là bộ phận trách nhiệm xã hội, môi trường và năng lượng.
- Triển khai thực hiện và kiểm soát các tiêu chuẩn của khách hàng.
- Triển khai thực hiện các chính sách ưu đãi của công ty.
- Quản lý các quy định về an toàn vệ sinh lao động. Ngăn ngừa, giảm thiểu và kiểm soát các rủi ro xảy ra đối với người, tài sản và mội trường thông qua các quy trình lập kế hoạch, thiết kế, đầu tư, quản lý tại nơi làm việc. Thực hiện giám sát thường xuyên về mội trường, an toàn và sức khỏe lao dộng.
- Huấn luyện và chỉ dẫn thao tác cho tấc cả các nhân viên và nhà thầu để đạt được các tiêu chuẩn về Môi trường, An toàn và Sức khỏe.
- Tuyên truyền và cổ vũ toàn thể công nhân tham gia hoạt động Môi trường, An toàn, Sức khỏe và những kein61 nghị công ty cải thiện.

- Tư vấn và giải quyết trình tự khiếu nại, thắc mắc.
- Thiết lập hệ thống kiểm soát để tiến hành cải thiện những hạn mục không đạt, nhằm thực hiện mục tiêu Sức khỏe, An toàn và Môi trường

l) Bộ phận Xuất nhập khẩu

- Có thể tóm tắt một số nghiệp vụ chủ yếu của bộ phận xuất nhập khẩu như sau:
- Hoàn tất các thủ tục và chứng từ xuất nhập khẩu hàng hóa như: bộ chứng từ vận chuyển, bộ chứng từ xuất nhập khẩu, các thủ tục thanh toán, các thủ tục giao nhận hàng hóa.
- Tiếp nhận, kiểm tra, đối chiếu, hồ sơ hàng hóa nhập khẩu, xuất khẩu với số lượng thực tế tại cửa khẩu trong quá trình làm hồ sơ thông quan hàng hóa.
- Quản lý, theo dõi các đơn hàng, hợp đồng. Phối hợp với các bộ phận có liên quan để đảm bảo đúng tiến độ giao hàng cũng như nhận hàng.
- Bộ phận xuất nhập khẩu có vai trò vô cùng quan trọng, cùng với những bộ phận khác giúp đơn hàng được giao đúng hẹn, giữ được uy tín với khách hàng và đảm bảo được lợi nhuận trong vận chuyển.Theo nhóm, để làm tốt được công việc này, người đứng đầu bộ phận xuất
- nhập khẩu phải giỏi ngoại ngữ, phải am hiểu được các thủ tục xuất nhập khẩu, có khả năng lập kế hoạch và kỹ năng trình bày. Phải có hiểu biết cơ bản về các Điều kiện thương mại Quốc tế, các Phương thức thanh toán Quốc tế, các Phương thức vận tải Quốc tế và các Văn bản pháp lý quy định về việc Khai báo Hải quan.

m) Phòng Scan & Pack

Chức năng, nhiệm vụ:

- Dựa vào tài liệu đơn hàng để làm Packinglist
- Đặt thùng đóng gói, in giấy dán thùng và giấy dán thẻ bài
- Nhận hàng từ tổ đóng gói, cho qua máy dò kim và đồng thời quét dữ liệu trên thẻ bài vào hệ thống để khách hàng theo dõi.
- Báo cáo cho QC Final lấy hàng kiểm sau đó cho máy dò kim 1 lần nữa.
- Nhận lịch xuất hàng của xuất nhập khẩu, kiểm tra số lượng thùng hàng cần xuất rồi cho hàng lên cân, chụp hình lưu lại và cuối cùng là thông báo xuất nhập khẩu làm chứng từ.

n) Phòng rập:

Chức năng:Thiết kế bộ rập hoàn chỉnh cho các bộ phận có liên quan

Nhiệm vụ:

1. Tạo thông số:

   a. Lập bảng thông số 1 size chuẩn cho giai đoạn khai thác mẫu
   b. Lập bảng thông số các size cho giai đoạn sản xuất

2. Thiết kế rập:

   a. Tạo rập mới
   b. Cung cấp thông số phụ liệu liên quan
   c. Kiến nghị kỹ thuật
   d. Kiến nghị thông số in thêu
   e. Cung cấp rập để cắt mẫu
   f. Cung cấp rập để lấy dấu
   g. Nhảy size

3. Thiết kế mẫu 3D

   a. Kiểm tra và xác nhận đơn hàng mẫu 3D trên mạng của khách hàng (CAT)
   b. Đơn hàng mẫu 3D cho mỗi mùa có 2 giai đoạn (presell order và SMS order)
   c. Tạo mẫu 3D: phần mềm Browswear : người tạo phần mềm cung ứng Vstitcher: công ty đang sử dụng
   d. Hoàn thành mẫu theo thời gian giao hàng và tải lên mạng của khách hàng để duyệt mẫu

4. Tính sơ đồ định mức:

   a. Đi sơ đồ định mức mẫu khai thác
   b. Tính định mức phụ liệu
   c. Cung cấp định mức báo giá
   d. Đi sơ đồ đặt vải
   e. Cung cấp định mức nguyên phụ liệu

5. Sơ đồ hàng lớn:

   a. Cung cấp sơ đồ hàng mẫu chào (presll order và SMS order)
   b. Điều chỉnh sơ đồ hàng sản xuất theo khổ vải thực tế
   c. Tính kế hoạch cắt
   d. Cug cấp sơ đồ hàng sản xuất

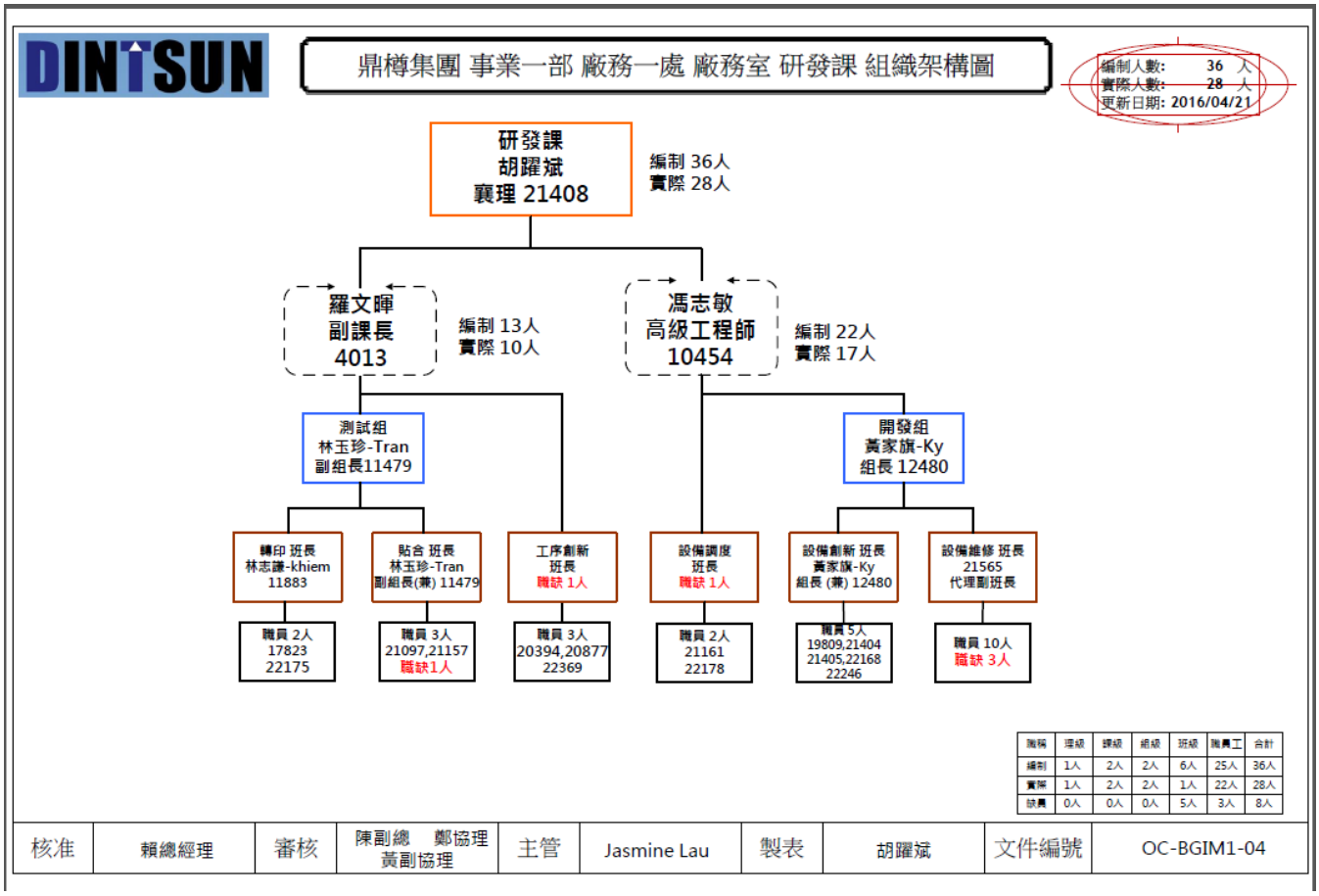
PHẦN 2: QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM

1. GIỚI THIỆU PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM.

Phòng khai thác và bảo trì trực thuộc Khoa Khai thác của công ty DinSen Việt Nam. Với nhiệm vụ nghiên cứu chế tạo những công cụ hỗ trợ sản xuất, điều động máy móc giữa các xưởng, bảo trì trong bộ phận may mẫu và trên chuyền may, bên cạnh đó hỗ trợ trong việc phát triển mẫu gồm ép nhiệt, TPU, Bunding phục vụ cho quá trình phát triển sản xuất.

1.1. CƠ CẤU NHÂN SỰ CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ.

Sơ đồ nhân sự phòng Khai thác và bảo trì.



1.2. NHIỆM VỤ, QUYỀN HẠN CỦA NHÂN VIÊN PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ, TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM.

❖ Apin chủ quản phòng khai thác bảo trì:

-Nhiệm vụ: Quản lý toàn bộ các mặt của phòng, theo dõi các hoạt động sản xuất, quản lý con người và máy móc trong toàn xưởng. Nhận và nghiên cứu việc mua và sử dụng máy móc mới trong công ty, Phối hợp với các bộ phận sản xuất và bảo trì trên chuyền may để bảo trì sửa chữa máy móc.

-Quyền hạn: Có quyền trong việc điều động nhân sự tại phòng, kí xác nhận thư liên lạc về mượn, chuyển máy. Xác nhận về việc đặt mua các loại máy móc mới, Xác nhận việc làm cử rập cải tiến, chế tạo theo yêu cầu.

➢ A Bành:

- Nhiệm vụ : Chịu trách nhiệm bên việc nghiên cứu các công cụ hỗ trợ giải quyết các vấn đề liên quan về rập cải tiến, cử, các máy móc trong các xưởng.
- Quyền hạn : đề xuất mua các loại máy móc, xác nhận việc chế tạo, quản lý các sản phẩm chế tạo của phòng, quản lý nhân sự thuộc nhóm chế tạo.

➢ A Huy:

- Nhiệm vụ: Chịu trách nhiệm trong việc phát triển mẫu gồm TPU Bunding và ép nhiệt, quản lý các linh kiện điện tử trong xưởng. Quản lý máy móc trong xưởng.
- Quyền hạn:Đề xuất trong việc mua các linh kiên hỗ trợ cho việc bảo trì sửa chữa máy móc, kiểm tra đánh giá các hoạt động trong việc phát triển hỗ trợ phát triển hàng mẫu. Di chuyển các máy trong các xưởng sản xuất.

- Anh Kỳ: tổ trưởng nhóm bảo trì và nghiên cứu: quản lý và trực tiếp tham gia vào việc nghiên cứu chế tạo đưa ra các sản phẩm hỗ trợ vào thực tế, ngoài ra còn chấm điểm đánh giá hàng tháng tổ gồm:

  +Anh Huân: thợ điện có nhiệm vụ trong việc sửa chữa và nghiên cứu trong việc chế tạo ra các loại máy lập trình.

  + Anh Phụng: thợ sắt có nhiệm vụ chế tạo sửa chữa các chi tiết sắt, thép, nhôm để phuc vụ cho việc bảo trì hoặc nghiên cứu.

  +Anh Lâm: Thợ Hàn có nhiệm vụ thực hiện các mối hàn theo yêu cầu trong việc sửa chữa hoặc chế tạo máy móc.

  +Anh Phát: Thợ cắt: nhiệm vụ gia công các chi tiết bằng nhựa, mi ca, tôn hỗ trợ cho việc chế chi tiết máy và các loại rập.

  +Anh Năng Chế tạo cử phuc vụ cho phòng may mẫu và phòng kỹ thuật bên cạnh đó là việc sản xuất trên chuyền may

- Chị Trân: Tổ trưởng tổ phát triển mẫu và chế tạo cử và rập cải tiến, có trách nhiệm trong việc quản lý nhân sự , nhận giấy liên lạc nội bộ các yêu cầu test bán thành phẩm của các bộ phận khác, bên cạnh đó quản lý việc di dời máy móc và thu mua máy móc tái chế hay lọa bỏ biên chế với các máy móc cũ, tổ gồm:

+ chị Hiếu: chịu trách nhiệm trong việc di dời máy, gắn mã tài sản, scan máy máy, quản lý toàn bộ máy móc trong xưởng, liên lạc với các xưởng khác để thống kê máy móc của toàn công ty, bên cạnh đó giải quyết các thủ tục cho mượn và mượn máy.

+ chị Qúy chịu trách nhiệm trong việc quản lý các linh kiện điện tử, Các giấy tờ cần thiết để mua và di chuyển giữa các xưởng. các phiếu theo dõi sửa chữa máy móc trong công ty.

+Anh Sang và Anh Hào: Chịu trách nhiệm trong việc nhận các yêu cầu từ phòng kỹ thuật và may mẫu từ đó nghiên cứ sử dụng máy cắt lazer để chế tạo các rập hỗ trợ, rập cải tiến cho các bộ phận yêu cầu.

+Anh Tấn: Chịu trách nhiệm trong việc ép khuôn nhiệt: sử dụng máy ép nhiệt khuôn có sẵn để ép lên các sản phẩm hỗ trợ cho nghiệp vụ và may mẫu may ra sản phẩm, bên cạnh đó là để test vải tại phòng Lab.

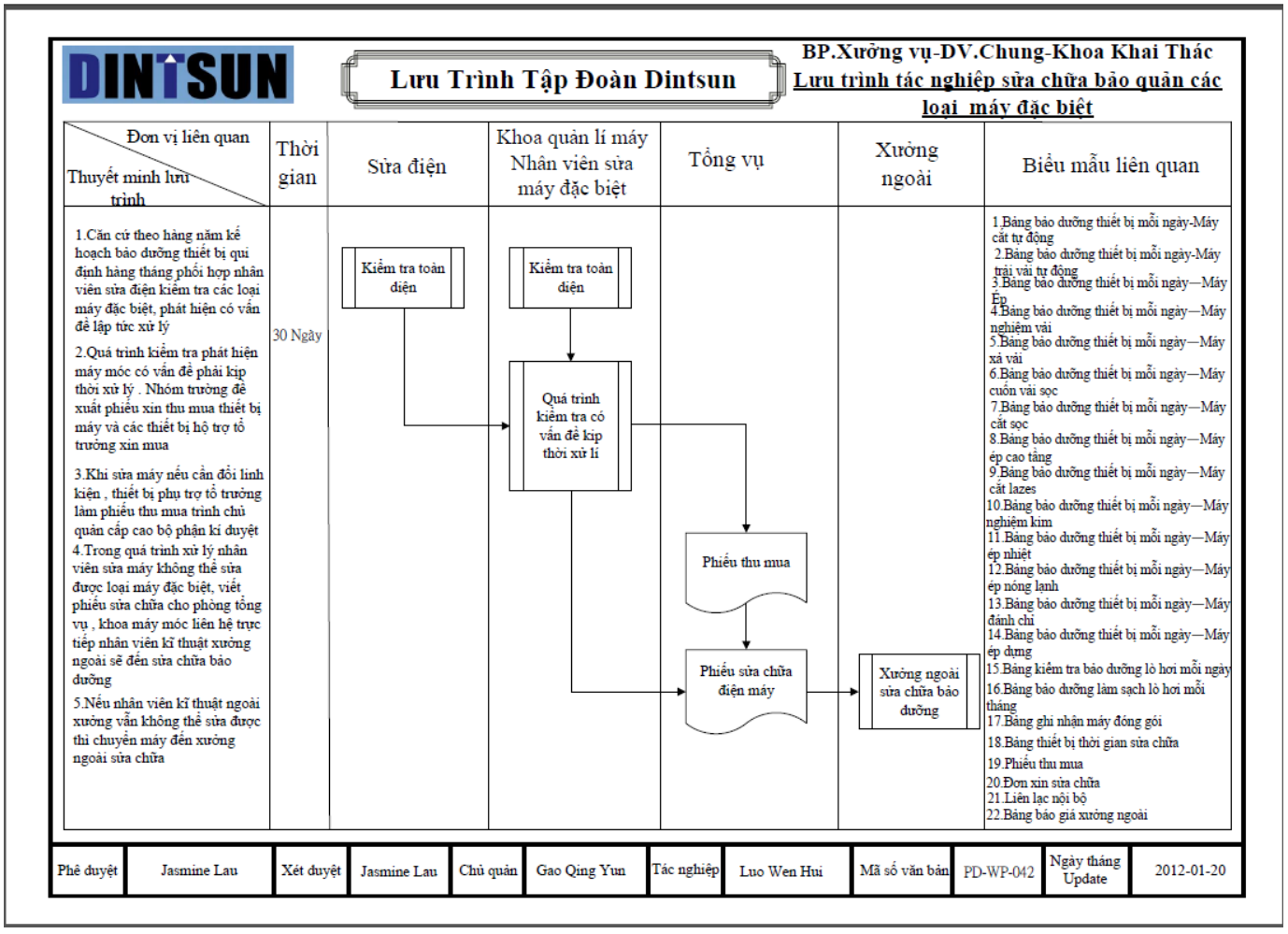
+Anh Kiêm: Chịu trách nhiệm trong việc ép nhãn, sử dụng máy ép nhiệt để ép các loại nhãn lên các loại vải theo yêu cầu, hỗ trợ may mẫu và các phòng phát triển mẫu.

+Chị Nhi,Tuyền,Trang: Phụ trách trong việc ép TPU và Bunding sử dụng máy cắt lazercắt các chi tiết vải theo yêu cầu, công việc này hỗ trợ cho may mẫu và các bộ phận test vải và nguyên phụ liệu, hỗ trợ trong việc phát triển mẫu và nghiệp vụ

- Anh Luận tổ trưởng tổ bảo trì tại phong may mẫu: chịu trách nhiệm trong việc điều hành tổ trong việc bảo trì, sửa chữa các loại máy móc trong phòng may mẫu, chỉnh chỉ may, hỗ trợ các công đoạn may, đề xuất chế tạo cử hoặc rập để phục vụ công tác may…trong phòng may mẫu. trong tổ ngoài ra còn có anh Tuấn, A Phương cùng thực hiện chung nhiệm vụ.

2. LƯU TRÌNH LÀM VIỆC CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM

2.1. CÔNG TÁC LẬP KẾ HOẠCH BẢO TRÌ SỬA CHỮA THIẾT BỊ ĐẶC BIỆT THEO ĐỊNH KỲ.



Quy trình sửa chữa máy móc theo quy định của công ty. Quy trình này được áp dụng cho máy móc trong công ty, đặc biệt là bộ phận may mẫu theo đó phòng khai thác và bảo trì dựa vào kế hoạch bảo dưỡng thiết bị hằng năm để sắp xếp con người, thời gian kiểm tra, bảo trì và sữa chữa máy móc nếu bị hư hỏng nặng đặc biệt với các máy móc lớn ảnh hưởng nhiều đến quá trình sản xuất.

Phòng khai thác và bảo trì có trách nhiệm trong việc hỗ trỡ các trang thiết bị các linh kiện và hỗ trợ con người trực tiếp tham gia sửa chữa các thiết nhất là các loại máy đặc biệt yêu cầu kinh

nghiệm và có trình độ chuyên môn.Kiểm tra tiến độ và kết quả bảo trì theo dõi và nhập vào bảng theo dõi theo tiến độ.

DINTSUN

DINTSUN HOLDING CO., LTD

KẾ HOẠCH KIỂM TRA BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ NĂM 2016.

…2016…年….機器設備檢查保養計劃

Xưởng廠別: .B3.. Bộ phận lập 立表單位: .研發課-机器保养组-NC-BDMM

STT 序號	TÊN 名稱	BỘ PHẬN SỬ DỤNG 使用部門	TẦN SUẤT KIỂM TRA 檢查頻率	GHI CHÚ (2) 備註
01	Máy laser 切割镭射机	BDMM-机器保养组	每日Hàng Ngày	
02	Máy ép nhiệt熱转印机	BDMM-机器保养组	每日Hàng Ngày	
03	Máy Ép Siêu Âm超音波	BDMM-机器保养组	每日Hàng Ngày	
04	Máy ép Seam熱風機	BDMM-机器保养组	每日Hàng Ngày	
05	Máy mài 砂輪機	BDMM-机器保养组	每日Hàng Ngày	
06	Máy khoan 鑽床	BDMM-机器保养组	每月Mỗi tháng	
07	Máy may 1 kim 單針車	May Mẫu樣品室	每日Hàng Ngày/每月Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày樣品室/每天
08	Máy may 2 kim 双針車	May Mẫu樣品室	每日Hàng Ngày/每月Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày樣品室/每天
09	Máy vắt sổ 拷克車	May Mẫu樣品室	每日Hàng Ngày/每月Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày樣品室/每天
10	Máy đánh bông 三本車	May Mẫu樣品室	每日Hàng Ngày/每月Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày樣品室/每天

ES-013-01

Bảng kế hoạch bảo trì thiết bị

- Phòng bảo trì khai thác cũng là bộ phận trực tiếp liên hệ với nhân viên bảo trì của nhà cung cấp hoặc nhân viên bảo trì của xưởng khác để đến công ty sửa máy. Trường hợp máy móc quá hạn sử dụng việc sửa chữa sẽ tốn kém hơn việc đầu tư máy móc mới thì phòng cũng chịu trách nhiệm trực tiếp trong việc khai báo máy phế, thực hiện các giấy tờ liên quan để chuyển máy xuống kho và khai báo vào hệ thống quản lý tài sản của công ty.

DINTSUN

DINTSUN HOLDING CO., LTD

KẾ HOẠCH KIỂM TRA BẢO DƯỠNG MÁY MÓC THIẾT BỊ NĂM 2016.

…2016…年….機器設備檢查保養計劃

Xưởng廠別: .B3.. Bộ phận lập 立表單位 : .研發課-机器保养组-NC-BDMM

STT 序號	TÊN 名稱	BỘ PHẬN SỬ DỤNG 使用部門	TẦN SUẤT KIỂM TRA 檢查頻率	GHI CHÚ (2) 備註
11	Máy Kansai 袂头車	May Mẫu樣品室	□□Hàng Ngày/□□Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày样品室/每天
12	Máy thùa khuy 鎖眼車	May Mẫu樣品室	□□Hàng Ngày/□□Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày样品室/每天
13	Máy đánh bọ 打结車	May Mẫu樣品室	□□Hàng Ngày/□□Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày样品室/每天
14	Máy đóng nút = Máy đính nút 釘鉄釦机	May Mẫu樣品室	□□Hàng Ngày/□□Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày样品室/每天
15	Máy lập trình 花样車	May Mẫu樣品室	□□Hàng Ngày/□□Hàng tháng	May Mẫu/hàng ngày样品室/每天
16	Máy cắt Rập-割板机	BDMM-机器保养组	□□Hàng Ngày	

Chủ quản Bộ phận ký duyệt部門單位主管簽核 Người lập bảng ký tên và ghi rõ mã số立表者簽名及注明工號:

Bảng kế hoạch bảo trì thiết bị

2.2. CÁC BIỂU MẪU BẢO DƯỠNG THIẾT BỊ SỬA CHỮA THIẾT BỊ

DINTSUN

Dintsun Holding Co., Ltd.

車縫機每月檢查表

BẢNG KIỂM TRA MÁY MAY HÀNG THÁNG

編號 Số Máy: 年份 **Năm:**

檢查日期 **Ngày KT**						
線架 **Giá Chỉ**						
電線 **Dây Điện**						
電源開關 **Công Tắc**						
信號燈 **Đèn Tín Hiệu**						
螺釘 **Óc Chân Bàn**						
機器油 **KT Dầu Máy**						
保險杆 **Bảo Hiểm Máy**						
檢查人簽名 **Người KT Ký Tên**						

編號:ES-013-05A

單針平車檢查表 BẢNG KIỂM TRA MÁY 1 KIM

財產編號 Mã Số Tài Sản: 年份 Năm :

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc											使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mớtơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh	穿線 Xổ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Râu Tôm	壓腳 Chân Vịt	送布牙齒 Bàn Lưỡi	切線刀 Dao cắt chỉ	棱床 Ô	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

雙針平車检查表 BẢNG KIỂM TRA MÁY 2 KIM

財產編號 Mã Số Tài Sản: 年份 Năm :

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc											使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mớtơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh	穿線 Xổ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Râu Tôm	壓腳 Chân Vịt	送布牙齒 Bàn Lưỡi	切線刀 Dao cắt chỉ	棱床 Ô	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

四线拷克检查表 BẢNG KIỂM TRA MÁY VẮT SỔ 4 CHỈ

財產編號 Mã Số Tài Sản: 年份 Năm :

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc										使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh máy	穿線 Xổ chỉ độ căng	壓腳 Chân Vịt	送布牙齒 Bàn lưỡi	切布刀 Dao	線跡 Đường May	差動 ghi sai răng cưa	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员 签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

五線拷克检查表 BẢNG KIỂM TRA MÁY VẮT SỔ 5 CHỈ

財產編號 Mã Số Tài Sản: 年份 Năm :

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc										使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh máy	穿線 Xổ chỉ độ căng	壓腳 Chân Vịt	送布牙齒 Bàn lưỡi	切布刀 Dao	線跡 Đường May	差動 ghi sai răng cưa	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员 签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

打结車檢查表BẢNG KIỂM TRA MÁY BỌ

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc										使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達 Mô tơ Máy	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh máy	穿線 Xỏ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiến Rãu Tôm	壓腳 Chân Vịt	打線桿 Cây Đánh Chỉ	切線刀 Kéo cắt chỉ	擺梭 Ô Chau	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员 签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

Page 1

三本機檢查表 BẢNG KIỂM TRA MÁY ĐÁNH BÔNG

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc									使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh máy	穿線 Xỏ chỉ độ căng	壓腳 Chân vịt	送布牙齒 Bàn lưỡi	線跡 Đường may	差動 ghi sai răng cưa	原因-品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员 签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

鎖眼車檢查表BẢNG KIỂM TRA MÁY KHUY

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc											使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 Dây curoa máy mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh máy	穿線 Xỏ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Râu Tôm	壓腳 Chân Vịt	開孔刀 Dao Chém	切線刀 Kéo cắt chỉ	棱床 Ô	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên	保全签名 Bảo trì ký tên	

Page 1

花樣車檢查表BẢNG KIỂM TRA MÁY LẬP TRÌNH

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc											使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達 Mô tơ Máy	潤滑機油 Dầu máy	機器衛生 Vệ sinh	穿線 Xỏ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Râu Tôm	壓腳 Chân Vịt	打線桿 Cây Đánh Chỉ	切線刀 Kéo cắt chỉ	擺棱 Ô Chau	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

Page 1 Page 2

開門襟機檢查表BẢNG KIỂM TRA MÁY MỞ TRỤ

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc												使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 D. curoa & mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	氣管系統 H. thống ống hơi	機器衛生 V sinh máy	穿線 Xỏ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Rảu Tóm	壓腳 Chân Vịt	開孔刀 Dao Chém	切線刀 Kéo cắt chỉ	棱床 Ô	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên	保全签名 Bảo trì ký tên	

Page 1

Page 2

開袋機檢查表BẢNG KIỂM TRA MÁY MỔ TÚI

財產編號 Mã Số Tài Sản: **年份 Năm :**

日期 Ngày Tháng	工號 Số thẻ	機器狀況 Tình trạng máy móc												使用狀況 Tình trạng sử dụng				備註 Ghi chú
		電源線 Dây điện	馬達皮帶 D. curoa & mô tơ	潤滑機油 Dầu máy	氣管系統 H. thống ống hơi	機器衛生 V sinh máy	穿線 Xỏ chỉ độ căng	挑線彈簧 Đồng Tiền Rảu Tóm	壓腳 Chân Vịt	開孔刀 Dao Chém	切線刀 Kéo cắt chỉ	棱床 Ô	線跡 Đường May	原因 - 品质 Nguyên nhân Chất Lượng	维修时間 Thời Gian Sửa Chữa	操作员签名 Thao tác viên ký tên	保全签名 Bảo trì ký tên	

Page 1

Dintsun Holding Co., Ltd.

電鑽/手提電鑽機每日檢查表

BẢNG KIỂM TRA MÁY KHOANBÀN/MÁY KHOAN CẦM TAY HÀNG NGÀY

編號 Số Máy:																													年/月份Năm/Tháng:	
檢查日期 Ngày K.Tra																														
電線 Dây Điện																														
電源開關 Công Tắc																														
電插頭 Phích Cắm																														
螺絲 Ốc																														
鑽頭 Đầu Khoan																														
外殼 Vỏ Máy																														
檢查人簽名 Người K.Tra Ký Tên																														

PD-WP-42A

Dintsun Holding Co., Ltd.

磨石機/手提磨機-切割機每日檢查表

BẢNG KIỂM TRA MÁY MÀI/MÁY MÀI-MÁY CẮT CẦM TAY HÀNG NGÀY

編號 Số Máy:																													年/月份Năm/Tháng:	
檢查日期 Ngày K.Tra																														
電線 Dây Điện																														
電源開關 Công Tắc																														
電插頭 Phích Cắm																														
螺絲 Ốc																														
固定螺絲 Ốc đá mài																														
磨石片/切割片 Đá mài/Đá cắt																														
外殼 Vỏ Máy																														
檢查人簽名 Người K.Tra Ký Tên																														

PD-WP-43A

Đối với mỗi loại máy dựa vào đặc thù thiết bị mà có quy trình bảo trì và sữa khác nhau, nhân viên sẽ dựa vào quy trình có tiến hành kiểm tra và ghi nhận lại theo biểu mẫu với từng loại máy

Với các loại máy đặc biệt như Máy Ép, máy Trải vải, máy Cắt vải tự động việc bảo trì sẽ mất nhiều thời gian hơn và cần chi tiết hơn dưới đây là bảng mô tả phiếu bảo dưỡng hàng ngày của các 1 số máy đặc biệt.

機器設備日常保養卡 MACHINE FACILITIES DAILY MAINTENANCE CARD 月份 Tháng :

PHIẾU BẢO DƯỠNG HẰNG NGÀY THIẾT BỊ MÁY MÓC

主序號 STT	主項目 Hạng mục chính	子序號 Số thứ tự	子項目 Tên bộ vị:	機器名稱 Tên máy: 點轉印機 Máy Ep	機器型號 Số hình thể máy:	財產編號 Số máy:

保養別 Đặc biệt			第一周 Tuần thứ nhất							第二周 Tuần thứ hai							第三周 Tuần thứ ba							第四周 Tuần thứ tư							第五周 Tuần thứ năm							月保養 M Bảo dưỡng	月評分 M Phê điểm
每日 D ngày	每週 W tuần	每月 M tháng	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày						周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày						周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày						周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày						周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày						周保養 W tuần		
			1	2	3	4	5	6		1	2	3	4	5	6		1	2	3	4	5	6		1	2	3	4	5	6		1	2	3	4	5	6			

機器設備日常保養卡 MACHINE FACILITIES DAILY MAINTENANCE CARD
PHIẾU BẢO DƯỠNG HẰNG NGÀY THIẾT BỊ MÁY MÓC

月份 Tháng :

主序號 STT	主項目 Hạng mục chính	子序號 Số thứ tự	子項目 Tên bộ vị:	機器名稱 Tên máy: 拉布機 Trải Vải	機器型號 Số hình thể máy:	財產編號 Số máy:
			保養別 Đặc biệt	第一周 Tuần thứ nhất	第二周 Tuần thứ hai	第三周 Tuần thứ ba	第四周 Tuần thứ tư	第五周 Tuần thứ năm	月保養 M Bảo dưỡng	月評分 M Phê điểm
			每日 D ngày	每週 W tuần	每月 M tháng	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày 1 2 3 4 5 6	周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày 1 2 3 4 5 6	周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày 1 2 3 4 5 6	周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày 1 2 3 4 5 6	周保養 W tuần	操作員日保養 Công nhân bảo dưỡng ngày 1 2 3 4 5 6	周保養 W tuần		
1	機身主體 Thân máy	1-1	機器表面 Bề mặt máy		

TPM设备故障维修时间
Sự Cố Thiết Bị Thời Gian Sửa Chữa TPM

機台名称 tên loại máy **:** 財產編號 mã số tài sản :

故障日期 Ngày sự cố	維修時段 khoảng cách thời gian sữa chữa	維修時間 thời gian sữa chữa	操作人員 nhân viên thao tác	維修人員 nhân viên sữa chữa	故障原因(備注) nguyên nhân sựa cố (ghi chú)

編號:ES-013-08A

MTTR: Mean Time To Rrepair(平均维修時間):
Bình quân thời gian sửa chữa:

MTBF: Mean Time Between Failure(平均故障間隔時間):
Bình quân khoảng cách thời gian sự cố

2.3. PHÊ DUYỆT, THỰC HIỆN KẾ HOẠCH SỬA CHỮA BẢO TRÌ THIẾT BỊ.

- Phiếu sửa chữa yêu cầu sửa chữa sẽ được tổ trưởng, trưởng khoa, xưởng vụ xác nhận trước khi được sửa chữa.
- Trong phiếu ghi rõ sửa chữa loại máy gì, nội dung sửa chữa ra sao, các dụng cụ cần thiết để sửa chữa,ngoài ra còn có thêm thời gian, người sửa.
- Các chủ quan liên quan sẽ kí tên trước khi sửa chữa và sau khi hoàn thành sẽ kí lại một lần nữa để xác nhận.

DINTSUN HOLDING CO.,LTD

内部联络函

維修申請單 20160704027

PHIẾU SỬA CHỮA ĐIỆN MÁY(Máy Móc)

廠別: xưởng :	廠務一處 C廠			申請日期: Ngày Tháng	2016年07月01日
申請單位 Đơn Vị	裁剪	聯絡人 Người liên lạc	三妹	聯絡電話 Số ĐT	2822

維修事項 Nội Dung Sửa chữa

1 拉布機馬達環掉 môtơ kéo dao máy trải vải cỗ gót (財編 ：1510011DSB, 廠牌 :EASTMAN)

2

3 型号: NA-600F 出厂日期: 20100112

4

5

廠務一處（内部系統簽核）				
廠務主管	廠務室研發課	工廠主管	工廠保全課	發文者

維修記錄 (SỬA CHỮA GHI LỤC)

1

2 请找 EASTMAN (伊思曼) 厂商来维修

3

4

5

行政中心			廠務室	
文員	總務課	主管	研發課	申請人
2016/07/04		2016/07/05	4/7.	

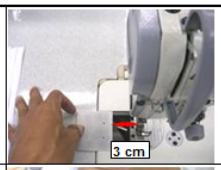
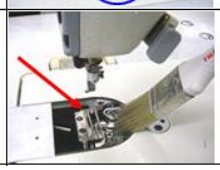
Phiếu sửa chữa điện máy

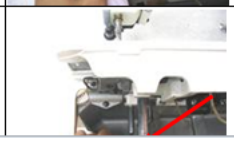
Sau đây là quy trình bảo dưỡng 1 số máy cơ bản:

Bảo dưỡng máy 1 kim

Single Needle Machine Maintenance & Preparation SOP
SOP Bảo Dưỡng & Chuẩn Bị Máy Một Kim
保養&準備單針平車的SOP。

Type: Single Needle Machine Loại: Máy 1 Kim. 類型：單針平車。	Department: Sewing Section. Bộ phận: Chuyền May。 部門：車縫组。
Established Date: June 02, 2009 Ngày phát hành: 02 tháng 06 năm 2009 發行日：2009年6月2號	Number of Staff: 01. Số nhân viên thực hiện : 01. 實行員工： 01 人。

Opr.No Số CĐ 次序	Operation Content Tên công đoạn 工段名稱	Picture Hình minh họa 圖片	Machine, tool, material Loại máy, Công cụ, NPL 機器,用具,主副料	Control Point(s) Những điểm lưu ý 注意重點
A	Bảo Dưỡng máy/ Maintenance Machine / 保養車台			
1	Tháo nắp gần mặt nguyệt ra:Dùng ngón tay cái của bàn tay trái đẩy vào lỗ của nắp đậy gần mặt nguyệt, sau đó kéo về bên trái ,khoảng cách hở là 3 cm Take out cover near needle plate: Using the first finger of left hand to pull cover to the left 3 cm 推4方推板：用左手拇指將4方推板往左推，距離3cm。			
2	Tháo mặt nguyệt: Tay phải cầm chặt cán tuốt nơ vít,tay trái cầm gần mũi tuốt nơ vít, tháo hai ốc trên mặt nguyệt ra theo chiều ngược kim đồng hồ Take out the needle plate: right hand take the srew driver open 2 srews coverse with the clock wise. Use the srew driver edge to open. 拆針板：右手拿著起子上段，左手拿著起子中段放鬆鎖針板2邊的螺絲。		Máy 1 kim, tuốt nơ vít/ Single needle machine, screw driver 平車，起子。	Chú ý:Khi tháo ốc ra,tay phải giữ chắc cán tuốt nơ vít The right hand hold tightly screwdriver to take out screw 注意：放鬆螺絲時，右手要抓緊起子上段。
3	Vị trí để ốc: Hai ốc tháo ra được đặc trong lòng máy, bên phải Screws put in machine head 放螺絲的位置：把拆開的螺絲放在車身（右邊）。			Cẩn thận không được làm mất phụ tùng Careful not lost the accessory. 注意不可以失掉針板螺絲.
4	Lấy mặt nguyệt ra: Ta dùng 2 ngón tay cái và trỏ của bàn tay trái lấy mặt nguyệt ra sau khi tháo ốc . Take need plate out: Using the first & second fingers of the left to take needle out 拿針板上來：用左手手指把針板拿上來。			
5	Vệ sinh mặt nguyệt:Tay trái cầm mặt nguyệt sau khi lấy ra, tay phải cầm vải vệ sinh lau mặt nguyệt. Clean groove of needle plate 衛生針板：左手拿著1片布抹針板乾淨。		Mặt nguyệt, vải vệ sinh Needle plate, fabric 針板，衛生布。	Chú ý:Lau sạch mặt nguyệt No dust inside groove 注意：針板要乾淨。
6	Vị trí để mặt nguyệt:Sau khi vệ sinh xong ta đặt mặt nguyệt trong lòng máy bên phải. After cleaning, put needle plate in machine head 放針板的位置：針板衛生完後，也把它放在車身。			Cẩn thận không được làm mất phụ tùng Careful not lost the accessory 注意不可以失掉針板螺絲.
7	Vệ sinh ổ máy: Tay phải cầm cọ quét hoặc ống hơi xịt sạch bụi bên trong ổ máy, sau đó dùng nhíp gắp chỉ + vải vụn bám trong bàn lừa ra Cleaning inside: Use broom or sprayer to clean out inside 衛生車台牙齒區：右手拿著刷子掃車台牙齒區周圍的灰塵，然後用夾子夾牙齒縫間和切刀間的灰塵。		Cọ Brush 刷子。	Thật sạch Shining 擦乾淨。

8	Gắn lại mặt nguyệt: Tay trái cầm mặt nguyệt lắp vào vị trí cũ, tay phải cầm tua vít, tay trái giữ gần mũi sao đó siết chặt ốc theo chiều kim đồng hồ Insert back the needle plate: Insert back needle plate & 2 hands srew in. 接合針板：左手拿著針板和右手拿螺絲一起安裝回舊位置，然後用起子旋緊。		Tuốt nơ vít Screw driver 起子。	Xiết chặt Screw tightly 注意要鎖紧针板螺絲否則針板会造成断針.
9	Dở đầu máy lên:Tay trái đặt mặt ngoài đầu máy, tay phải đặt mặt trong đầu máy đẩy đầu máy về phía trước, đến khi đầu máy chạm vào trụ đỡ đầu máy nằm ở phía sau máy Push the machine head up: Using 2 hands to push ahead 把車頭推上：左手扶在車頭下面，右手擺在車頭上而往前推。			Đầu máy nặng, khi đẩy cần lưu ý tay trái phải nương đầu máy lại để tránh tình trạng đầu máy bật mạnh về phía trước, Machine head is heavy, so take care 車頭因很重，所以左手要扶著車頭慢慢往前推，避免車頭
10	Vệ sinh trụ máy: Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch các trụ máy Using fabric clean machine stand bar. 衛生車機裡面：左手拿著1片布衛生車頭站脚。		Máy 1kim, vải vệ sinh Single needle machine, fabric 平車，衛生布。	Không còn bụi ở trụ máy Make sure no dust on machine bar 確任沒有沾布塵。
11	Vệ sinh ổ máy:Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch ổ máy Using fabric clean bobbin can 衛生車台梳床：左手拿著1片布衛生車頭的梳床。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。
12	Vệ sinh hộp máy:Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch hộp máy,nằm dưới ổ và trụ máy. Using fabric clean machine hole 衛生車台油槽左邊合区：左手拿著1片布衛生車頭的左邊合区。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。

13	Kiểm tra dầu máy: Mực dầu trong hộc ở điểm A là đảm bảo cho máy hoạt động Check the machine oil: oil at level A is ok 檢查潤滑油：油盤的油在A點確認車台活動好。			Chú ý dầu máy phải sạch Note that oil should be clean 注意：車油要乾淨。
14	Kéo đầu máy về vị trí cũ: Kiểm tra xung quanh miệng thành máy không có bất cứ vật gì ở đó, tay trái đặt mặt ngoài đầu máy, tay phải đặt mặt trong đầu máy, hai tay kéo máy về vị trí cũ Close the machine head: Check nothing put around ,use both hand to close 把車頭拉回舊位置：檢查車台周圍好，接著左手扶著車頭下面，右手擺在車頭上一起拉回舊位置。			Đầu máy nặng, khi kéo cần lưu ý tay phải nương đầu máy lại để tránh tình trạng đầu máy bật mạnh gây nguy hiểm và có thể làm hư máy và kiểm tra dụng cụ vệ sinh máy có cản trở gì không, khi hạ máy xuống . Machine head is heavy, so take care 車頭因很重，所以拉回時，左手要扶者車頭慢慢拉回舊位置，順便檢查車頭周圍有東西阻礙。
15	Vệ sinh giá chỉ: Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch hai đĩa chỉ và trụ giá chỉ Clean thread stand: right hand clean the thread disk, stand 衛生架線：右手拿著1片布衛生乾淨線盤。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。
16	Vệ sinh đầu máy: Tay ? ? ? vải cầm vải vệ sinh lau mặt trước, sau, trên , dưới, hai bên hông đầu máy, trụ kim sạch sẽ Clean machine head: right hand to clean front, back, left, right of machine head 衛生車頭：右手拿著1片布衛生周圍車頭。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。

17	Vệ sinh bàn máy: Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch bàn máy Clean machine table: right hand to clean out the machine table 衛生桌子上面：右手把布衛生乾淨桌面。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。
18	Vệ sinh chân máy: Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch chân máy. Clean machine table: right hand to clean out the machine tablestand. 衛生桌子上面：右手把布衛生乾淨机台脚。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。
19	Vệ sinh motơ máy: Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch motơ máy. Clean machine table: right hand to clean out the machine motor. 衛生桌子上面：右手把布衛生乾淨机台馬達。		Vải lau máy Cleaning fabric 布。	Thật sạch Shining 擦乾淨。

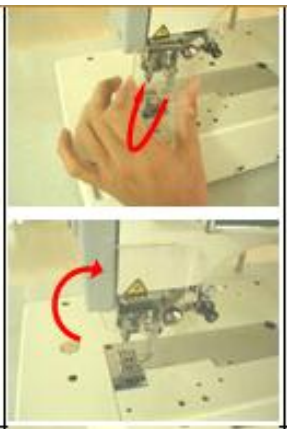
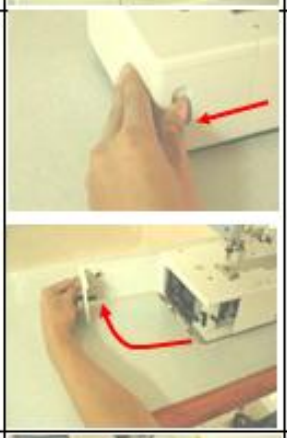
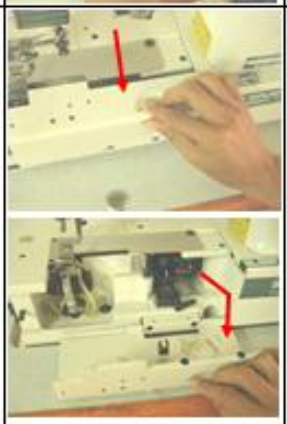
Trong quy trình bảo dưỡng máy gồm có các mục:

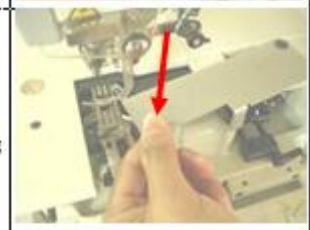
- Bước công đoạn: dựa vào thứ tự đó để thực hiệ cần thực hiện theo đúng trình tự để tránh bỏ sót các công đoạn.
- Tên công đoạn: trong tên công đoạn sẽ ghi nội dung chính công việc của công đoạn đó, những yêu cầu phải thực hiện, thao tác thực hiện như thế nào, hướng dẫn cho nhân viên có thể hiểu và hoàn thành công đoạn 1 cách nhanh chóng.
- Hình ảnh minh họa: để cho nhân viên dễ thực hiện, nhớ lâu và làm đúng phướng pháp hình minh họa mô tả cơ bản nhất công việc mà người nhân viên phải hoàn thành ở công đoạn đó.
- Các loại máy,công cụ và vật liệu để hỗ trợ cho quá trình bảo dưỡng việc chỉ ra những dụng cụ cần thiết giúp người nhân viên có sự chuẩn bị sẵn về những dụng cụ cần thiết, tránh mất thời gian bảo dưỡng và hoàn thành nhanh chóng việc bảo dưỡng với kết quả tốt nhất.
- Những điểm cần lưu ý: ghi lại những chú ý quan trọng với từng công đoạn, tránh việc làm sai hỏng không đúng quy cách hoặc các bước thao tác, ngoài ra cũng có thể thêm thông tin về các sai hỏng gợi ý việc phỏng đoán khả năng hoạt động của máy móc.

Inter-Lockstitch MachineMaintenance & Preparation SOP
SOP Bảo Dưỡng & Chuẩn Bị Máy Đánh Bông
保養&準備三本車的SOP

Type: InterLock Stitch S/M Loại: MáyĐánh bông 類型：三本車	Department: Sewing Section. Bộ phận: Chuyền May。 部門：車縫組 。		
Established Date: 02 June 2009 Ngày phát hành:02 tháng 06 năm 2009 發行日：2009年6月2號	Number of Staff: 01. Số nhân viên thực hiện : 01. 實行員工： 01 人.		

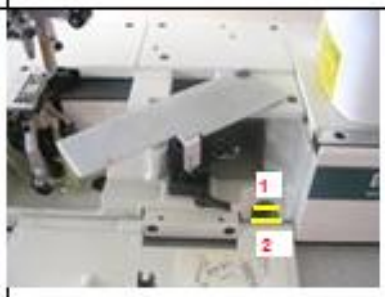
Opr.No Số CĐ 次序	Operation Content Tên công đoạn 工段名稱	Picture Hình minh họa 圖片	Machine, tool, material Loại máy, Công cụ, NPL 機器,用具,主副料	Control Point(s) Những điểm lưu ý 注意重點
Bảo Dưỡng máy/ Maintenance Machine / 保養車台：				
1	Tay phải cầm vải vệ sinh, lau sạch giá chỉ trên + trụ chỉ trên. 清潔線架：手拿著布清潔上下線架。		Vải vệ sinh. 布。	
2	Tay phải cầm vải vệ sinh, lau sạch giá đỡ chỉ. 右手拿著布清潔頂線線。		Vải vệ sinh. 布。	
3	Vệ sinh đĩa giá chỉ: tay phải cầm vải vệ sinh, tay trái giữ phía dưới đĩa giá chỉ, lau thật sạch các đĩa giá chỉ. 清潔線盤：左手抓著線盤，右手拿著布清潔線盤。		Vải vệ sinh. 布。	
4	Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch mặt trên, dưới, trước, sau lồng máy, 2 bên hông đầu máy. 清潔車頭：右手（或左手）拿著布清潔車頭前後左右。		Vải vệ sinh. 布。	
5	Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch các khuy chỉ ở máy và các đồng tuền ở máy. 清潔車台右邊的導線孔：右手拿布清潔車台右邊各導線孔。		Vải vệ sinh. 布。	

6	Dở bảo hộ kim lên: dùng ngón tay cái và trỏ của bàn tay trái đặt vào 2 cạnh đứng của bảo hộ kim, xoay bảo hộ kim lên theo chiều kim đồng hồ 拉開眼鏡保護罩：用左手（或右手）拇指和食指拿著邊視鏡順時針方向提升。			Dở bảo hộ kim lên phải nhẹ tay tránh vỡ kiếng. 注意：不能用力拉眼鏡保護罩，避免眼鏡破裂。
7	Đẩy nắp bảo hộ bên trái máy ta: Dùng ngón tay cái của bàn tay trái đặt vào lỗ khuyết của nắp bảo hộ máy bên trái, các ngón còn lại của bàn tay trái đặt bên hông nắp, sau đó ta đẩy nắp về bên trái và tiếp đó ta đẩy về phía sau. 打開側邊保護蓋：用左手食指鈎著左邊，和拇指放在缺口，然後向左邊推開。			
8	Đẩy nắp bảo hộ móc phía trước máy ra: dùng ngón tay cái và trỏ của bàn tay phải đặt vào lỗ khuyết của nắp bảo hộ móc phía trước máy, sau đó ta kéo ra và hạ xuống. 推開前車身下的保護蓋：用右手拇指和食指握著保護蓋上的缺口，然後往下拉。			
9	Tháo ốc gắn mặt nguyệt ra: tay phải cầm chặt cán tuốt nơ vít, tay trái giữ gần mũi, sau đó ta tháo 2 ốc ở mặt nguyệt ra bỏ vào hộp giấy bên hông phải máy.		Tuốt nơ vít. 起子，針，壓腳。	

10	Lấy mặt nguyệt ra và vệ sinh sạch sẽ: dùng ngón tay cái và trỏ của bàn tay trái lấy mặt nguyệt ra khỏi máy, tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch mặt nguyệt, sau đó bỏ vào hộp giấy bên hông phải máy. 清潔及拿起針板：用左手拇指和食指把針板拿起，接著，右手拿著布清潔針板，然後把它放在車台右邊紙盒。	 	Vải vệ sinh. 布。	
11	Vị trí đặt ốc + mặt nguyệt: sau khi vệ sinh mặt nguyệt xong, đặt vào hộp giấy bên hông phải máy. 擺放螺絲和針板位置：清潔針板完後，接著把它放在車台右邊紙盒。			
12	Nới lỏng ốc gắn nắp bảo hộ móc phía trên ra: Tay phải cầm chặt cán tuốt nơ vít luồn phía sau đầu máy, tay trái giữ gần mũi, sau đó ta vặn ốc gắn nắp bảo hộ móc phía trên ra khoảng 3 vòng. 放鬆前保護蓋螺絲：右手拿著起子上段往車頭後方，左手握著起子下段，然後把螺絲放鬆 3圈。	 	Tuốt nơ vít. 起子。	
13	Kéo nắp bảo hộ móc phía trên ra: Dùng ngón tay cái và trỏ của bàn tay trái đặt vào cạnh của bảo hộ móc trên, sau đó ta kéo nắp bảo hộ về bên phải máy. 把車身的四方鐵板保護蓋拉開：用左手拇指和食指把鐵板保護蓋往右邊拉開。	 		

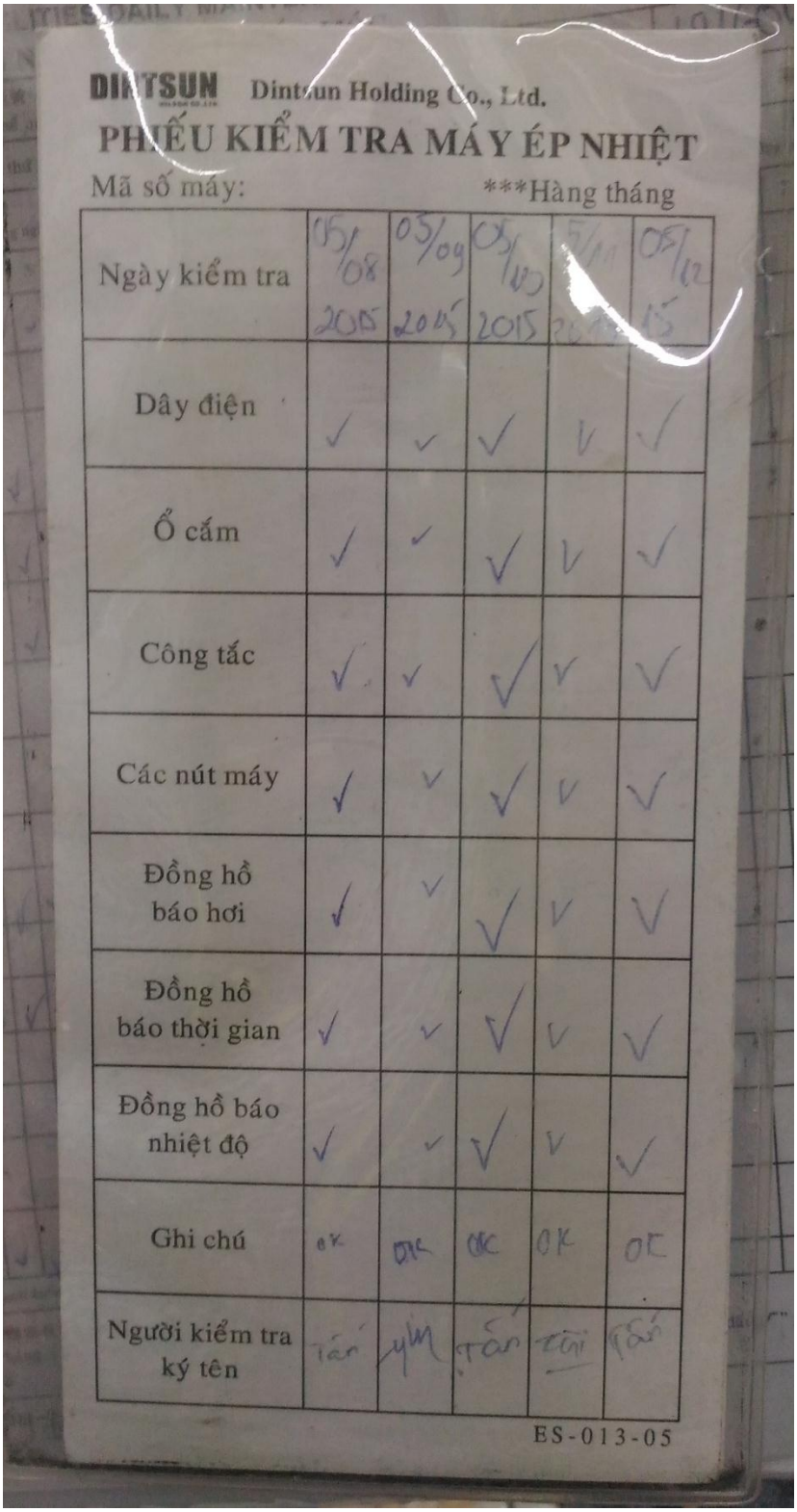
17	Bật chốt cài cho bộ phận đồng tiền chỉ mớc dưới bật ra: dùng ngón tay trỏ của bàn tay phải đặt vào chốt cài, sau đớ ta ấn xuống cho bộ phận đồng tiền mớc chỉ bật ra. 把推鐵按下讓勾針線錢彈出來：用右手食指放在推鐵上按下讓勾針線錢彈出來。	 		
15	Tay phải cầm cọ quét sạch bụi bám bên trong ổ máy trên + dưới. 清潔上下車台裡面：右手拿著刷子清潔上下車台裡面。	 	Cọ quét bụi. 刷子。	
16	Tay phải cầm cọ quét sạch bụi bám bên trong ổ mớc đánh chỉ. 右手把刷子清潔勾針裡面。			
17	Gắp sạch bụi + vải vụn bám vào bàn lửa máy: tay phải cầm nhíp gắp sạch chỉ + vải vụn bám bên trong bàn lửa máy, bỏ vào vải vệ sinh bên trái máy, sau đớ ta bỏ vào túi rác. 清潔牙齒：右手把夾子夾牙齒縫間的灰塵放在布上，然後掉在垃圾袋。	 	Nhíp gắp chỉ. 夾子。	

17	Gắp sạch bụi + vải vụn bám vào bàn lừa máy: tay phải cầm nhíp gắp sạch chỉ + vải vụn bám bên trong bàn lừa máy, bỏ vào vải vệ sinh bên trái máy, sau đó ta bỏ vào túi rác. 清潔牙齒：右手把夾子夾牙齒縫間的灰塵放在布上，然後掉在垃圾袋。	 	Nhíp gắp chỉ. 夾子。	
18	Tay phải lấy mặt nguyệt từ trong hộp giấy bên phải máy ra và gắn vào trị trí cũ. 接合針板：右手把針板已放在紙盒裡去裝回原位置。			
19	Tay trái lấy 2 ốc trong hộp giấy bên hông phải máy, bỏ vào 2 lỗ của mặt nguyệt. 左手拿著螺絲已放在紙盒裡放上針板河口。		Tuốt nơ vít. 起子。	
20	Tay phải cầm chặt cán tuốt nơ vít, tay trái giữ gần mũi, sau đó ta siết chặt 2 ốc mặt nguyệt lại (theo chiều kim đồng hồ). 右手拿著起子上段，左手握著起子下段，然後把螺絲旋緊（向逆時針方向）。	 		Siết chặt 2 ốc vào. 把螺絲旋緊。
21	Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch mặt trong trong của nắp bảo hộ móc phía trước máy. 右手拿著布清潔主身下的保護蓋。		Vải vệ sinh. 布。	
25	Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch mặt trong của nắp bảo bộ máy bên trái.			

21	Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch mặt trong trong của nắp bảo hộ mớc phía trước máy. 右手拿著布清潔車身下的保護蓋。		Vải vệ sinh. 布。
25	Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch mặt trong của nắp bảo bộ máy bên trái. 左手拿著布清潔車頭左邊的保護蓋。		
26	Tay trái cầm vải vệ sinh lau sạch bộ phận chỉnh chỉ máy bên trái. 接著左手拿著布清潔調整線在車頭左邊裡面。		
27	Tay phải cầm vải vệ sinh lau sạch bàn máy. 右手把布清潔四周桌面。		
28	Kiểm tra dầu máy: dầu máy nằm ngay gạch đỏsố 1, hoặc nằm giữa 2 gạch đỏ số 1 & 2 là đảm bảo cho máy vận hành, dưới gạch đỏ số 2 là không đảm bảo cho máy vận hành. 檢查油窗：讓搶保車台運行延長，潤滑油要在油尺中央的第1或第2紅印線。反而低過第2紅條線就要求保全加油。		

2.4 KIỂM TRA VÀ NGHIỆM THU KẾT QUẢ THỰC HIỆN.

- Phiếu kiểm tra hàng tháng, nhân viên bảo trì của phòng may mẫu hằng tháng sẽ kiểm tra toàn bộ máy móc để đánh giá mức độ sử dụng và tình trạng máy, phát hiện những hư hỏng để sớm sửa chữa, tránh hư hỏng nặng gây khó khăn trong việc bảo trì.
- Phiếu bảo dưỡng hằng ngày kết quả kiểm tra, bảo dưỡng máy sẽ được điền trực tiếp lên các phiếu kiểm tra. Các phiếu này được gắn ở các máy các nhân viên sẽ kiểm tra máy trước khi sử dụng nếu máy hoạt động tốt thì tích vào phiếu, nếu các chi tiết haotj động không tốt thì không tích và sớm báo cho nhân viên bảo trì. tổ trưởng sẽ có nhiệm vụ kiểm tra thường xuyên, bất kì 1 máy nào để đánh giá công việc kiểm tra máy.
- Phiếu theo dõi sẽ cho biết tình trạng máy như cụ thể trường hợp nếu có hư hỏng nhân viên bảo trì dễ dàng đưa ra cách giải pháp hoặc tìm người đã bảo trì máy trước đó để dễ dàng sửa chữa máy.



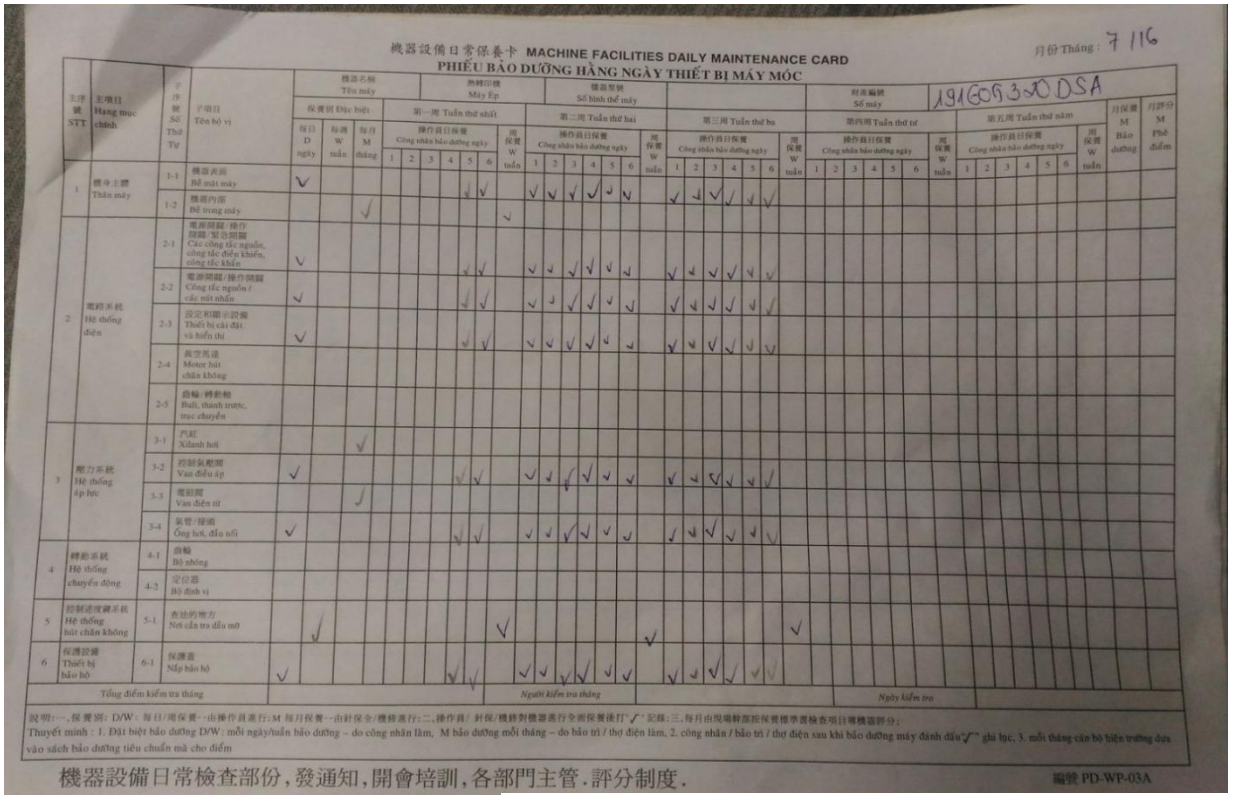
DINTSUN Dintsun Holding Co., Ltd.

PHIẾU KIỂM TRA MÁY ÉP NHIỆT

Mã số máy: ***Hàng tháng

Ngày kiểm tra	05/08/2015	05/09/2015	05/10/2015	5/11/2015	05/12/15
Dây điện	✓	✓	✓	✓	✓
Ổ cắm	✓	✓	✓	✓	✓
Công tắc	✓	✓	✓	✓	✓
Các nút máy	✓	✓	✓	✓	✓
Đồng hồ báo hơi	✓	✓	✓	✓	✓
Đồng hồ báo thời gian	✓	✓	✓	✓	✓
Đồng hồ báo nhiệt độ	✓	✓	✓	✓	✓
Ghi chú	OK	OK	OK	OK	OK
Người kiểm tra ký tên	Tấn	Yến	Tấn	Tài	Tấn

ES-013-05



機器設備日常保養卡 MACHINE FACILITIES DAILY MAINTENANCE CARD

PHIẾU BẢO DƯỠNG HẰNG NGÀY THIẾT BỊ MÁY MÓC

月份 Tháng : 7 /16

機器設備日常檢查部份，發通知，開會培訓，各部門主管.評分制度.

編號 PD-WP-03A

Phiếu bảo dưỡng hằng ngày thiết bị máy móc.

Phiếu nhiệm thu sửa chữa máy móc, đối với 1 số máy móc sau khi sưa xong phải thông qua nhiệm thu để tiếp tục đưa vào sản xuất hoặc có thể di dời giữa các xưởng các lầu để phục vụ sản xuất theo yêu cầu.

DINTSUN

鼎樽集團

DINTSUN HOLDING CO.,LTD

請/採購驗收單

驗收日期：5/7/2016　　驗收單編號：2016062523

廠商名稱：天發　　廠別：DTB

次序	維修項目	規格	數量	單位	申請單位經辦簽章
1	出貨機馬達-捲綢線	1HP	1	個	
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

驗收結論：（本欄由申請單位&廠商填入）　　廠商代表簽名　　申請單位主管簽名蓋驗收章

研發課確認意見：（本欄由研發課填入）　　研發課主管簽名　　廠主管簽章

備註：此單據需得雙方確認和簽名，做為請/付款的憑據

□採購核定金額範圍內簽核：由處級主管核准；知會事業部主管

□超出採購核定金額範圍簽核：由事業部主管核准；知會總經理

總經理室		總管理處			越南行政中心			事業部	
總經理	總經理室主管	總管理處主管	財務部	行政管理處主管	行政中心主管	行政部主管	總務課	事業部主管	廠務處主管
知會	知會	核准/知會	審核	審核	審核/核准	審核	審核	核准/知會	審核/核准

Phiếu nghiệm thu sửa chữa máy móc

2.5 CẬP NHẬT DỮ LIỆU VÀO HỆ THỐNG BẢO TRÌ SỬA CHỮA THIẾT BỊ

Đối với việc bảo trì và bảo dưỡng kết quả sẽ được điền trực tiếp lên phiếu kiểm tra và phiếu bảo dưỡng hằng ngày, cứ 6 tháng 1 lần sẽ có 1 đợt kiểm kê để theo dõi toàn bộ tình trạng máy móc và thay phiếu mới để tiếp tục bảo dưỡng bảo trì máy.Còn trường hợp sửa chữa máy sẽ có bảng theo dõi tiến độ sửa chữa, trong bảng đó chứa các thông tin

- Về xưởng hiện tại ở VN có 4 xưởng gồm: DTA, DTB, DTC, DTE.
- Ngày tháng năm: là ngày tháng nhận máy, thời gian kê khai vào bảng.
- Hạng mục sửa chữa: ở đây sẽ ghi rõ về các loại máy móc hoặc chi tiết sửa chữa, là căn cứ để bộ phận giao nhận lại đúng loại máy yêu cầu sửa sau khi hoàn thành
- Mã số tài sản là mã số để kiểm soát toàn bộ máy móc trang thiết bị trong các xưởng, dùng mã này để di dời di chuyển và căn cứ để kiểm tra, mỗi máy chỉ được cấp 1 mã tài sản duy nhất và không được thay đổi theo thời gian, Mã này sẽ được nhập vào hệ thống quản lý tài sản của cty
- Đơn vị sửa chữa gồm Tổng vụ, phòng khai thác và bảo trì, bộ phận bảo trì trên chuyền may hoặc nhân viên kỹ thuật của nhà sản xuất.
- Thu mua linh kiện: trường hợp máy móc cần phải mua linh kiệ sẽ được ghi vào bảng để kê khai giá và tổng hợp.
- Thời gian giao tổng vụ: thời gian giao cho đơn vị sửa chữa.
- Thời gian hoàn thành là thời gian sau khi hoàn thành nhận lại máy và nhập vào hệ thống.
- Scan được: Scan để đưa máy vào hệ thống và sử dụng được.
- Thuộc về đơn vị nào yêu cầu sửa chữa máy.
- Mã đơn là số thứ tự của đơn yêu cầu sửa chữa máy.

機器維修進度追蹤表

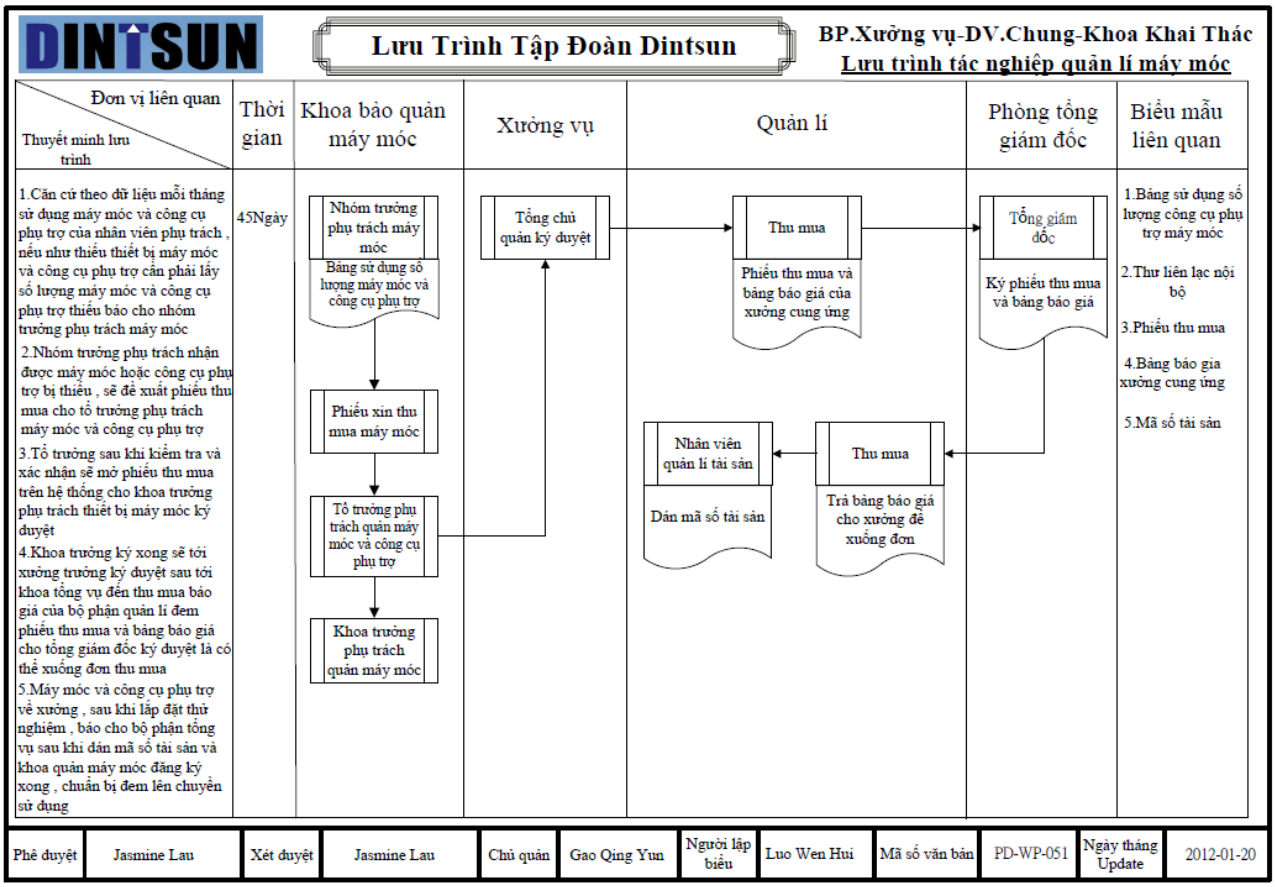
BẢNG THEO DÕI TIẾN ĐỘ SỬA CHỮA MÁY MÓC

序號 STT	廠別 Xưởng	申請時間 Ngày tháng	維修事項 Hạng mục sửa chữa	財产编号 Mã số Tài Sản	維修單位 Đơn vị sửa chữa	零件採購 Thu mua linh kiện	送總務時間 thời gian giao tổng v	完成時間 Thời gian hoàn thàn	申請單掃描 Scan đ	归属单位 Thuộc về đơn vị	编号 Mã đơn
01	DTE	20160527	花樣機燒保險絲	1210026DSA	研發課	採購中		6/10/2016	ok	保全DTE	201605271
02	DTB	20160527	7220踏板電子板壞	1010031DSA			20160527	5/7/2016	ok		201605272
03	DTB	20160527	1930顯示屏壞	1210025DSA			20160527	6/16/2016	ok		201605273
04	DTE	20160528	繪圖機電子版壞	DL9910022			20160531	6/21/2016	ok		201605284
05	DTB	20160530	繪圖機壞	1410069DSA			20160531	6/17/2016	ok		201605305
06	DTA	20160531	自動裁剪機壞	1510003DSA	研發課		20160531	6/5/2016	ok		201605316
07	DTE	20160531	超音波的电子版坏	DM041	研發課	維修中		6/24/2016	ok	保全DTE	201605317
08	DTB	20160603	自动敷剪机的C轴卡主刀偏移	1410002DSA	研發課	採購中	20160603		ok		201606038
09	DTC	20160603	打结机的电子版坏掉	1090027DSA			20160604	6/18/2016	ok		201606039
10	DTA	20160606	手动敷刀机的马达烧掉	1410093DSA			20160611	6/15/2016	ok		2016060610
11	DTA	20160606	帽射机泵水马达烧了	1910190DSA			20160611		ok		2016060611
12	DTE	20160602	卷布机切刀马达坏	DL9940118			20160606		ok		2016060212
13	DTB	20160609	平车脚踏板坏掉	1010455DSA			20160611	6/23/2016	ok		2016060913
14	DTC	20160610	拉布机的齿轮坏	1510006DSB			20160610	6/21/2016	ok		2016061014
15	DTB	20160610	锁眼机的电子版坏	1080022DSA 1080035DSA			20160610		ok		2016061015
16	DTB	20160611	4F QCO 绘图机电子版坏	1410074DSA			20160613		ok		2016061116
17	DTE	20160616	绘图机的电子版坏	DL9910023			20160618	6/24/2016	ok		2016061617
18	DTB	20160620	绘图机要换零件	1410068DSA			20160622		ok		2016062018
19	DTE	20160620	打结机的电子版坏掉	DF005			20160622	6/27/2016	ok		2016062019
20	DTB	20160622	自动敷剪机马达的变频器坏	DM069			20160622		ok		2016062220
21	DTC	20160622	送料器	1610070DSA 1610072DSA 1610077DSA 1610011DSA			20160622		ok		2016062221

3. LƯU TRÌNH KHAI THÁC VÀ NGHIÊN CỨU CỦA PHÒNG KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM

3.1. QUY TRÌNH ĐẶT MUA MÁY MÓC VÀ CÔNG CỤ PHỤ TRỢ.

3.1.1 Lưu trình.



Trên đây là lưu trình đặt mua máy móc mới, toàn bộ quá trình diễn ra trong vòng 45 ngày được yêu cầu từ nhân viên sản xuất sau đó báo cho nhóm trưởng, nhóm trưởng xuất phiếu yêu cầu cho tổ trưởng, tổ trưởng mở phiếu thu mua và khoa trưởng ký duyệt, khoa trưởng sẽ gửi cho xưởng trưởng kí duyệt, sau xưởng trưởng là tổng giám đốc kí duyệt và xuất đơn thu mua.

Sau khi máy về xưởng sẽ lắp đặt thử nghiệm, báo cho tổng vụ,đồng thời dán mã tài sản + scan vào hệ thống cuối cùng là chuyển đến nơi cần sử dụng máy.

3.1.2 Các biểu mẫu liên quan:

DINTSUN HOLDING CO., LTD.

鼎樽集團
簽呈

敬　呈	上級主管	簽呈日期	2016/6/28
主　旨	鼎森公司申請採購機台		

說明：

現因倉庫生產需要，需採購貼標機，用來貼塑料袋上的標籤
1. 定制平面貼標機，E 廠採購一台。型號 BK-602
2. 定制平面雙標貼標機，B 廠採購一台。型號 BK-607

擬辦:

因此向上級申請採購 2 台貼標機.

以上所請，呈請 核示!

職 DTE 研發課 胡躍斌 敬呈

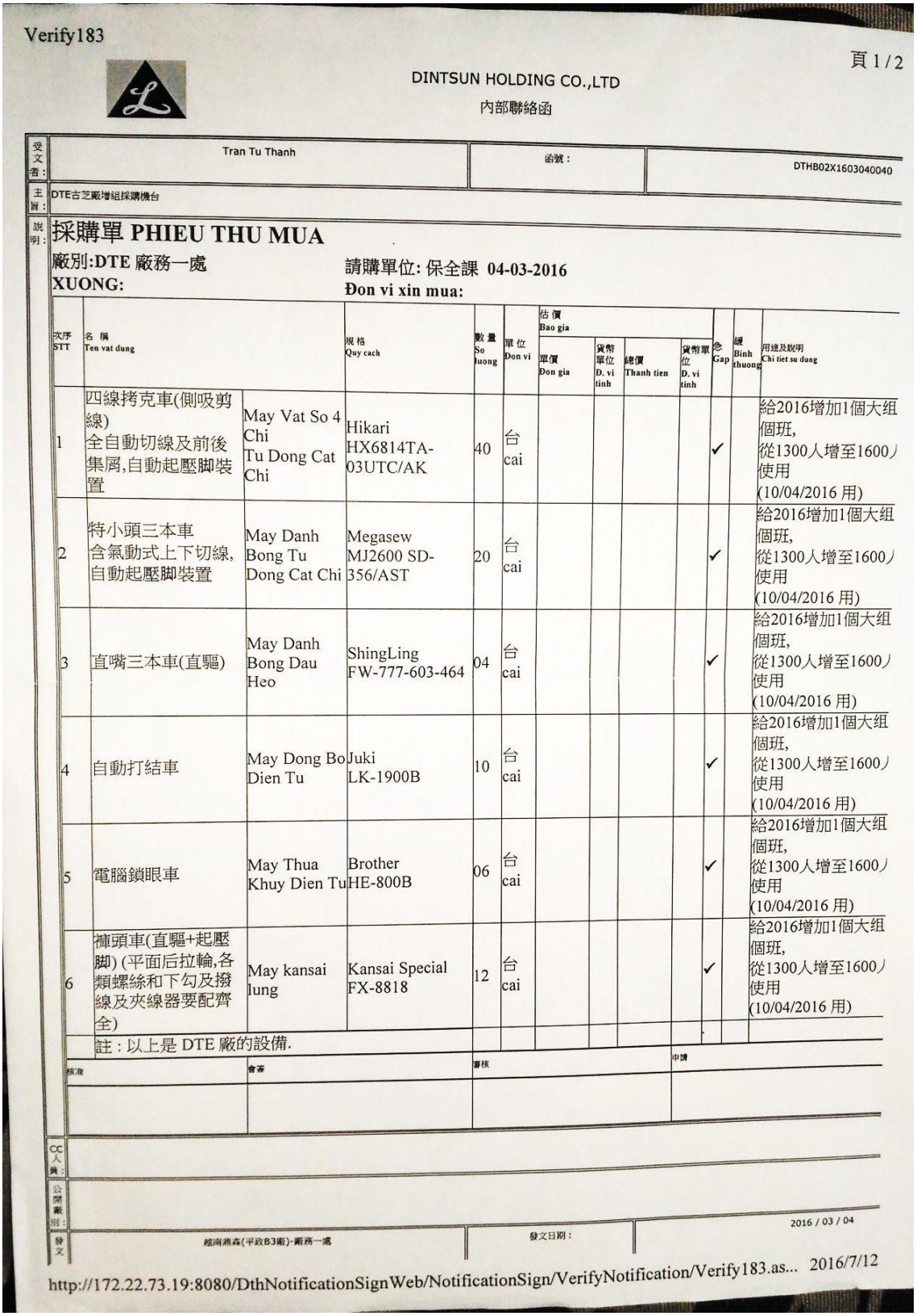
批示	董事長	總經理	副總經理	總經理室	集團行政	財務部	越南行政中心	企 劃
				事業部主管		處級主管	部級主管	經 辦
				Katherine 02-7-2016 鄭羅洪		27/6/16		28/6

因为此机器我们以前还没使用过，敢总交待先各采购一台试用看单头和双头的效率如何

7/2

Đơn trình ký mua máy móc

Phiếu thu mua máy móc



Verify183

頁 1 / 2

DINTSUN HOLDING CO.,LTD

內部聯絡函

受文者: Tran Tu Thanh | 函號: DTHB02X1603040040

主旨: DTE古芝廠增組採購機台

說明:

採購單 PHIEU THU MUA

廠別:DTE 廠務一處 XUONG:

請購單位: 保全課 04-03-2016 Đon vi xin mua:

次序 STT	名稱 Ten vat dung		規格 Quy cach	數量 So luong	單位 Don vi	估價 Bao gia 單價 Đon gia	貨幣單位 D. vi tinh	總價 Thanh tien	貨幣單位 D. vi tinh	急 Gap	緩 Binh thuong	用途及說明 Chi tiet su dung
1	四線拷克車(側吸剪線)全自動切線及前後集屑,自動起壓脚裝置	May Vat So 4 Chi Tu Dong Cat Chi	Hikari HX6814TA-03UTC/AK	40	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)
2	特小頭三本車含氣動式上下切線,自動起壓脚裝置	May Danh Bong Tu Dong Cat Chi	Megasew MJ2600 SD-356/AST	20	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)
3	直嘴三本車(直驅)	May Danh Bong Dau Heo	ShingLing FW-777-603-464	04	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)
4	自動打結車	May Dong Bo Dien Tu	Juki LK-1900B	10	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)
5	電腦鎖眼車	May Thua Khuy Dien Tu	Brother HE-800B	06	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)
6	褲頭車(直驅+起壓脚) (平面后拉輪,各類螺絲和下勾及撥線及夾線器要配齊全)	May kansai lung	Kansai Special FX-8818	12	台 cai					✓		給2016增加1個大組個班,從1300人增至1600人使用 (10/04/2016 用)

註 : 以上是 DTE 廠的設備.

核准	會簽	審核	申請

CC人員:

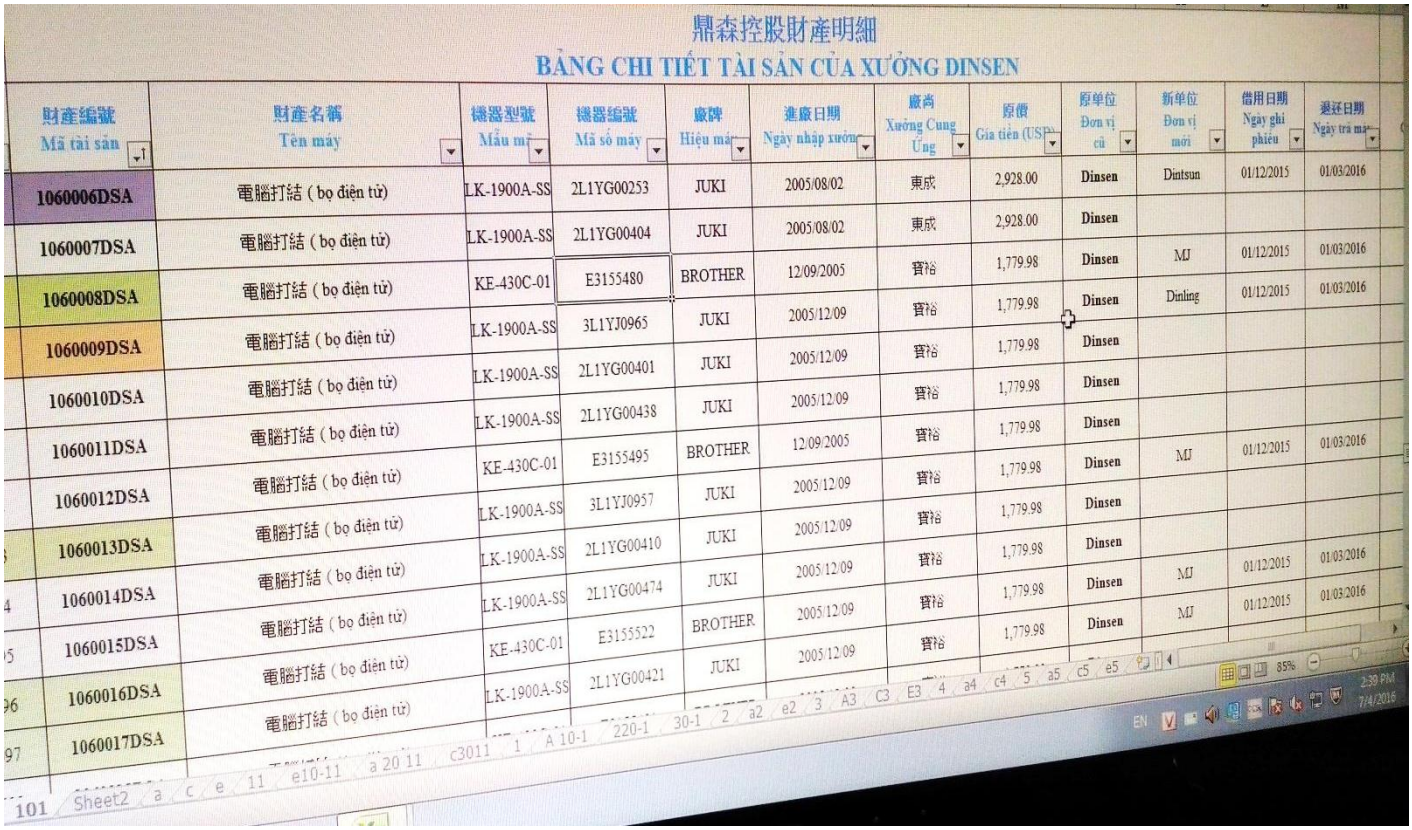
公開廠別:

發文: 越南薪森(平政B3廠)-廠務一處 發文日期: 2016 / 03 / 04

http://172.22.73.19:8080/DthNotificationSignWeb/NotificationSign/VerifyNotification/Verify183.as... 2016/7/12

Sau khi máy được mua về nhân viên trong phòng sẽ chịu trách nhiệm trong việc kê khai tài sản, khai báo vào Bảng Chi Tiết Tài Sản Của Xưởng DinSen. Bảng này sẽ xuyên suốt trong quá trình sử dụng và quả lý máy, trong bảng khai báo gồm:

- Mã tài sản: mỗi máy sẽ có 1 mã tài sản duy nhất để tiện trong việc tra cứu và quản lý máy.
- Tên máy: gồm tiếng việt và tiếng hoa, ghi cụ thể tên máy và chức năng nếu có.
- Mẫu máy: mô tả loại máy ,vision máy.
- Mã số máy: là số series của máy do nhà cung cấp tạo ra.
- Hiệu máy: ghi các thương hiệu của máy như juki , brother...
- Ngày nhập xưởng: ghi thời gian máy được nhập vào xưởng và vào hệ thống.
- Xưởng cung ứng: ghi công ty sản xuất hoặc bán máy cho công ty
- Giá tiền: ghi giá của loại máy móc đó.
- Đơn vị cũ: ghi đơn vị đầu tiên nhập máy
- Đơn vị mới: ghi đơn vị nhận chuyển máy
- Ngày ghi phiếu: ghi ngày xác nhận chuyển máy
- Ngày trả máy: ghi ngày xưởng mượn trả máy cho xưởng quản máy.



鼎森控股財產明細

BẢNG CHI TIẾT TÀI SẢN CỦA XƯỞNG DINSEN

財產編號 Mã tài sản	財產名稱 Tên máy	機器型號 Mẫu mã	機器編號 Mã số máy	廠牌 Hiệu máy	進廠日期 Ngày nhập xưởng	廠商 Xưởng Cung Ứng	原價 Giá tiền (USD)	原单位 Đơn vị cũ	新单位 Đơn vị mới	借用日期 Ngày ghi phiếu	還迁日期 Ngày trả máy
1060006DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00253	JUKI	2005/08/02	東成	2,928.00	Dinsen	Dintsun	01/12/2015	01/03/2016
1060007DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00404	JUKI	2005/08/02	東成	2,928.00	Dinsen			
1060008DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	KE-430C-01	E3155480	BROTHER	12/09/2005	寶裕	1,779.98	Dinsen	MJ	01/12/2015	01/03/2016
1060009DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	3L1YJ0965	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen	Dinling	01/12/2015	01/03/2016
1060010DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00401	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen			
1060011DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00438	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen			
1060012DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	KE-430C-01	E3155495	BROTHER	12/09/2005	寶裕	1,779.98	Dinsen	MJ	01/12/2015	01/03/2016
1060013DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	3L1YJ0957	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen			
1060014DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00410	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen			
1060015DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00474	JUKI	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen	MJ	01/12/2015	01/03/2016
1060016DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	KE-430C-01	E3155522	BROTHER	2005/12/09	寶裕	1,779.98	Dinsen	MJ	01/12/2015	01/03/2016
1060017DSA	電腦打結 (bọ điện tử)	LK-1900A-SS	2L1YG00421	JUKI	2005/12/09	寶裕					

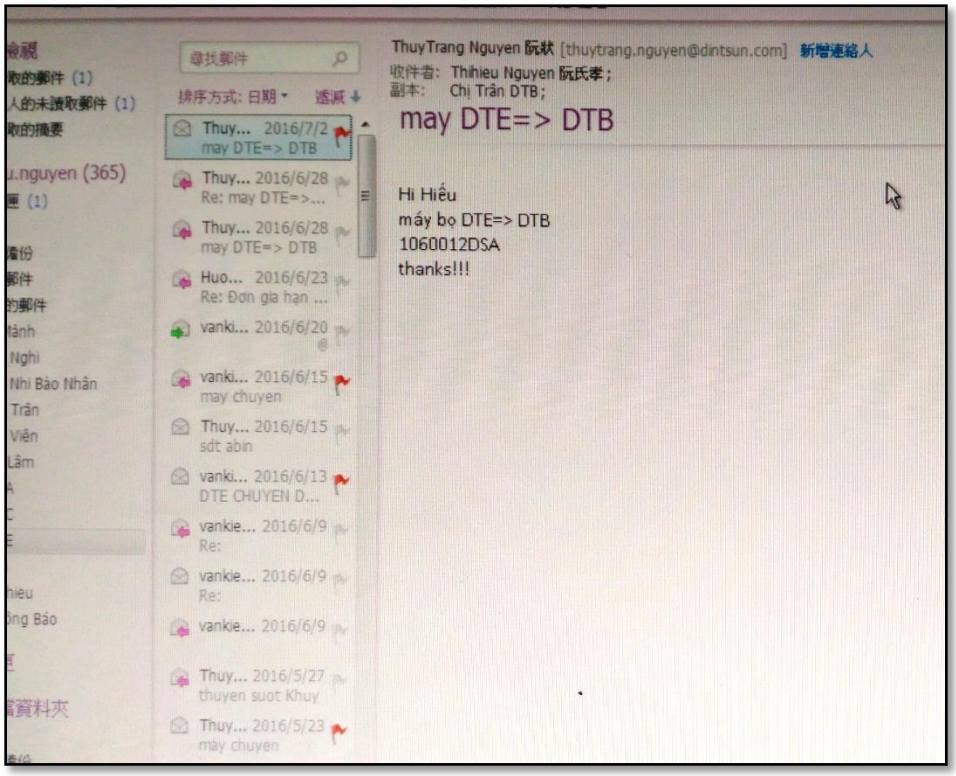
Sau khi kê khai tài sản vào hệ thống nhân viên sẽ đi cắt mã tài sản sản để dán vào máy để quản lý, cụ thể mã tài sản là 1 miếng mica kích thước 3*7cm trong đó ghi các nội dung sau:

- Tên máy
- Số series
- Ngày nhập xưởng
- Mã số tài sản.

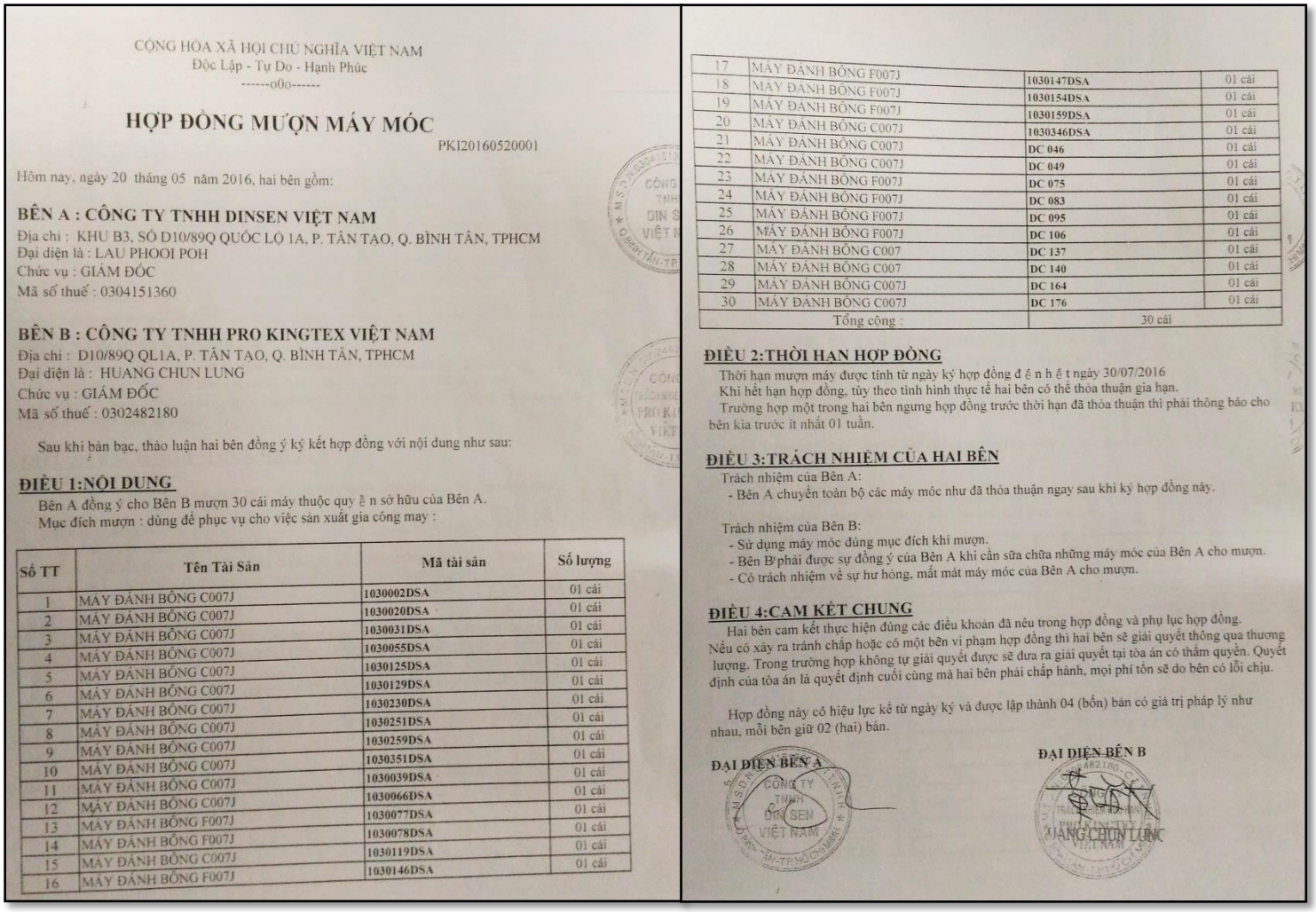


3.2. QUY TRÌNH MƯỢN CHUYỂN MÁY GIỮA CÁC XƯỞNG SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM

- Bước 1: 1 Xưởng khi 1 xưởng nào cần máy của xưởng B sẽ gửi 1 mail và yêu cầu mượn máy móc, trong mail sẽ ghi chuyển từ xưởng B đến xưởng nào, cụ thể loại máy và mã số tài sản của máy. Nhân viên phụ trách mục chuyển máy sẽ kiểm tra mail kiểm trqa trong xưởng máy móc đó có và không sử dụng hay không và chuẩn bị các thủ tục cần thiết cho việc di dời.



- Bước 2: Các giấy tờ cần cho việc di dời chuyển máy bao gồm các giấy tờ sau:
  - Đơn di dời tài sản
  - Phiếu xuất máy.
  - Phiếu mang hàng ra cổng.
  - Lệnh điều động
  - Phiếu xuất kho
  - Hợp đồng mượn máy.
  - –Thư liên lạc nội bộ.



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc Lập - Tự Do - Hạnh Phúc
------o0o------

HỢP ĐỒNG MƯỢN MÁY MÓC

PKI20160520001

Hôm nay, ngày 20 tháng 05 năm 2016, hai bên gồm:

BÊN A : CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM
Địa chỉ : KHU B3, SỐ D10/89Q QUỐC LỘ 1A, P. TÂN TẠO, Q. BÌNH TÂN, TPHCM
Đại diện là : LAU PHOOI POH
Chức vụ : GIÁM ĐỐC
Mã số thuế : 0304151360

BÊN B : CÔNG TY TNHH PRO KINGTEX VIỆT NAM
Địa chỉ : D10/89Q QL1A, P. TÂN TẠO, Q. BÌNH TÂN, TPHCM
Đại diện là : HUANG CHUN LUNG
Chức vụ : GIÁM ĐỐC
Mã số thuế : 0302482180

Sau khi bàn bạc, thảo luận hai bên đồng ý ký kết hợp đồng với nội dung như sau:

ĐIỀU 1:NỘI DUNG

Bên A đồng ý cho Bên B mượn 30 cái máy thuộc quy ề n sở hữu của Bên A.
Mục đích mượn : dùng để phục vụ cho việc sản xuất gia công may :

Số TT	Tên Tài Sản	Mã tài sản	Số lượng
1	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030002DSA	01 cái
2	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030020DSA	01 cái
3	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030031DSA	01 cái
4	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030055DSA	01 cái
5	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030125DSA	01 cái
6	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030129DSA	01 cái
7	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030230DSA	01 cái
8	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030251DSA	01 cái
9	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030259DSA	01 cái
10	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030351DSA	01 cái
11	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030039DSA	01 cái
12	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030066DSA	01 cái
13	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030077DSA	01 cái
14	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030078DSA	01 cái
15	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030119DSA	01 cái
16	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030146DSA	01 cái
17	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030147DSA	01 cái
18	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030154DSA	01 cái
19	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	1030159DSA	01 cái
20	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	1030346DSA	01 cái
21	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	DC 046	01 cái
22	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	DC 049	01 cái
23	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	DC 075	01 cái
24	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	DC 083	01 cái
25	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	DC 095	01 cái
26	MÁY ĐÁNH BÔNG F007J	DC 106	01 cái
27	MÁY ĐÁNH BÔNG C007	DC 137	01 cái
28	MÁY ĐÁNH BÔNG C007	DC 140	01 cái
29	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	DC 164	01 cái
30	MÁY ĐÁNH BÔNG C007J	DC 176	01 cái
Tổng cộng :		30 cái	

ĐIỀU 2:THỜI HẠN HỢP ĐỒNG

Thời hạn mượn máy được tính từ ngày ký hợp đồng đ ế n h ế t ngày 30/07/2016
Khi hết hạn hợp đồng, tùy theo tình hình thực tế hai bên có thể thỏa thuận gia hạn.
Trường hợp một trong hai bên ngưng hợp đồng trước thời hạn đã thỏa thuận thì phải thông báo cho bên kia trước ít nhất 01 tuần.

ĐIỀU 3:TRÁCH NHIỆM CỦA HAI BÊN

Trách nhiệm của Bên A:
- Bên A chuyển toàn bộ các máy móc như đã thỏa thuận ngay sau khi ký hợp đồng này.

Trách nhiệm của Bên B:
- Sử dụng máy móc đúng mục đích khi mượn.
- Bên B phải được sự đồng ý của Bên A khi cần sữa chữa những máy móc của Bên A cho mượn.
- Có trách nhiệm về sự hư hỏng, mất mát máy móc của Bên A cho mượn.

ĐIỀU 4:CAM KẾT CHUNG

Hai bên cam kết thực hiện đúng các điều khoản đã nêu trong hợp đồng và phụ lục hợp đồng.
Nếu có xảy ra tranh chấp hoặc có một bên vi phạm hợp đồng thì hai bên sẽ giải quyết thông qua thương lượng. Trong trường hợp không tự giải quyết được sẽ đưa ra giải quyết tại tòa án có thẩm quyền. Quyết định của tòa án là quyết định cuối cùng mà hai bên phải chấp hành, mọi phí tổn sẽ do bên có lỗi chịu.

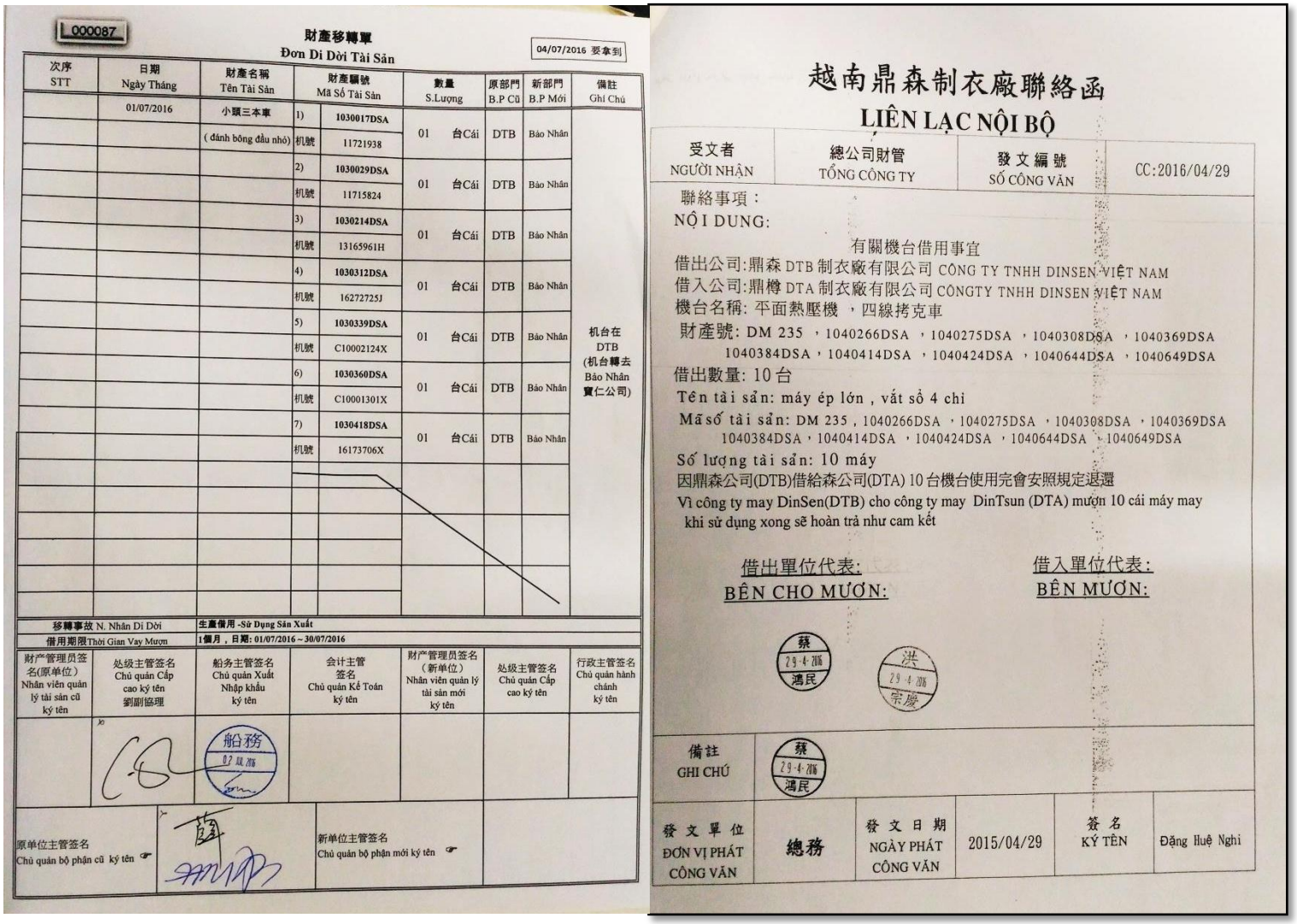
Hợp đồng này có hiệu lực kể từ ngày ký và được lập thành 04 (bốn) bản có giá trị pháp lý như nhau, mỗi bên giữ 02 (hai) bản.

ĐẠI DIỆN BÊN A **ĐẠI DIỆN BÊN B**

CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM

HUANG CHUN LUNG

Hợp đồng mượn máy móc:



000087

財產移轉單
Đơn Di Dời Tài Sản

04/07/2016 要拿到

次序 STT	日期 Ngày Tháng	財產名稱 Tên Tài Sản	財產編號 Mã Số Tài Sản	數量 S.Lượng	原部門 B.P Cũ	新部門 B.P Mới	備註 Ghi Chú
	01/07/2016	小頭三本車	1) 1030017DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	机台在 DTB (机台轉去 Bảo Nhân 實仁公司)
		(đánh bông đầu nhỏ)	机號 11721938				
			2) 1030029DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 11715824				
			3) 1030214DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 13165961H				
			4) 1030312DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 16272725J				
			5) 1030339DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 C10002124X				
			6) 1030360DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 C10001301X				
			7) 1030418DSA	01 台Cái	DTB	Bảo Nhân	
			机號 16173706X				

移轉事故 N. Nhân Di Dời	生產借用 -Sử Dụng Sản Xuất
借用期限Thời Gian Vay Mượn	1個月，日期: 01/07/2016 ~ 30/07/2016

財产管理员签名(原单位) Nhân viên quản lý tài sản cũ ký tên	处级主管签名 Chủ quản Cấp cao ký tên 劉副協理	船务主管签名 Chủ quản Xuất Nhập khẩu ký tên	会计主管 签名 Chủ quản Kế Toán ký tên	财产管理员签名 (新单位) Nhân viên quản lý tài sản mới ký tên	处级主管签名 Chủ quản Cấp cao ký tên	行政主管签名 Chủ quản hành chánh ký tên
		船務 02 JUL 2016				

原单位主管签名 Chủ quản bộ phận cũ ký tên		新单位主管签名 Chủ quản bộ phận mới ký tên	

越南鼎森制衣廠聯絡函
LIÊN LẠC NỘI BỘ

受文者 NGƯỜI NHẬN	總公司財管 TỔNG CÔNG TY	發文編號 SỐ CÔNG VĂN	CC:2016/04/29

聯絡事項：
NỘI DUNG:

有關機台借用事宜

借出公司:鼎森 DTB 制衣廠有限公司 CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM
借入公司:鼎樽 DTA 制衣廠有限公司 CÔNGTY TNHH DINSEN VIỆT NAM
機台名稱: 平面熱壓機 ，四線拷克車
財產號: DM 235 ，1040266DSA ，1040275DSA ，1040308DSA ，1040369DSA
1040384DSA，1040414DSA ，1040424DSA ，1040644DSA ，1040649DSA
借出數量: 10 台
Tên tài sản: máy ép lớn , vắt sổ 4 chỉ
Mã số tài sản: DM 235 , 1040266DSA ，1040275DSA ，1040308DSA ，1040369DSA
1040384DSA，1040414DSA ，1040424DSA ，1040644DSA ，1040649DSA
Số lượng tài sản: 10 máy
因鼎森公司(DTB)借給森公司(DTA) 10 台機台使用完會安照規定退還
Vì công ty may DinSen(DTB) cho công ty may DinTsun (DTA) mượn 10 cái máy may khi sử dụng xong sẽ hoàn trả như cam kết

借出單位代表:
BÊN CHO MƯỢN:

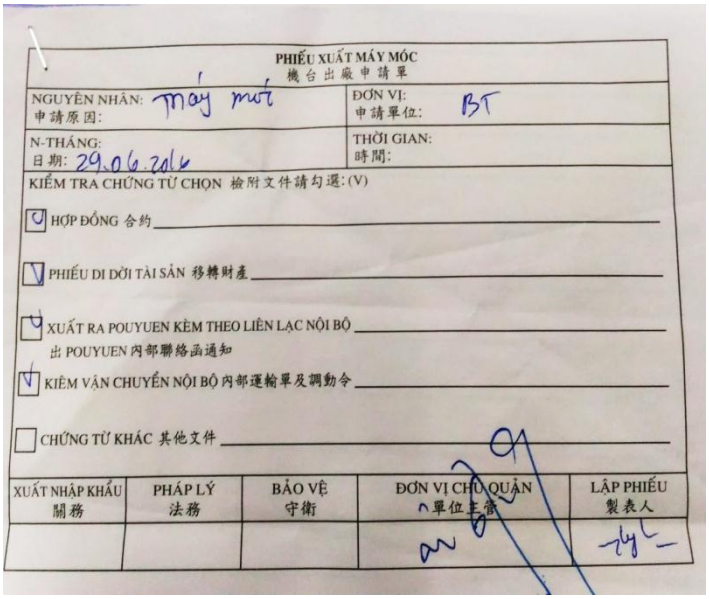
借入單位代表:
BÊN MƯỢN:

蔡 29-4-2016 鴻民

洪 29-4-2016 宗慶

備註 GHI CHÚ	蔡 29-4-2016 鴻民				
發文單位 ĐƠN VỊ PHÁT CÔNG VĂN	總務	發文日期 NGÀY PHÁT CÔNG VĂN	2015/04/29	簽名 KÝ TÊN	Đặng Huệ Nghi

Phiếu di dời tài sản và thư liên lạc nội bộ



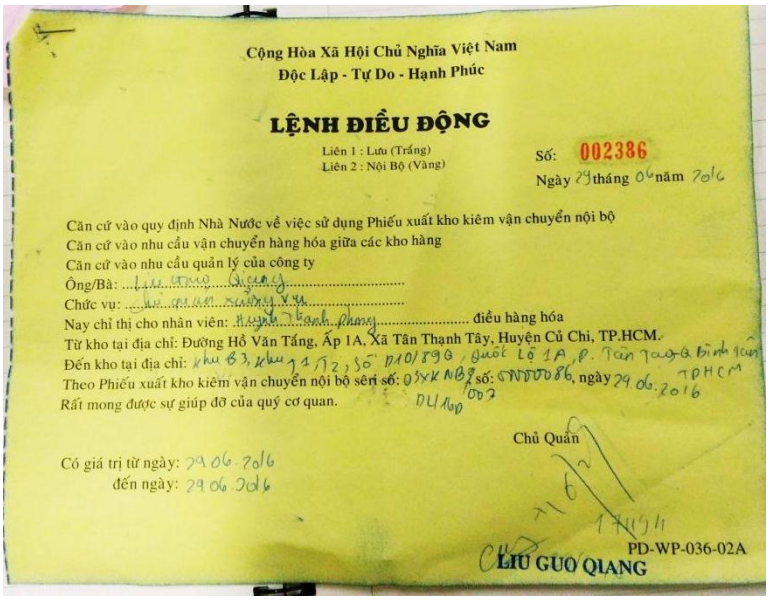
PHIẾU XUẤT MÁY MÓC
機台出廠申請單

NGUYÊN NHÂN: 申請原因:	ĐƠN VỊ: 申請單位:
máy mới	BT
N-THÁNG: 日期: 29.06.2016	THỜI GIAN: 時間:

KIỂM TRA CHỨNG TỪ CHỌN 檢附文件請勾選: (V)

- [V] HỢP ĐỒNG 合約 _____
- [V] PHIẾU DI DỜI TÀI SẢN 移轉財產 _____
- [ ] XUẤT RA POUYUEN KÈM THEO LIÊN LẠC NỘI BỘ _____
  出 POUYUEN 內部聯絡函通知
- [V] KIỂM VẬN CHUYỂN NỘI BỘ 內部運輸單及調動令 _____
- [ ] CHỨNG TỪ KHÁC 其他文件 _____

XUẤT NHẬP KHẨU 關務	PHÁP LÝ 法務	BẢO VỆ 守衛	ĐƠN VỊ CHỦ QUẢN 單位主管	LẬP PHIẾU 製表人



Cộng Hòa Xã Hội Chủ Nghĩa Việt Nam
Độc Lập - Tự Do - Hạnh Phúc

LỆNH ĐIỀU ĐỘNG

Liên 1 : Lưu (Trắng)
Liên 2 : Nội Bộ (Vàng)

Số: 002386
Ngày 29 tháng 06 năm 2016

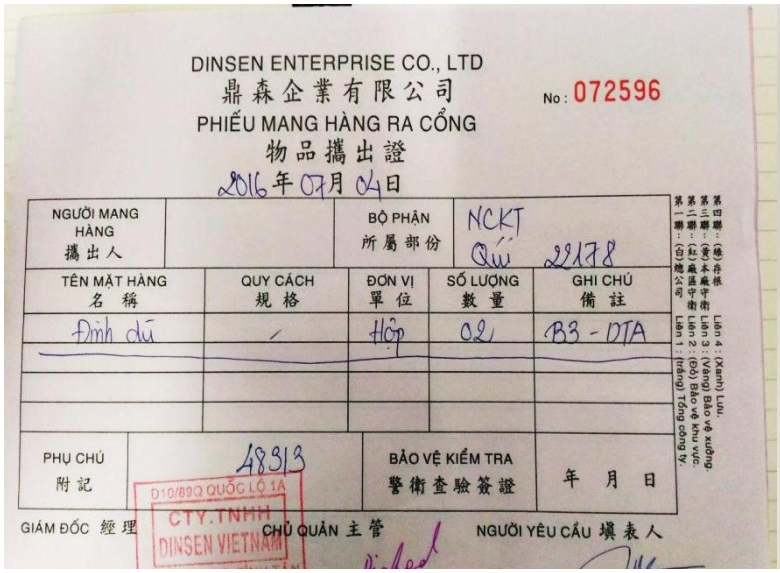
Căn cứ vào quy định Nhà Nước về việc sử dụng Phiếu xuất kho kiêm vận chuyển nội bộ
Căn cứ vào nhu cầu vận chuyển hàng hóa giữa các kho hàng
Căn cứ vào nhu cầu quản lý của công ty
Ông/Bà: Lưu Quang Quang
Chức vụ: Lái xe nâng hàng
Nay chỉ thị cho nhân viên: Huỳnh Thanh Phong điều hàng hóa
Từ kho tại địa chỉ: Đường Hồ Văn Tắng, Ấp 1A, Xã Tân Thạnh Tây, Huyện Củ Chi, TP.HCM.
Đến kho tại địa chỉ: khu B3, khu 1, 172, số D10/89G, Quốc Lộ 1A, P. Tân Tạo A, Bình Tân TPHCM
Theo Phiếu xuất kho kiêm vận chuyển nội bộ sêri số: 03XKNB2 số: 0000086, ngày 29.06.2016
Rất mong được sự giúp đỡ của quý cơ quan.

Chủ Quản

Có giá trị từ ngày: 29.06.2016
đến ngày: 29.06.2016

PD-WP-036-02A
LIU GUO QIANG

Phiếu xuất máy và lệnh điều động



DINSEN ENTERPRISE CO., LTD
鼎森企業有限公司
No: 072596
PHIẾU MANG HÀNG RA CỔNG
物品攜出證
2016年07月04日

NGƯỜI MANG HÀNG 攜出人		BỘ PHẬN 所屬部份	NCKT Qúi 22178	
TÊN MẶT HÀNG 名稱	QUY CÁCH 規格	ĐƠN VỊ 單位	SỐ LƯỢNG 數量	GHI CHÚ 備註
Đinh dù	/	Hộp	02	B3 - DTA

PHỤ CHÚ 附記: 48313
BẢO VỆ KIỂM TRA 警衛查驗簽證
年 月 日
D10/89Q QUỐC LỘ 1A CTY.TNHH DINSEN VIETNAM

GIÁM ĐỐC 經理 CHỦ QUẢN 主管 NGƯỜI YÊU CẦU 填表人

第四聯：(綠)存根 Liên 4 : (Xanh) Lưu.
第三聯：(黃)本廠守衛 Liên 3 : (Vàng) Bảo vệ xưởng.
第二聯：(紅)廠區守衛 Liên 2 : (Đỏ) Bảo vệ khu vực.
第一聯：(白)貨公司 Liên 1 : (trắng) Tổng công ty.



送 貨 單 PHIẾU GIAO HÀNG No: 048313

攜出單號Mã Số Phiếu Ra Ngoài: 72596	發貨單位Đơn Vị Phát Hàng: NCKT		日期Ngày Tháng: 04/7/2016	
STT	物品名稱 Tên Hàng Hóa	規格 Qui Cách	單位 Đvị	數量 Số Lượng	備註 Ghi Chú
	Đinh dù	/	Hộp	02	B3- DTA

1. 第一聯(白): 隨貨到收貨單位簽收 第二聯(紅): 留底
Liên thứ 1 (Trắng): Đơn vị nhận hàng kí nhận Liên thứ 2 (Đỏ): Lưu lại
收貨單位點收後，收貨人簽字確認並由送貨人帶回，最遲在送貨隔天下班之前繳還開單單位核對
開單單位確認後和攜出單留底聯合併存檔備查 Khi đã nhận hàng, người nhận kí tên cho Người giao hàng đem về, trễ nhất sau ngày nhận hàng hôm sau phải đưa Đơn vị mở phiếu đối chiếu, Đơn vị mở phiếu đối chiếu xong cùng với liên lưu của Phiếu Ra Ngoài giữ lại để sau này kiểm tra

收貨廠別/單位: Xưởng Nhận Hàng/ Đơn Vị:
收貨單位簽收: Đơn Vị Nhận Kí Tên:

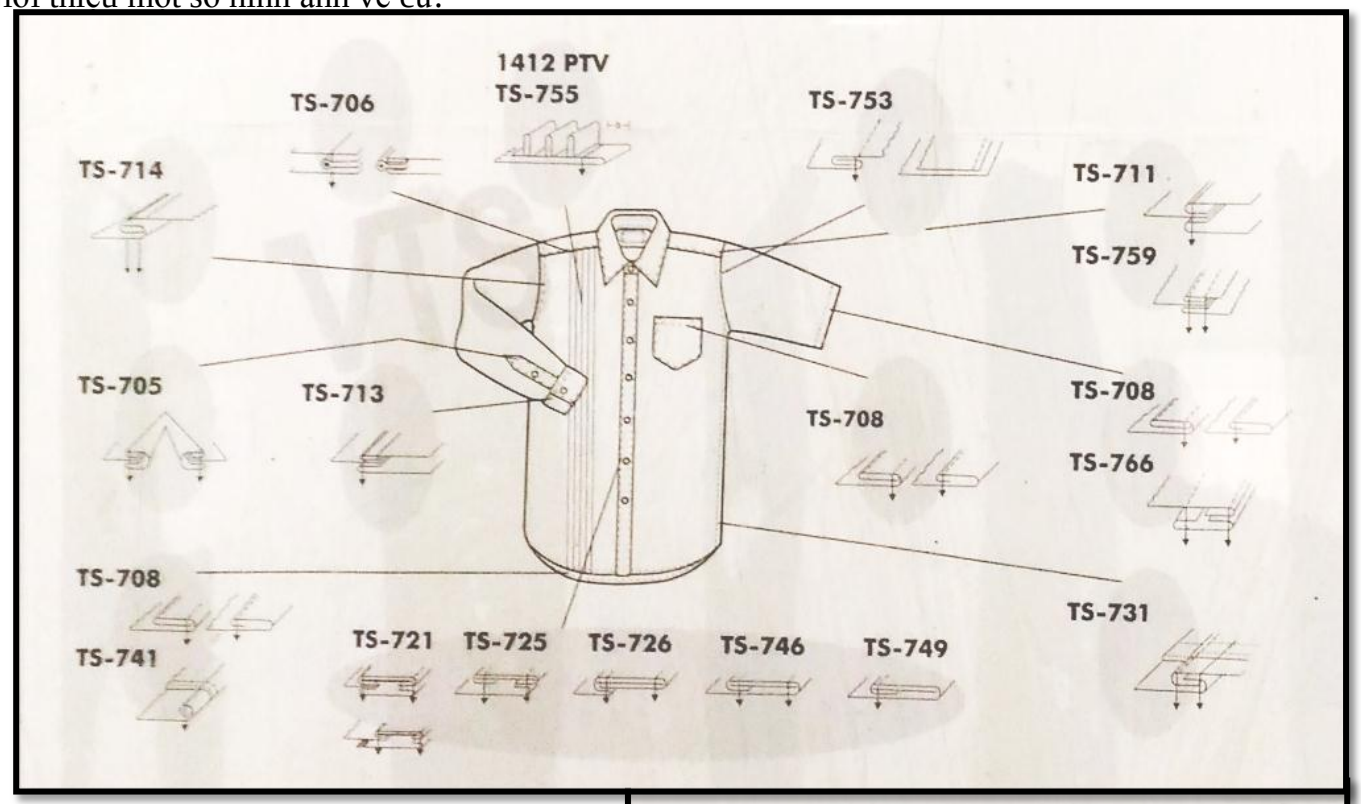
AD-WP-047-01A

Phiếu mang hàng ra cổng và phiếu giao hàng

3.3. QUY TRÌNH CHẾ TẠO CỬ PHỤNG VỤ CÔNG ĐOẠN MAY MẪU VÀ CÁC BƯỚC LÀM 1 CỬ MAY 3 SỌC VIỀN

3.3.1 QUY TRÌNH CHẾ TẠO CỬ PHỤC VỤ CÔNG ĐOẠN MAY.

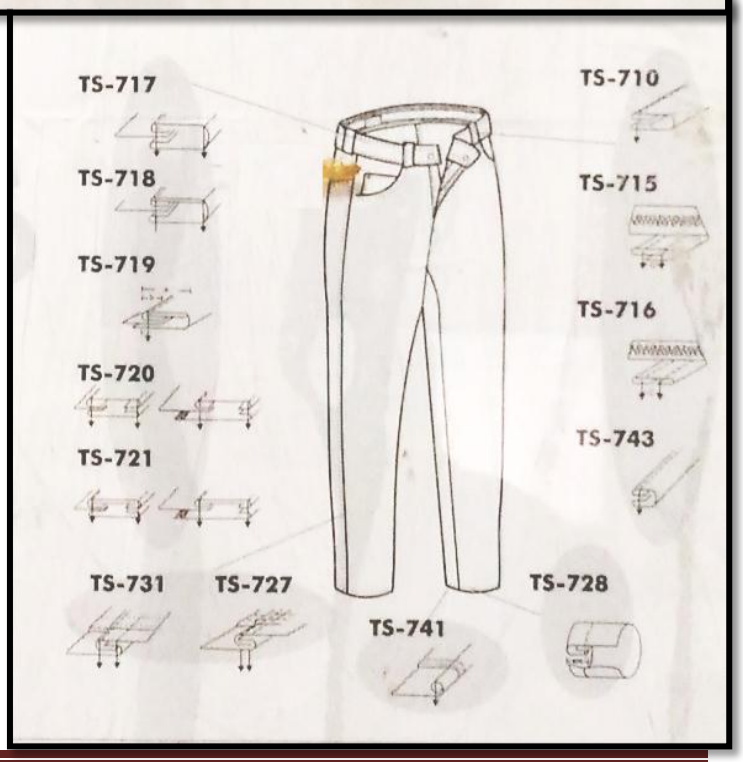
Giới thiệu một số hình ảnh về cử:



Dựa vào nhà sản xuất đã quy định một số đường may với các kí hiệu của các loại cử nhất định, trên đây là hai loại áo sơ mi và quần tây

Trong đó áo sơ mi có tới 19 cử phục vụ quá trình may sản phẩm

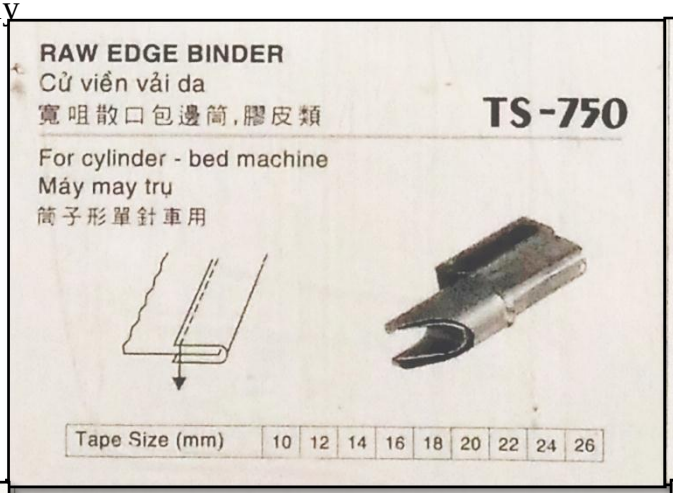
Quần tây có 13 loại cử phục vụ quá trình may.



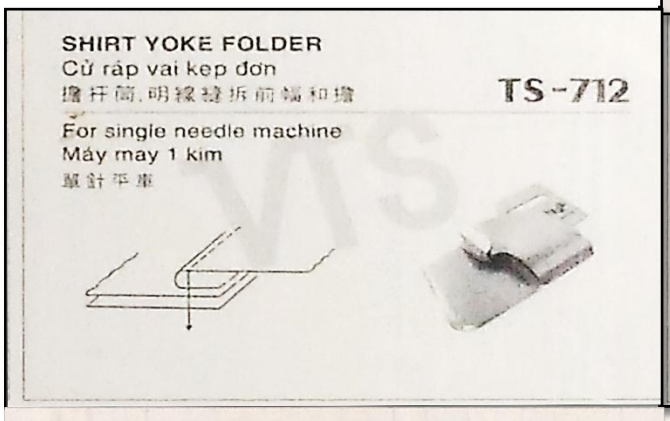
Một số loại cử sử dụng trong công ty may

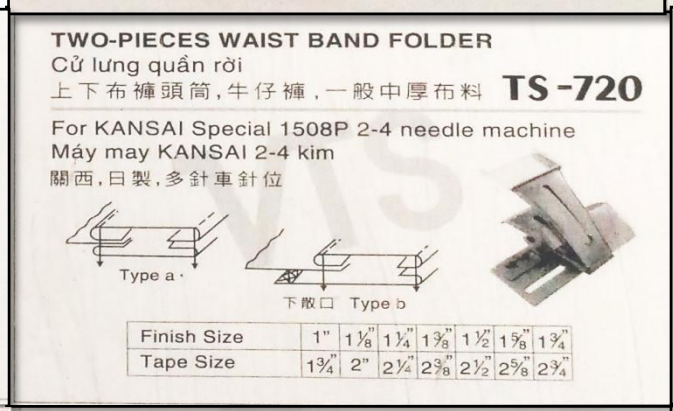
trong hình gồm có:

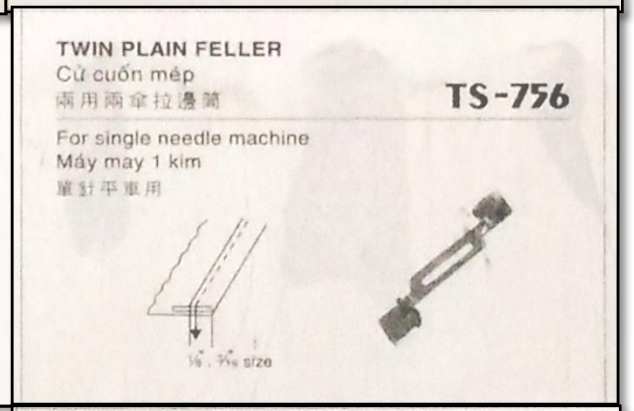
- Tên kèm theo chức năng
- Mã số của cử.
- Sử dụng trên loại máy nào.
- Hình ảnh đường may.
- Hình ảnh cử ngoài thực tế.



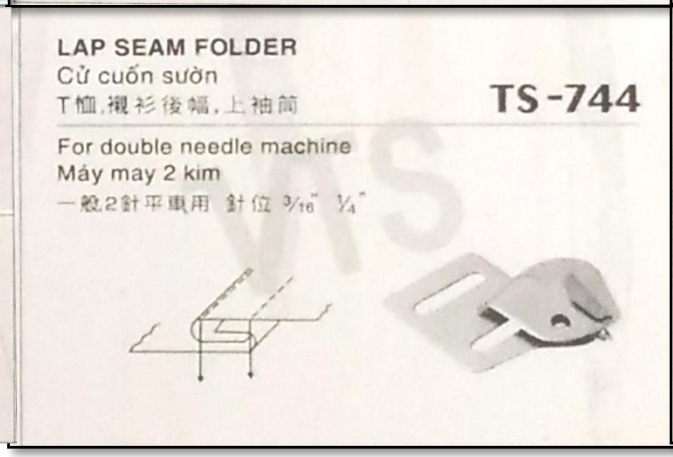


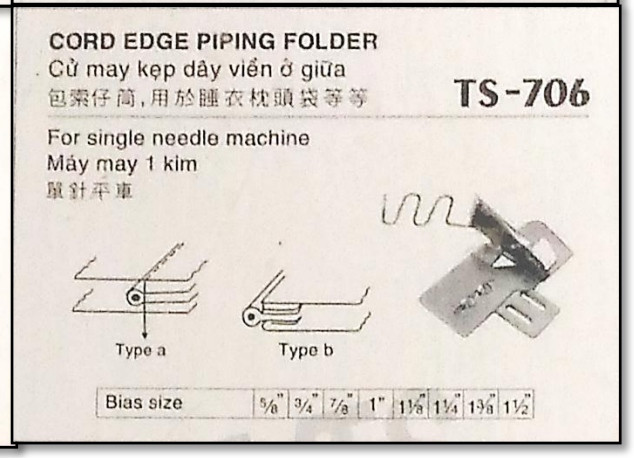








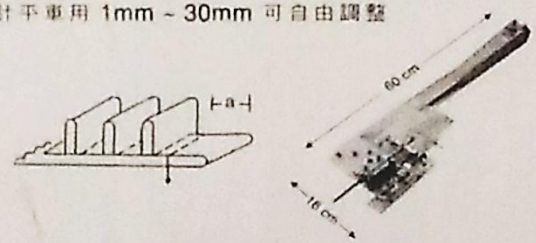




Tùy vào công đoạn mà chúng ta sẽ sử dụng những loại cử khác nhau, thông thường dựa vào loại đường may chất liệu, loại máy may và may chi tiết gì, công đoạn đó có mất nhiều thời gian hay không

PIN TUCK ATTACHMENT
Cử xếp ly
打條蝴蝶筒,T恤,女裝等等
TS-755

For single needle machine, size 1mm ~ 30mm
Máy may 1 kim
單針平車用 1mm ~ 30mm 可自由調整



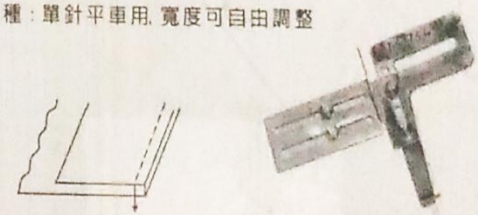
PROTRUDED PIPING
Cử viền có vô thun
突邊筒,配合有色織帶用
TS-737

For 3 needle KANSAI Special machine
Máy may KANSAI 3 kim
利用TS-733選擇調配



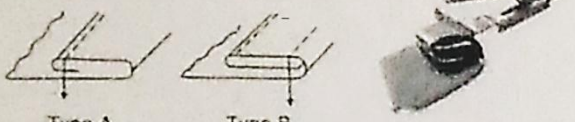
GAUGE SET FOR STRIPPER ATTACHMENT
Cử chặn dây viền có điều chỉnh
單針平車控織帶,多用途
TS-754

For single needle machine
Máy may 1 kim
機種:單針平車用,寬度可自由調整



HEMMING FOLDER
Cử may lai áo
拉腳筒,捲布邊,恤衫腳等等
TS-708

For single needle machine
Máy may 1 kim
單針平車或雙針平車



Finish Size	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	7/16"	1/2"	9/16"	5/8"	3/4"	7/8"

TAPE ATTACH FOLDER
Cử viền trang trí trên vải
可置在 縫車壓腳前,小褲耳筒
TS-738

For 3 needle PEGASUS, KANSAI Special, YAMATO
Máy may 3 kim PEGASUS, KANSAI, YAMATO
飛馬牌,關西,三本車用



Finish Size (mm)	5.6	6.4	7.2	8	8.8
Tape Size (mm)	14	15	17	19	21

SWING HEMMER
Cử cuốn lai tròn
拉圓腳筒,短咀,厚料
TS-740

For single needle Machine
Máy may 1 kim
一般單平車用



Hem Size	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"

DOUBLE NEEDLE SHOULDER TOP
Cử ráp đô kẹp đôi
雙針納膊筒
TS-75?

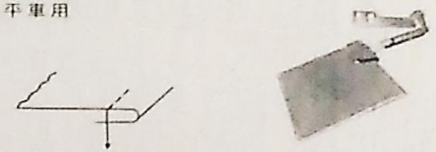
Pupose double top stitch attach of yoke machine : 2 needle machine
Máy may 2 kim
作用:雙針明線捍及前幅司



一般3/8"摺

SINGLE DOWN TURN FOLDER
Cử cuốn mép dưới
散口指邊筒(下摺)
TS-742

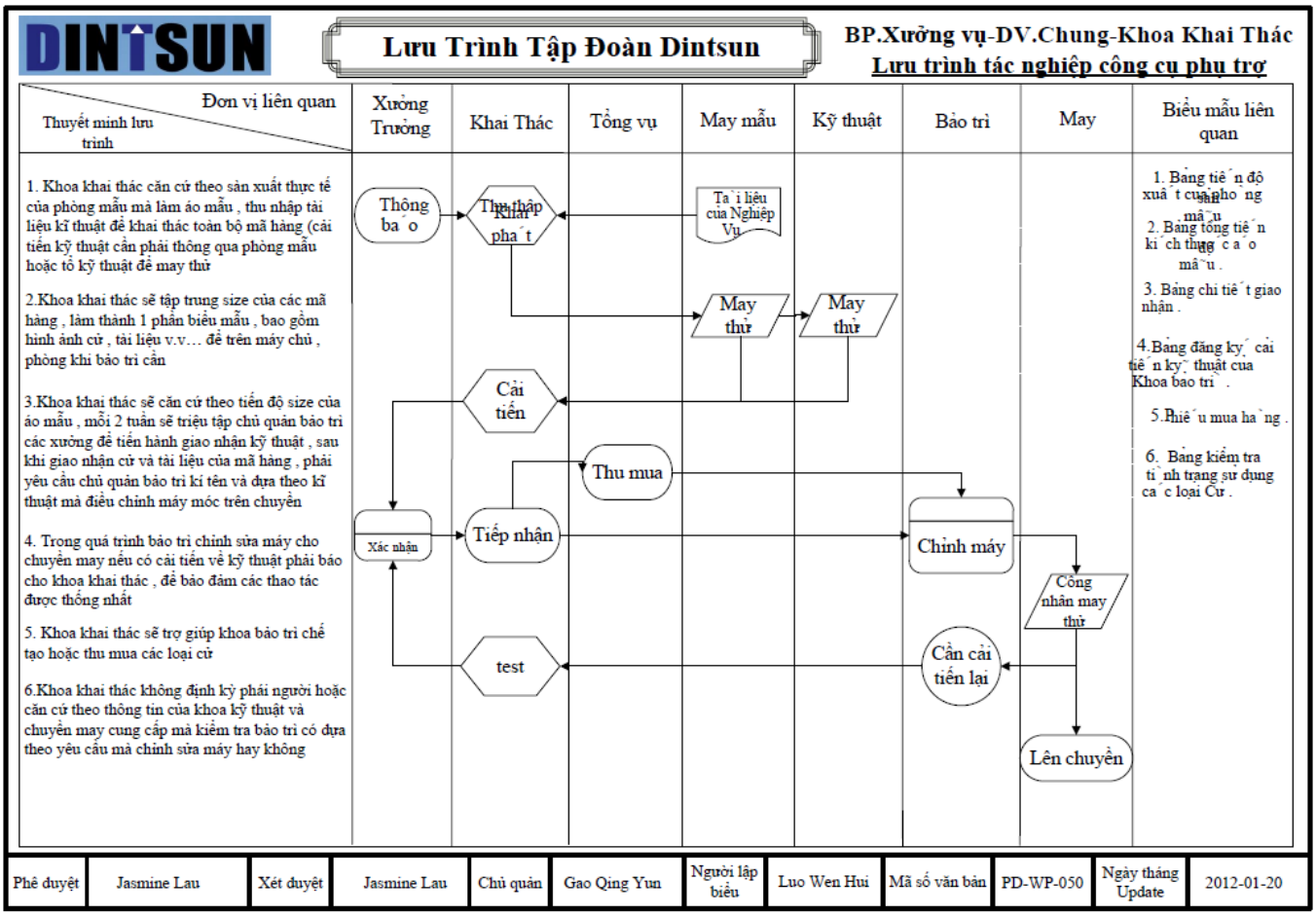
For single needle machine
Máy may 1 kim
一般單平車用



Hem Size	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	1/4"

BELT LOOP FOLDER
Cử may dây và con đĩa
褲耳仔及腰帶拉筒
TS-743

Lưu trình chế tạo cử rập của phòng khai thác và bảo trì.



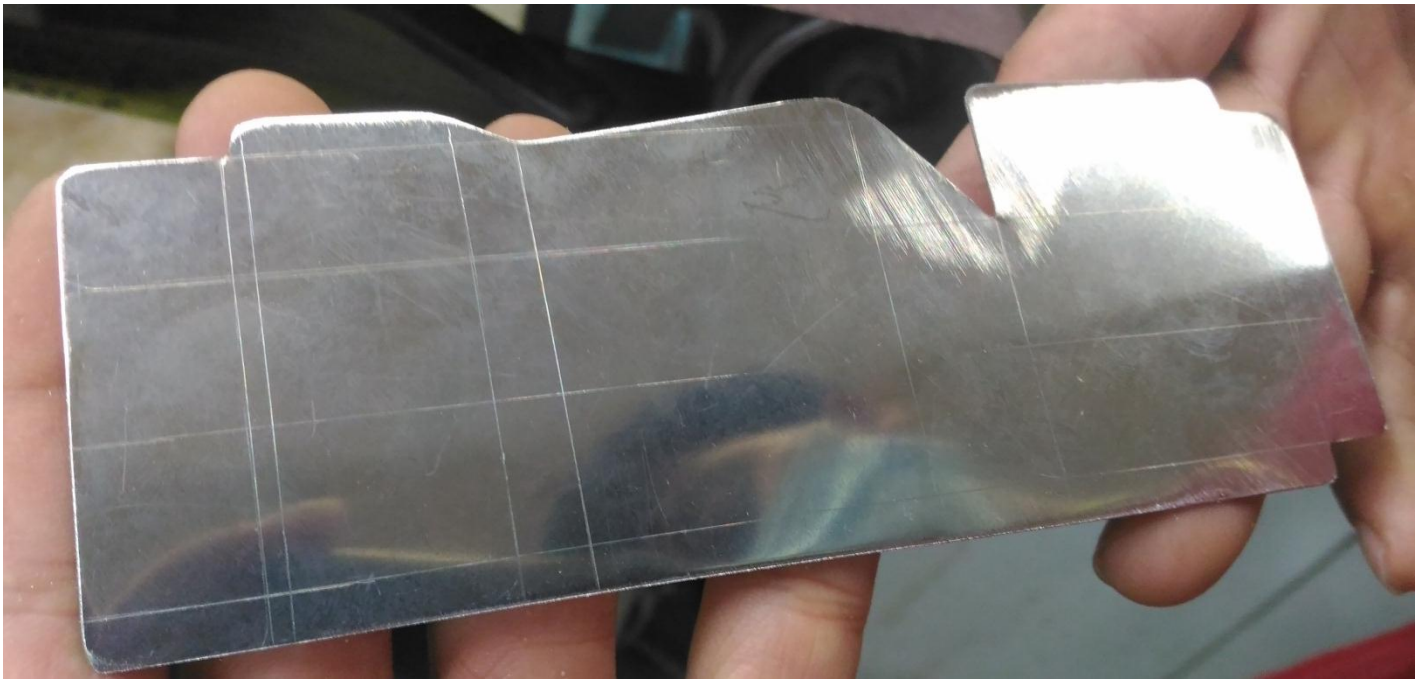
Nhân viên phục trách phần này là A Năng và anh Luận: Khi trên xưởng sản xuất hoặc may mẫu yêu cầu làm những cử để phục vụ cho sản xuất thì sẽ yêu cầu phòng khai thác bảo trì chế tạo, hoặc đối với sản phẩm đã sử dụng cử để may nhưng do thay đổi về yêu cầu đường may và chất liệu nhân viên phụ trách kỹ thuật may sẽ yêu cầu chế tạo cử mới phục vụ cho quá trình may nhanh hơn.

3.3.2 Các bước chế tạo cử may 3 sọc viền (chế tạo 1 chi tiết)

Quy trình làm cử:

Bước 1: Dựa vào nhu cầu sản xuất của đơn hàng mà nhân viên bảo trì hoặc phòng kỹ thuật sẽ liên hệ nhân viên phòng khai thác để yêu cầu hỗ trợ sản xuất. có thể kèm theo thư liên lạc nội bộ hoặc có thể chỉ là yêu cầu giao tiếp để sản xuất.

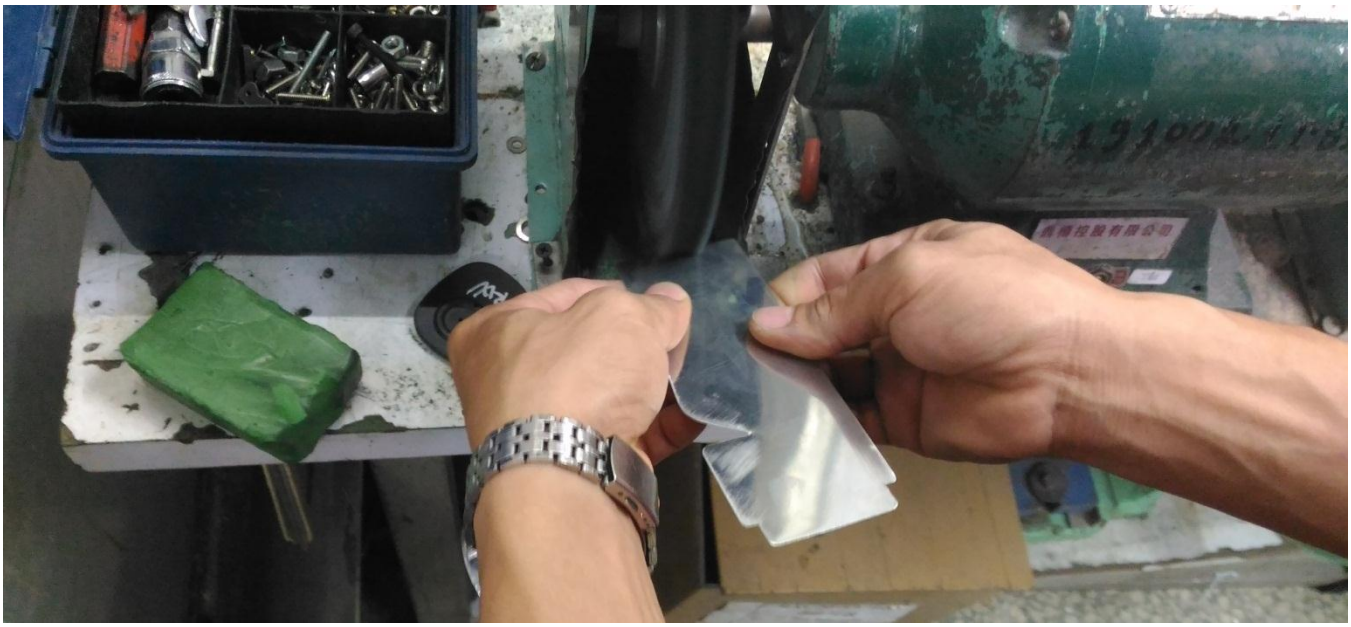
Bước 2: Vẽ thiết kế trên tôn sau đó cắt bỏ những phần không cần thiết.



Bước 3: Sau khi cắt xong, mang tôn đi mài để loại bỏ đi những cạnh sắc nhọn của tôn để không ảnh hưởng tới vải vì nó có thể gây xước vải trong quá trình sử dụng.



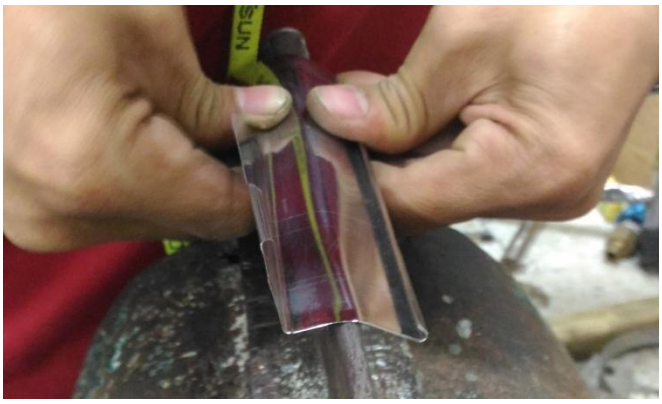
Dùng máy đánh bóng để đánh bóng bề mặt của tôn cũng như đánh bóng những vụn bẩn còn dính lại trên tôn.



Bước 4: Dùng dụng cụ kẹp kết hợp với thanh kẹp bắt đầu uốn cong những phần trên miếng tôn bước đầu hình thành cơ bản nên cấu trúc của cử, quy trình được thể hiện ở hình bên dưới.



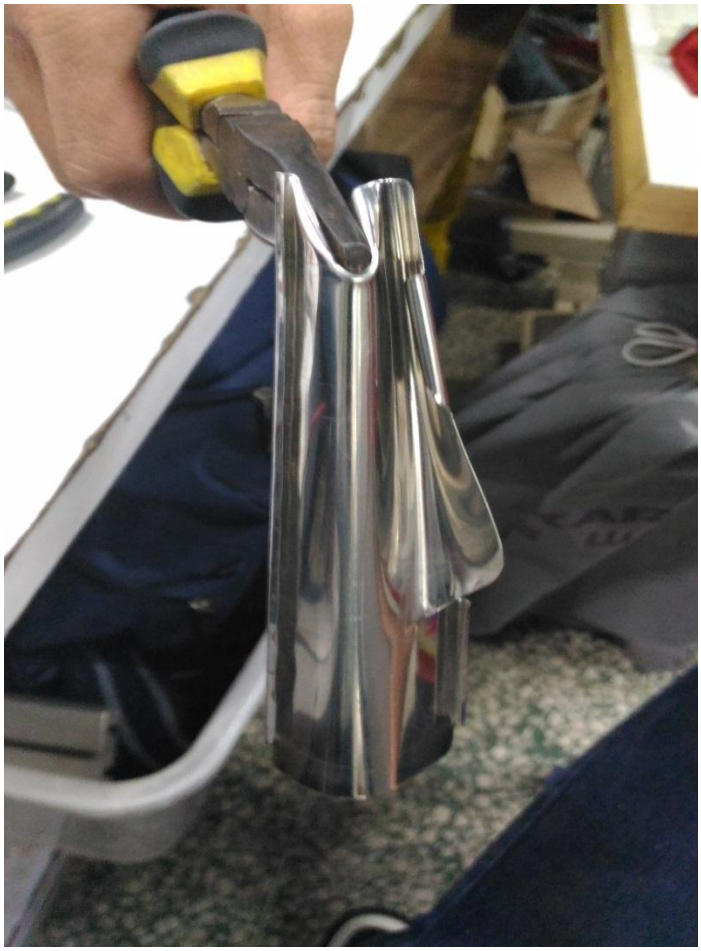








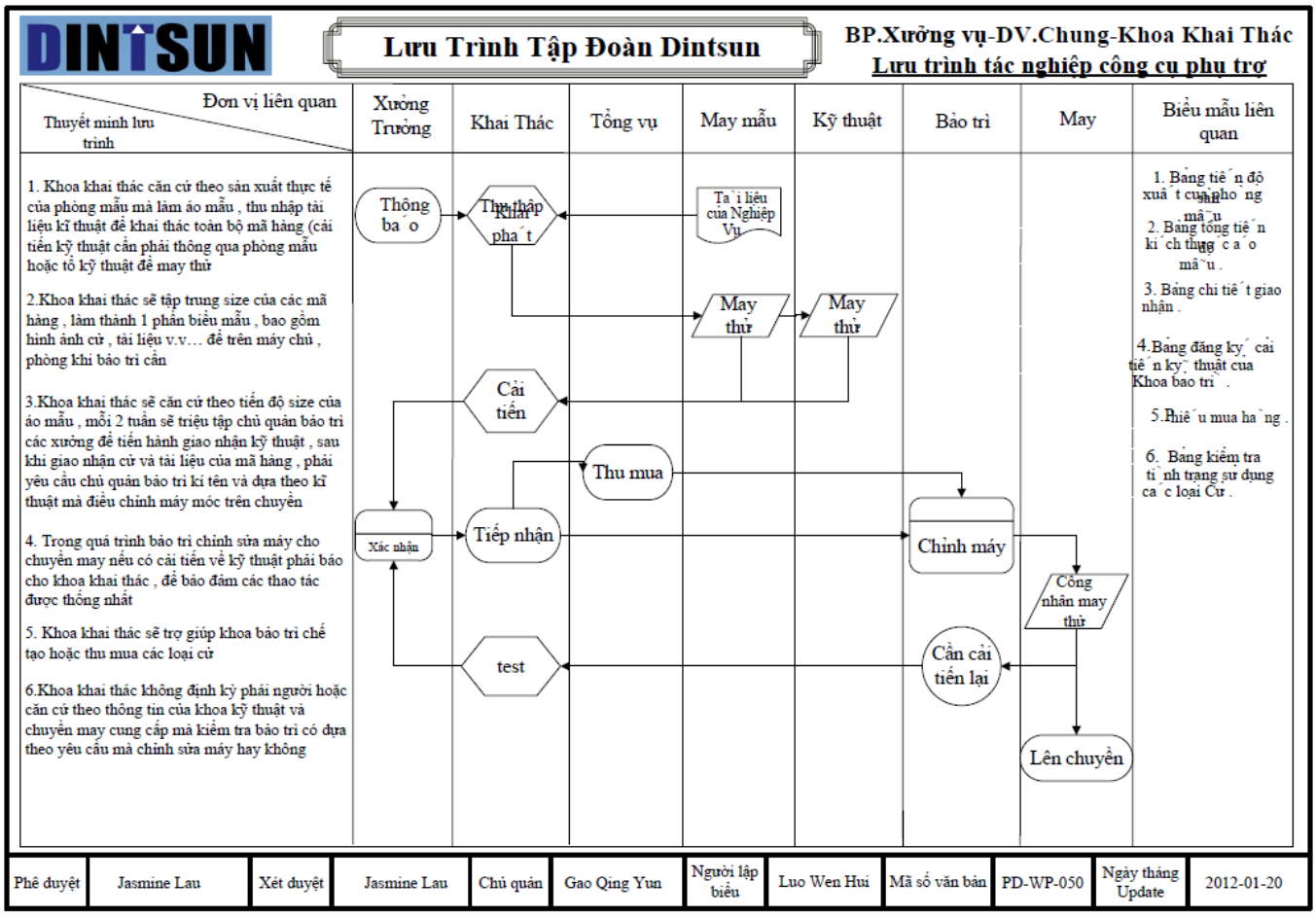




Bước 5: Sau khi uốn xong ta kiểm tra xem cử đã đúng với yêu cầu sản xuất chưa. Tiến hành trực tiếp bằng cách thử trên vải, nếu đạt sẽ gắn thêm chân vịt hoặc bộ phận để gắn cử vào máy máy may để hoạt động.

Bước 6: giao cho bộ phận yêu cầu để may thử, nếu may thành phẩm tốt và không có vấn đề gì thì bộ phận chuyển sang khai thác sản phẩm mới nếu chưa đạt tiến hành chỉnh cử để phù hợp hơn, có trường hợp phải chế tạo lại hòa toàn cử mới.

3.4. QUY TRÌNH CHẾ TẠO RẬP CẢI TIẾN PHỤNG VỤ CÔNG ĐOẠN MAY VÀ CÁC BƯỚC LÀM 1 RẬP MAY DIỄU CỔ



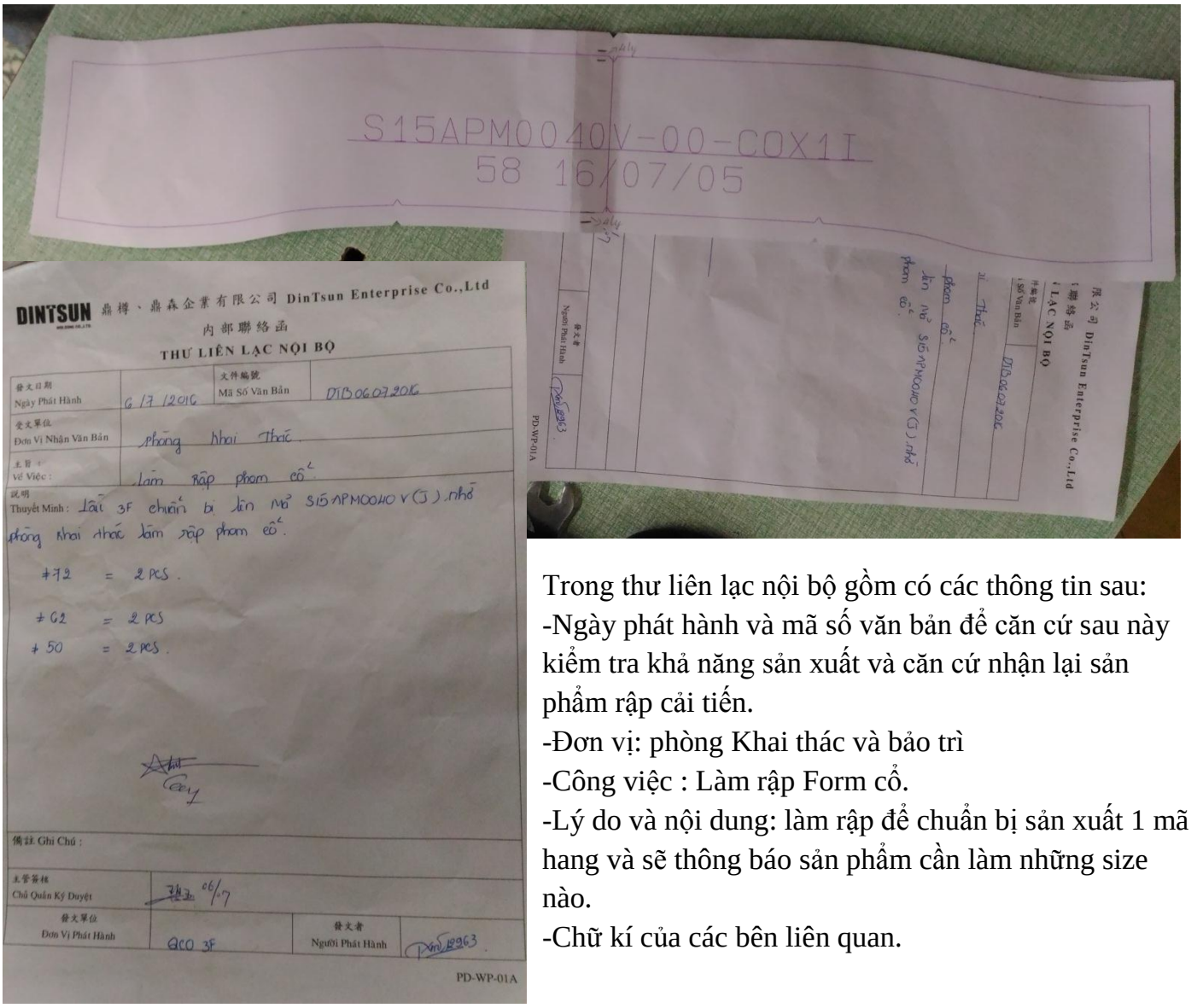
Trên đây là quy trình chế tạo rập cải tiến phục vụ công đoạn may, trên thực tế theo yêu cầu sản xuất, phòng kỹ thuật hoặc tổ trưởng cán bộ kỹ thuật trên chuyền khi cần giảm thao thác may, cần độ chính xác cao hoặc phù hợp với yêu cầu sản xuất sản phẩm có thể:

-Một là dựa vào kinh nghiệm viết thư liên lạc nội bộ yêu cầu phòng khai thác và bảo trì nghiên cứu và chế tạo công cụ hỗ trợ để sản xuất.

-Hai là dựa vào ý tưởng hoặc có thể là yêu cầu của khách hang để yêu cầu phòng khai thác chế tạo những công cụ hỗ trợ them cho quá trình sản xuất.

Giới thiệu các bước cơ bản chế tạo Rập cải tiến " May diễu lá cổ":

Bước 1: Nhân viên của xưởng sản xuất hoặc nhân viên của phòng kỹ thuật sẽ mang: thư liên lạc nội bộ và Rập của chi tiết (trong rập sẽ ghi thông tin về đơn hang đang sản xuất) xuống phòng khai thác và bảo trì.



Trong thư liên lạc nội bộ gồm có các thông tin sau:

-Ngày phát hành và mã số văn bản để căn cứ sau này kiểm tra khả năng sản xuất và căn cứ nhận lại sản phẩm rập cải tiến.

-Đơn vị: phòng Khai thác và bảo trì

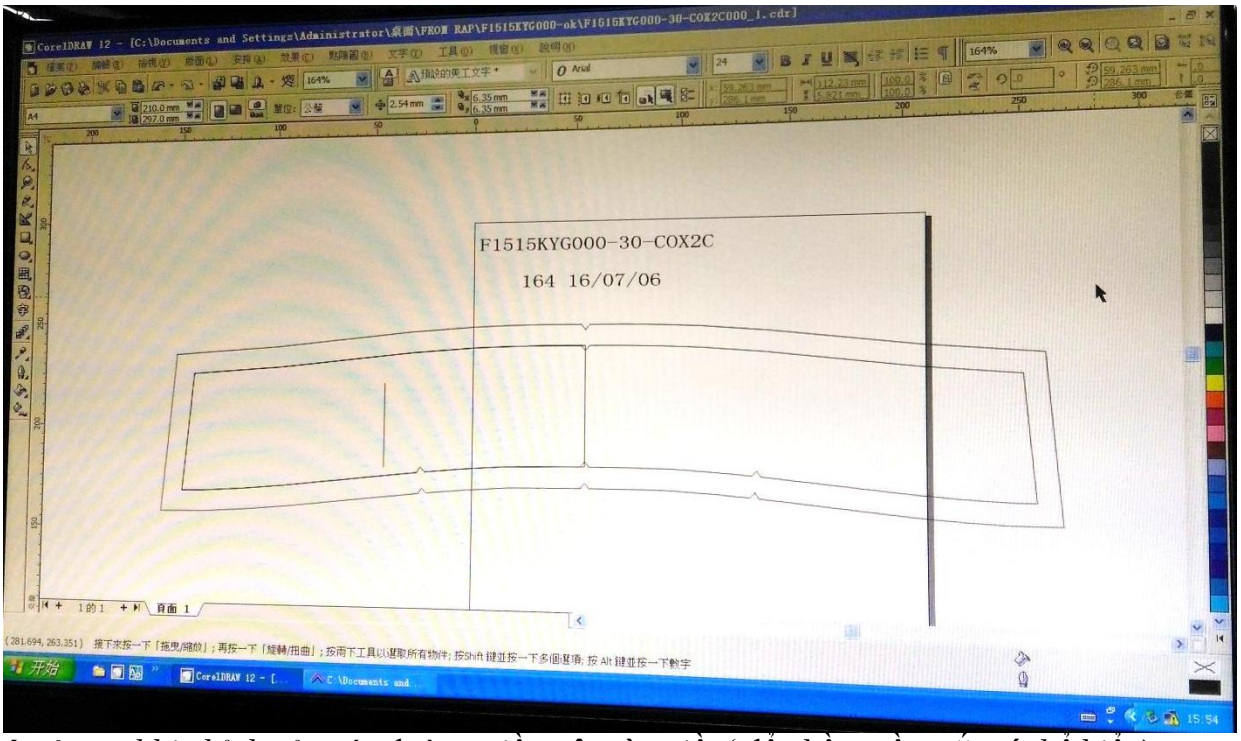
-Công việc : Làm rập Form cổ.

-Lý do và nội dung: làm rập để chuẩn bị sản xuất 1 mã hang và sẽ thông báo sản phẩm cần làm những size nào.

-Chữ kí của các bên liên quan.

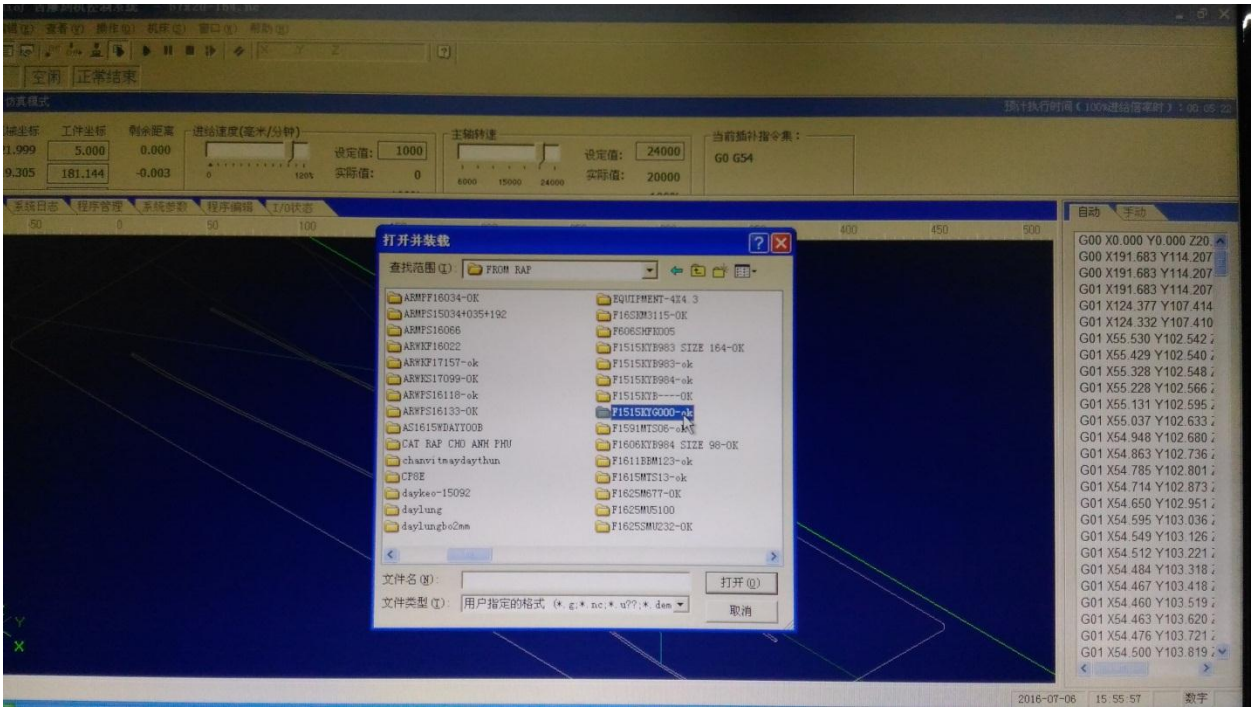
Bước 2: Nhân viên phục trách làm rập sẽ nhận giấy và rập sau đó sang phòng Rập để liên hệ với cùng nội dung trên, và yêu cầu gửi mail bộ rập cổ của mã hàng được ghi trên rập mẫu, lưu ý rập yêu cầu gửi là rập thành phẩm gồm đầy đủ các size để nhân viên làm rập có thể chế tạo cùng 1 lần tiết kiệm nguyên liệu làm rập.

Bước 3: Sau khi nhận mail đầy đủ bộ rập từ phòng rập đúng với yêu cầu, nhân viên phòng khai thác sẽ tiến hành úp trên hệ thống các máy tính của phòng, bên cạnh đó mở bộ rập trên phần mềm Corel để chỉnh sửa và chỉnh các thuộc tính hỗ trợ cho công đoạn cắt:



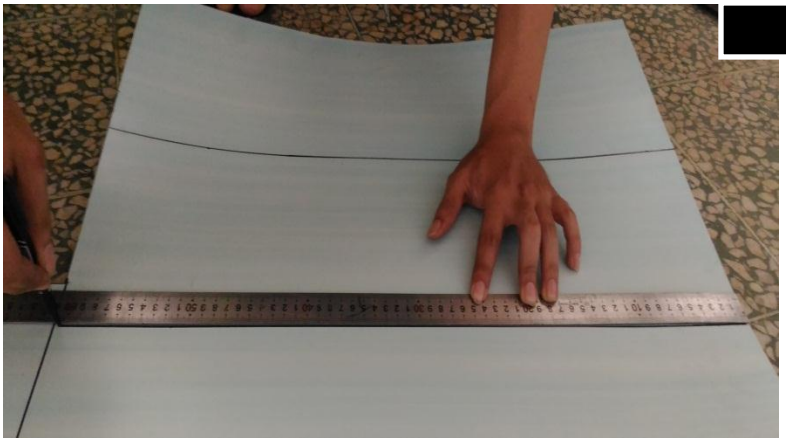
Bước 4: sau khi chỉnh sửa các đường viền, tô màu viền(để phần mềm cắt có thể hiểu)

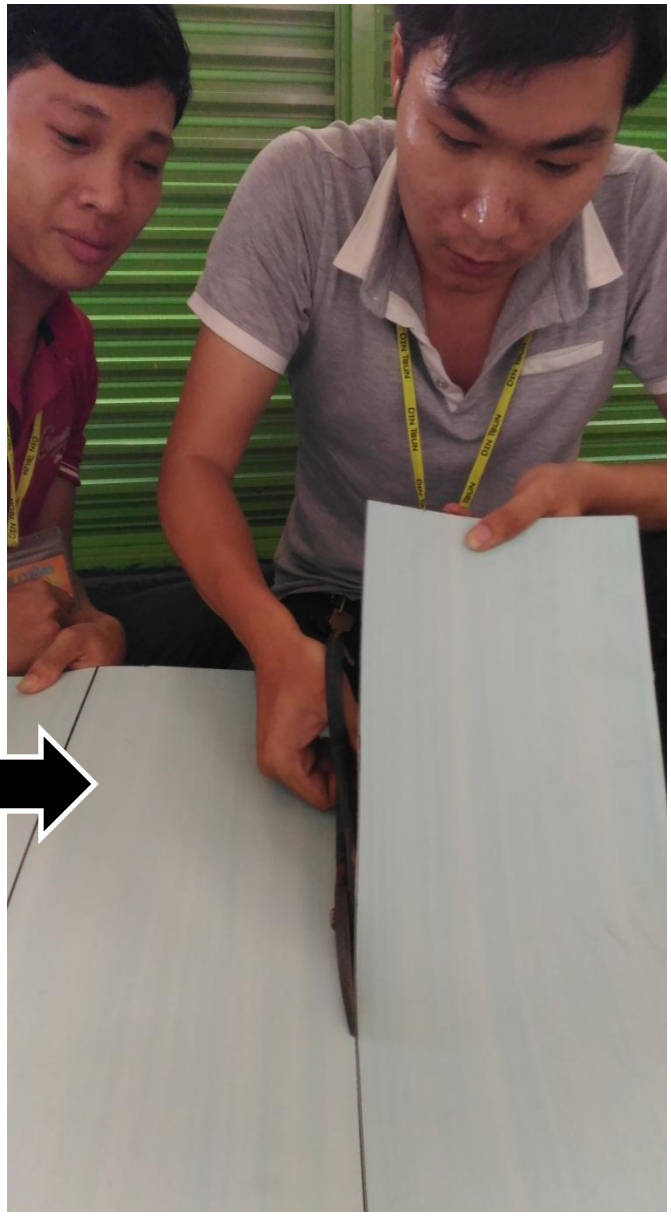
Nhân viên vẽ chèn bộ rập vào phần mềm cắt để tiến hành cắt trên máy cắt bằng mũi dao.



Bước 5: Chuẩn bị vật liệu:Vật liệu để làm rập cải tiến là Mica nhựa dầy 1mm.

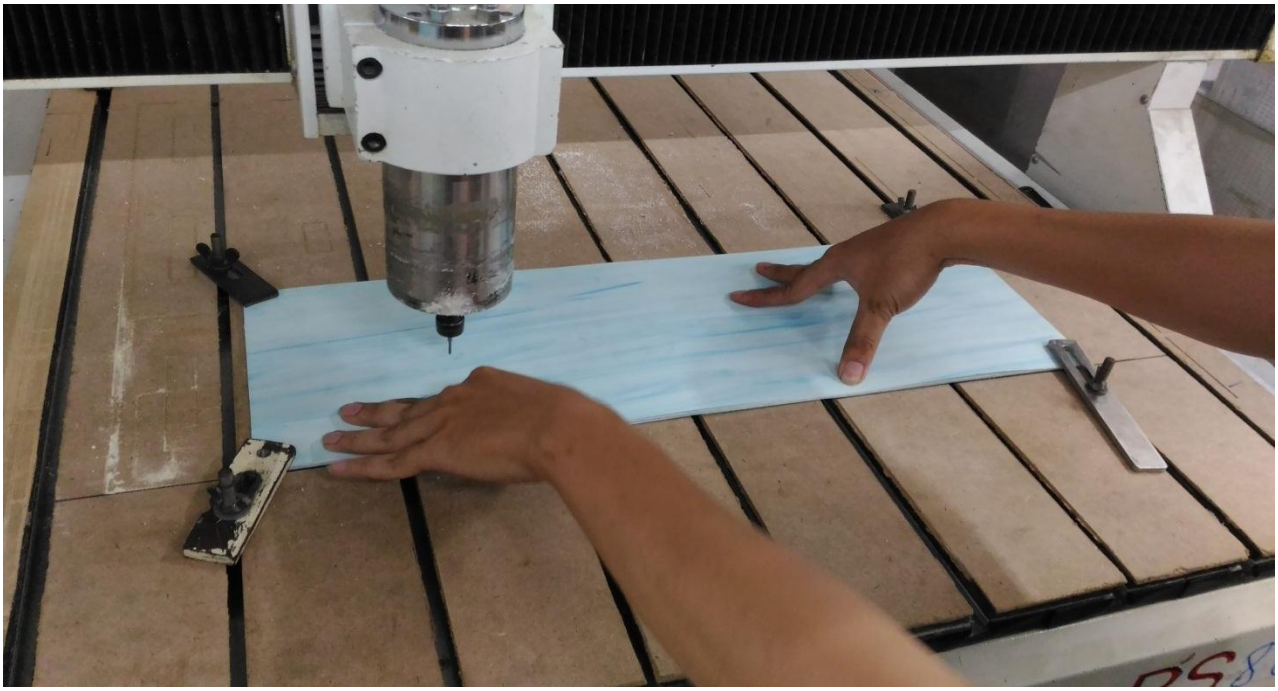
Mỗi bộ rập may cho 1 size sẽ gồm 2 miếng mica có cùng kích thước và cắt giống nhau. Để hỗ trợ cho quá trình cắt máy và tiết kiệm mica nhân viên sẽ dựa vào kích thước của bộ rập cắt mica thành những miếng hình chữ nhật nhỏ có kích thước tối thiểu lớn hơn kích thước của rập thành phẩm ngoài ra điều này còn phục vụ cho quá trình cắt máy vì khuôn cắt có giới hạn không thể cắt 1 miếng mi ca lớn trong 1 lần cắt.



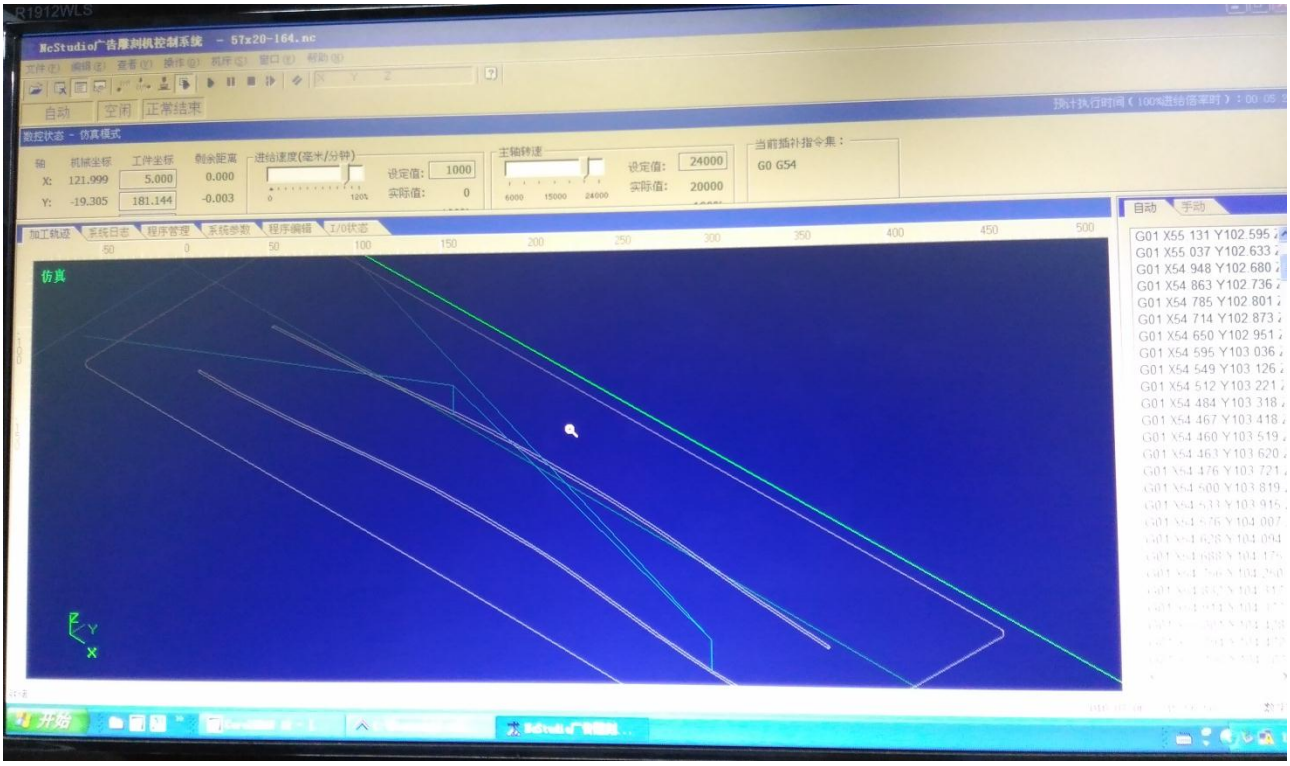


Bước 6: Cắt mica trên máy cắt:

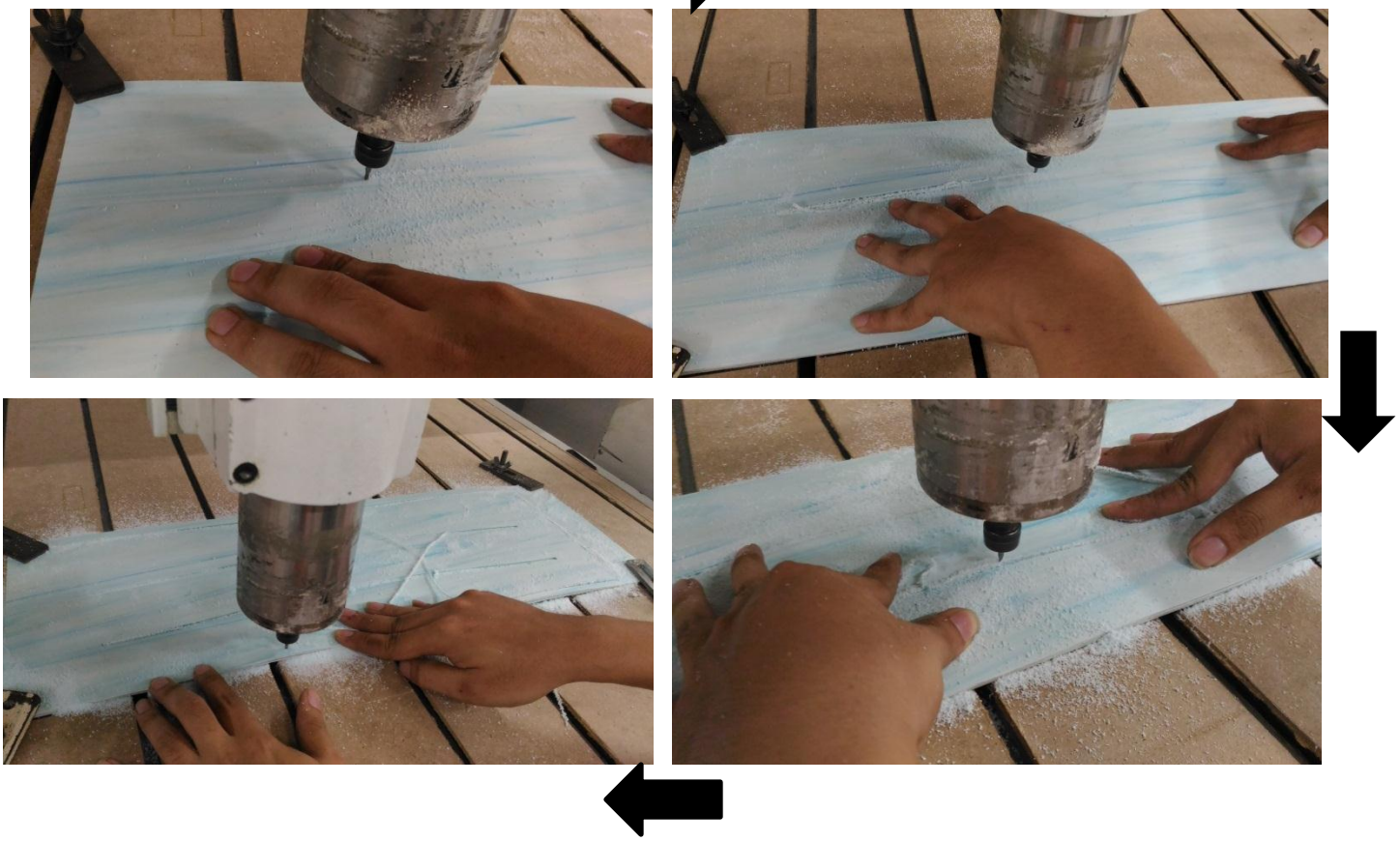
-Đầu tiên cố định miếng mica trên khuôn cắt của máy cắt.



-Tiến hành chạy phần mềm cắt để tiến hành quá trình cắt.



-Quá trình cắt trên máy cắt.



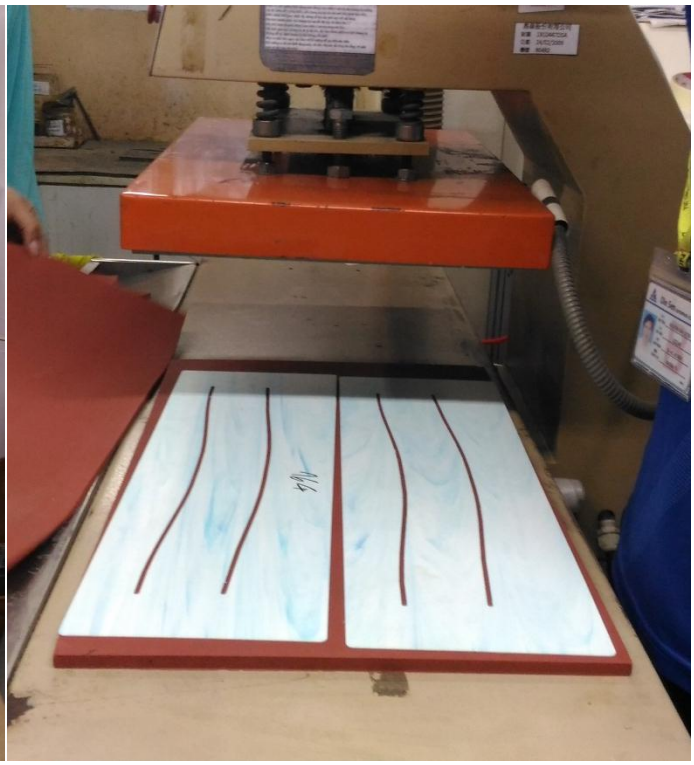
-Sau khi cắt xong tiến hành lấy thành phẩm ra làm vệ sinh:



Bước 7: tiến hành ép phẳng thành phẩm trên máy ép nhiệt:



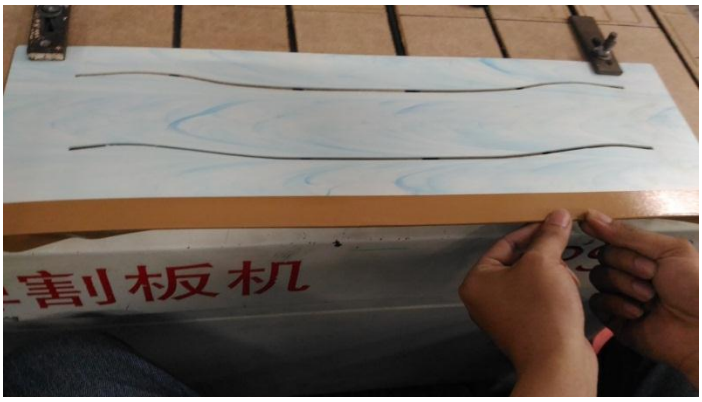
Trước ép



Sau ép

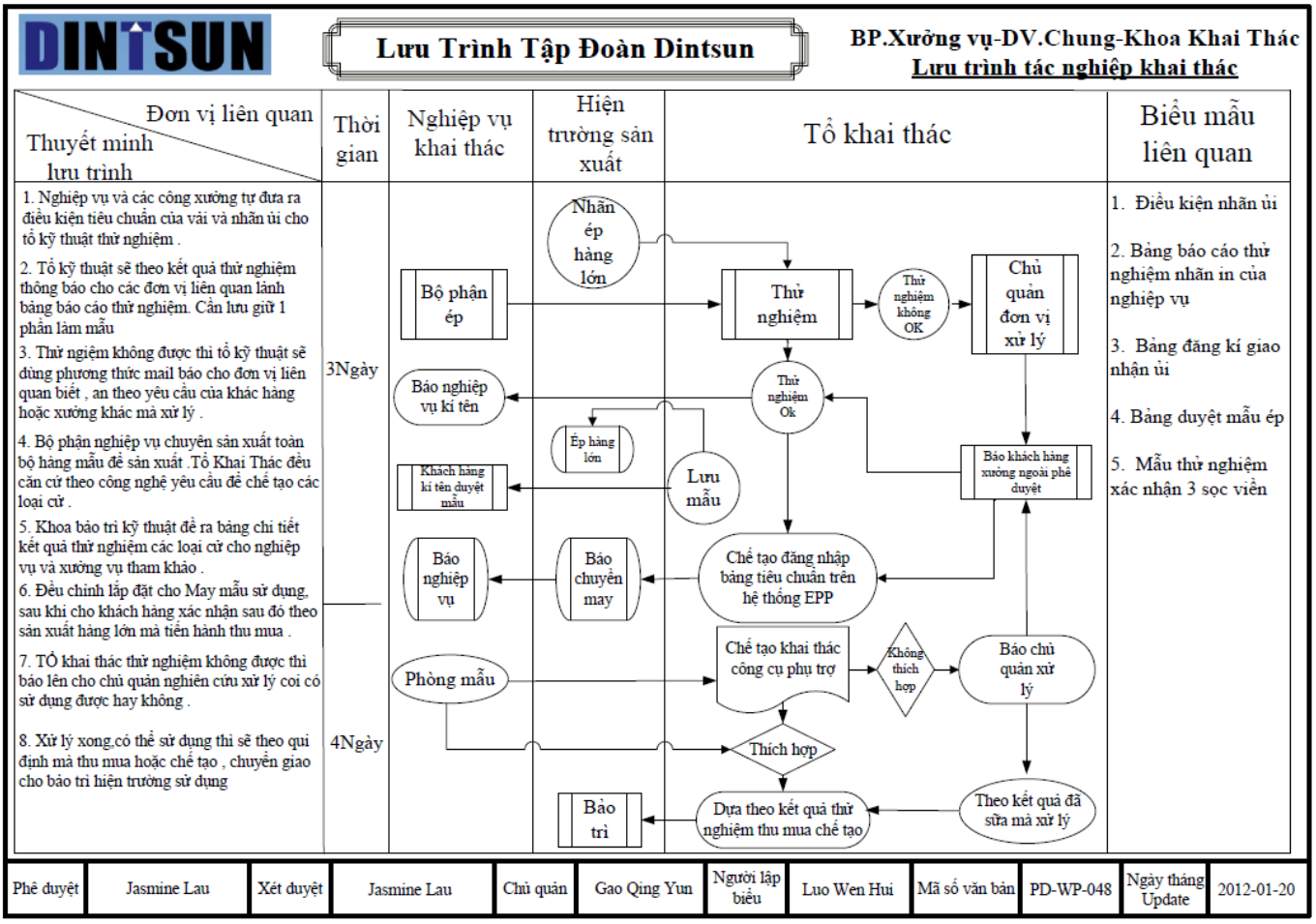
Bước 8: Tiến hành dán băng keo và hoàn thành sản phẩm:





Bước 9: Giao cho nhân viên yêu cầu làm rập may thử, nếu có chỉnh sửa thì phòng sẽ chỉnh sửa để đảm bảo may chính xác nhất.

3.5. QUY TRÌNH KIỂM TRA CÁC LOẠI NHÃN ÉP NHIỆT PHỤC VỤ CÔNG TÁC PHÁT TRIỂN MẪU TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN



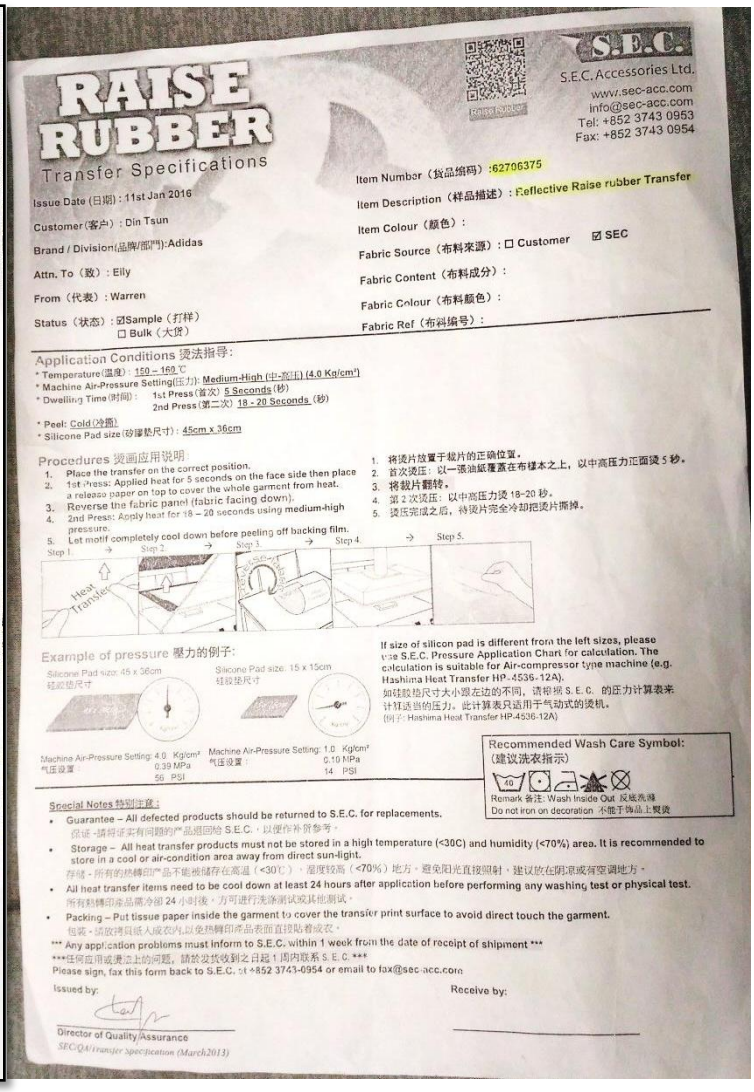
Nghiệp vụ+phát triển mẫu sẽ giao mẫu vải và tác nghiệp cho nhân viên ép.

DINTSUN HOLDING CO.,LTD

內部聯絡函

受文者:	燙印部	函號:	DTHB02X1606240059
主旨:	開發業務通知-轉印標條件		
說明:	廠商基本轉印條件只供技術參考,正確轉印條件請務必根據技術提供. Điều kiện cơ bản nhãn ủi của xưởng chỉ dùng để tham khảo, đối với điều kiện chính xác của nhãn ủi xin căn cứ theo điều kiện nhãn ủi của bên phòng kỹ thuật cung cấp. *T2 Supplier (廠商) : ITW Graphics Ireland (IRL) *Ref. No: 62743436 *轉印標燙印條件 / Điều kiện nhãn ủi khi ủi ép : 轉印溫度 Temperature (độ ủi) : 170^{0}C 轉印時間 Time (Thời gian ủi) : 5 sec 秒 (giây) + 20-25 sec 秒 (giây) 轉印壓力 Pressure (Lực ép) : 2-3 kg (ép mặt trái) 轉印次數 : 2 次 Số lần ủi : 2 lần *T2 Supplier (廠商) : ITW Graphics Ireland (IRL) *Ref. No: 62745388 *轉印標燙印條件 / Điều kiện nhãn ủi khi ủi ép : 轉印溫度 Temperature (độ ủi) : 170^{0}C 轉印時間 Time (Thời gian ủi) : 5 sec 秒 (giây) + 20-25 sec 秒 (giây) 轉印壓力 Pressure (Lực ép) : 2-3 kg (ép mặt trái) (冷撕 / Xé lạnh) 轉印次數 : 2 次 Số lần ủi : 2 lần		
CC人員:	羅文輝組長;honghanh.truong@dintsun.com;hothikimngoc;Nguyen Le Truc Huong;Quan Hai Son;tranthimyphuong;陳妹		
公開廠別:			
發文單位:	越南鼎森(平政B3廠)-開發業務-B	發文日期:	2016 / 06 / 24

經理	業務組長	業務	發文者
07/04 09:53	07/04 09:51	07/01 16:46	06/30 15:47
		謝黃香 Xie Huang xiang	Quan Hai Son



RAISE RUBBER
Transfer Specifications

S.E.C.
S.E.C. Accessories Ltd.
www.sec-acc.com
info@sec-acc.com
Tel: +852 3743 0953
Fax: +852 3743 0954

Issue Date (日期) : 11st Jan 2016
Customer (客户) : Din Tsun
Brand / Division(品牌/部門):Adidas
Attn. To (致) : Elly
From (代表) : Warren
Status (状态) : ☑Sample (打样) ☐ Bulk (大货)

Item Number (货品编码) :62706375
Item Description (样品描述) : Reflective Raise rubber Transfer
Item Colour (颜色) :
Fabric Source (布料来源) : ☐ Customer ☑ SEC
Fabric Content (布料成分) :
Fabric Colour (布料颜色) :
Fabric Ref (布码编号) :

Application Conditions 烫法指导:
* Temperature (温度) : 150 – 160 °C
* Machine Air-Pressure Setting(压力): Medium-High (中-高压) (4.0 Kg/cm²)
* Dwelling Time (时间) : 1st Press (首次) 5 Seconds (秒)
2nd Press (第二次) 18 - 20 Seconds (秒)
* Peel: Cold (冷撕)
* Silicone Pad size (矽膠垫尺寸) : 45cm x 36cm

Procedures 烫画应用说明:
1. Place the transfer on the correct position.
2. 1st Press: Applied heat for 5 seconds on the face side then place a release paper on top to cover the whole garment from heat.
3. Reverse the fabric panel (fabric facing down).
4. 2nd Press: Apply heat for 18 – 20 seconds using medium-high pressure.
5. Let motif completely cool down before peeling off backing film.

1. 将烫片放置于裁片的正确位置。
2. 首次烫压：以一张油纸覆盖在布樣本之上，以中高压力正面烫 5 秒。
3. 将裁片翻转。
4. 第 2 次烫压：以中高压力烫 18–20 秒。
5. 烫压完成之后，待烫片完全冷却把烫片撕掉。

Step 1. → Step 2. → Step 3. → Step 4. → Step 5.

Example of pressure 壓力的例子:
Silicone Pad size: 45 x 36cm 硅胶垫尺寸
Machine Air-Pressure Setting: 4.0 Kg/cm² 气压设置 : 0.39 MPa 56 PSI
Silicone Pad size: 15 x 15cm 硅胶垫尺寸
Machine Air-Pressure Setting: 1.0 Kg/cm² 气压设置 : 0.10 MPa 14 PSI

If size of silicon pad is different from the left sizes, please use S.E.C. Pressure Application Chart for calculation. The calculation is suitable for Air-compressor type machine (e.g. Hashima Heat Transfer HP-4536-12A).
如硅胶垫尺寸大小跟左边的不同，请参照 S. E. C. 的压力计算表来计算适当的压力。此计算表只适用于气动式的烫机。
(例子: Hashima Heat Transfer HP-4536-12A)

Recommended Wash Care Symbol: (建议洗衣指示)
Remark 备注: Wash Inside Out 反底洗烫
Do not iron on decoration 不能于饰品上熨烫

Special Notes 特别注意:
- Guarantee – All defected products should be returned to S.E.C. for replacements. 保证 -请将任何有问题的产品退回给 S.E.C.，以便作补货参考。
- Storage – All heat transfer products must not be stored in a high temperature (<30C) and humidity (<70%) area. It is recommended to store in a cool or air-condition area away from direct sun-light. 存储 - 所有的热转印产品不能被储存在高温（<30℃），湿度较高（<70%）地方，避免阳光直接照射，建议放在阴凉或有空调地方。
- All heat transfer items need to be cool down at least 24 hours after application before performing any washing test or physical test. 所有热转印产品需冷却 24 小时後，方可进行洗涤测试或其他测试。
- Packing – Put tissue paper inside the garment to cover the transfer print surface to avoid direct touch the garment. 包装 - 请放薄层纸入成衣内以免热转印产品表面直接贴着成衣。

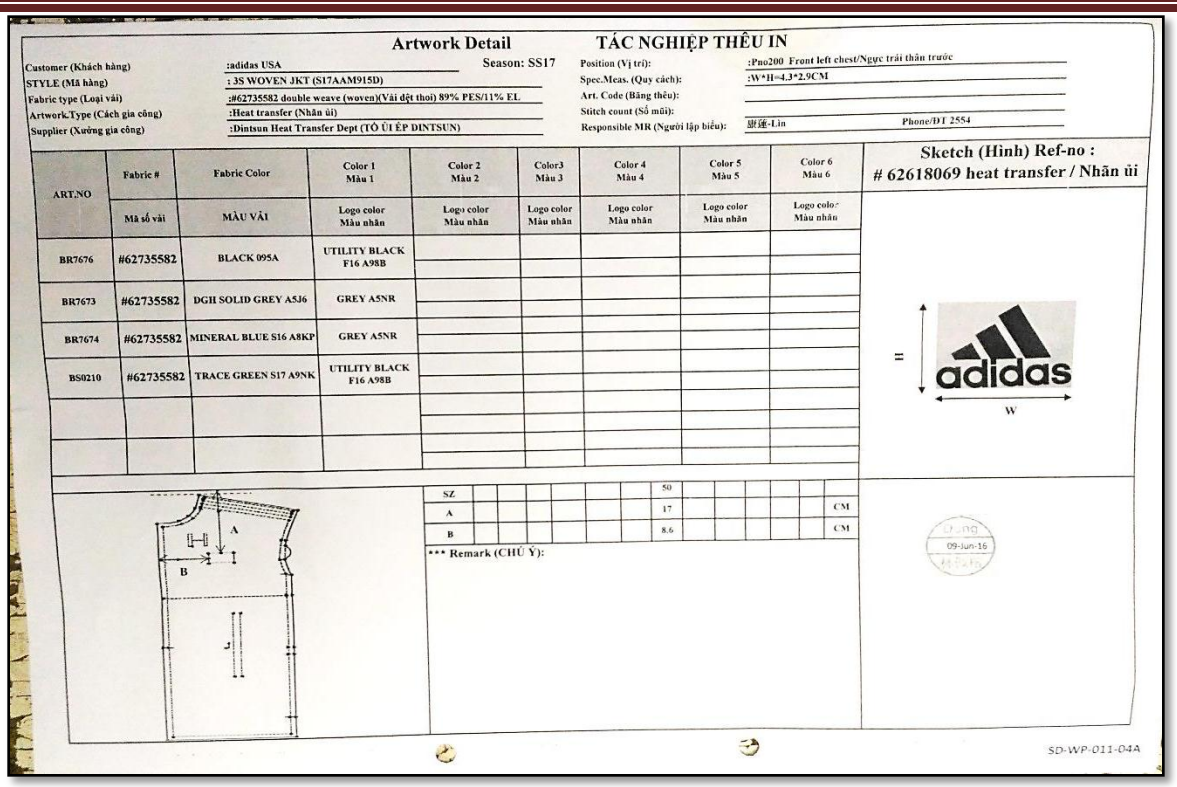
*** Any application problems must inform to S.E.C. within 1 week from the date of receipt of shipment ***
***任何应用或烫法上的问题，请於发货收到之日起 1 周内联系 S. E. C. ***
Please sign, fax this form back to S.E.C. at +852 3743-0954 or email to fax@sec-acc.com

Issued by: Director of Quality Assurance
Receive by:

SEC/QA/Transfer Specification (March2013)

Tác nghiệp quy cách và yêu cầu nhãn ép+ vải ép + nhã ép.





Artwork Detail — **TÁC NGHIỆP THÊU IN**

Customer (Khách hàng): :adidas USA — Season: SS17
STYLE (Mã hàng): : 3S WOVEN JKT (S17AAM915D)
Fabric type (Loại vải): :#62735582 double weave (woven)(Vải dệt thoi) 89% PES/11% EL
Artwork Type (Cách gia công): :Heat transfer (Nhãn ủi)
Supplier (Xưởng gia công): :Dintsun Heat Transfer Dept (TỔ ỦI ÉP DINTSUN)

Position (Vị trí): :Pno200 Front left chest/Ngực trái thân trước
Spec.Meas. (Quy cách): :W*H=4.3*2.9CM
Art. Code (Bảng thêu):
Stitch count (Số mũi):
Responsible MR (Người lập biểu): 唐延-Lin — Phone/DT 2554

ART.NO	Fabric # / Mã số vải	Fabric Color / MÀU VẢI	Color 1 Màu 1 / Logo color Màu nhãn	Color 2 Màu 2 / Logo color Màu nhãn	Color3 Màu 3 / Logo color Màu nhãn	Color 4 Màu 4 / Logo color Màu nhãn	Color 5 Màu 5 / Logo color Màu nhãn	Color 6 Màu 6 / Logo color Màu nhãn
BR7676	#62735582	BLACK 095A	UTILITY BLACK F16 A98B					
BR7673	#62735582	DGH SOLID GREY A5J6	GREY A5NR					
BR7674	#62735582	MINERAL BLUE S16 A8KP	GREY A5NR					
BS0210	#62735582	TRACE GREEN S17 A9NK	UTILITY BLACK F16 A98B					

Sketch (Hinh) Ref-no : # 62618069 heat transfer / Nhãn ủi

H / W

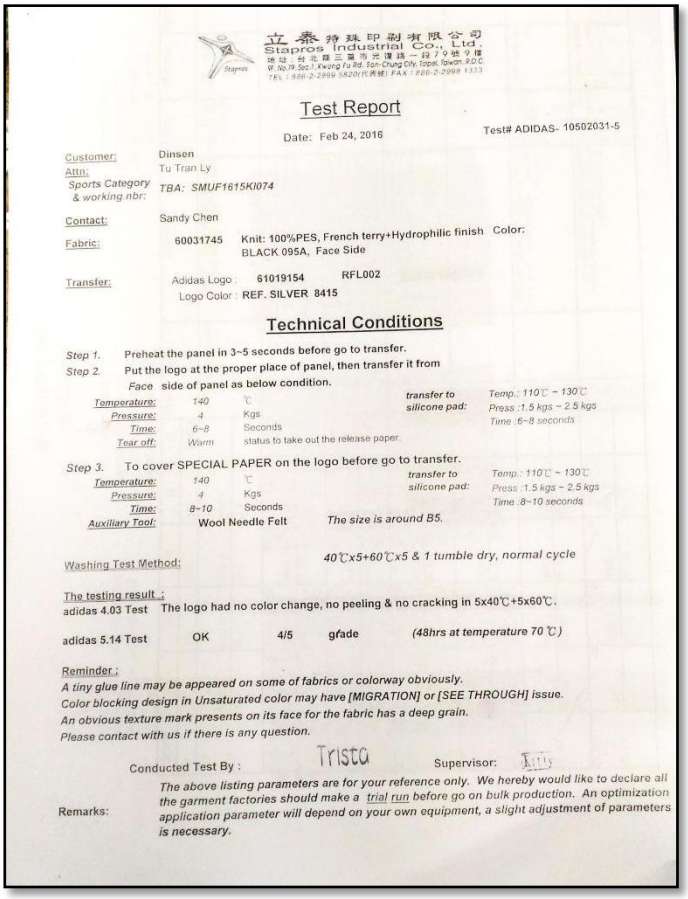
SZ	50	
A	17	CM
B	8.6	CM

*** Remark (CHÚ Ý):

09-Jun-16

SD-WP-011-04A

Tác nghiệp yêu cầu quy cách ép nhãn trên sản phẩm.



立泰特殊印刷有限公司
Stapros Industrial Co., Ltd

Test Report

Date: Feb 24, 2016 — Test# ADIDAS- 10502031-5

Customer: Dinsen
Attn: Tu Tran Ly
Sports Category & working nbr: TBA: SMUF1615KI074
Contact: Sandy Chen
Fabric: 60031745 Knit: 100%PES, French terry+Hydrophilic finish Color: BLACK 095A, Face Side
Transfer: Adidas Logo : 61019154 RFL002
Logo Color : REF. SILVER 8415

Technical Conditions

Step 1. Preheat the panel in 3~5 seconds before go to transfer.
Step 2. Put the logo at the proper place of panel, then transfer it from Face side of panel as below condition.

			transfer to silicone pad:
Temperature:	140	℃	Temp.: 110℃ ~ 130℃
Pressure:	4	Kgs	Press :1.5 kgs ~ 2.5 kgs
Time:	6~8	Seconds	Time :6~8 seconds
Tear off:	Warm	status to take out the release paper.	

Step 3. To cover SPECIAL PAPER on the logo before go to transfer.

			transfer to silicone pad:
Temperature:	140	℃	Temp.: 110℃ ~ 130℃
Pressure:	4	Kgs	Press :1.5 kgs ~ 2.5 kgs
Time:	8~10	Seconds	Time :8~10 seconds
Auxiliary Tool:	Wool Needle Felt	The size is around B5.	

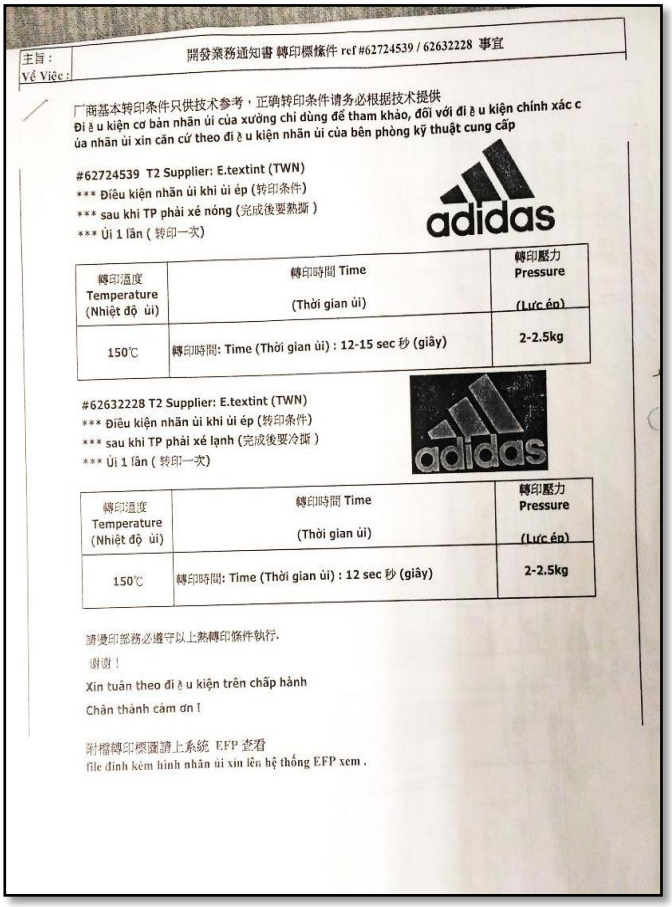
Washing Test Method: 40℃x5+60℃x5 & 1 tumble dry, normal cycle

The testing result :
adidas 4.03 Test The logo had no color change, no peeling & no cracking in 5x40℃+5x60℃.
adidas 5.14 Test OK 4/5 grade (48hrs at temperature 70 ℃)

Reminder :
A tiny glue line may be appeared on some of fabrics or colorway obviously.
Color blocking design in Unsaturated color may have [MIGRATION] or [SEE THROUGH] issue.
An obvious texture mark presents on its face for the fabric has a deep grain.
Please contact with us if there is any question.

Conducted Test By : Trista Supervisor:

Remarks: *The above listing parameters are for your reference only. We hereby would like to declare all the garment factories should make a trial run before go on bulk production. An optimization application parameter will depend on your own equipment, a slight adjustment of parameters is necessary.*



主旨 / Về Việc: 開發業務通知書 轉印標條件 ref #62724539 / 62632228 事宜

厂商基本转印条件只供技术参考，正确转印条件请务必根据技术提供
Đi ề u kiện cơ bản nhãn ủi của xưởng chỉ dùng để tham khảo, đối với đi ề u kiện chính xác c ủa nhãn ủi xin căn cứ theo đi ề u kiện nhãn ủi của bên phòng kỹ thuật cung cấp

#62724539 T2 Supplier: E.textint (TWN)
*** Điều kiện nhãn ủi khi ủi ép (转印条件)
*** sau khi TP phải xé nóng (完成後要熱撕)
*** Ủi 1 lần (转印一次)

轉印溫度 Temperature (Nhiệt độ ủi)	轉印時間 Time (Thời gian ủi)	轉印壓力 Pressure (Lực ép)
150℃	轉印時間: Time (Thời gian ủi) : 12-15 sec 秒 (giây)	2-2.5kg

#62632228 T2 Supplier: E.textint (TWN)
*** Điều kiện nhãn ủi khi ủi ép (转印条件)
*** sau khi TP phải xé lạnh (完成後要冷撕)
*** Ủi 1 lần (转印一次)

轉印溫度 Temperature (Nhiệt độ ủi)	轉印時間 Time (Thời gian ủi)	轉印壓力 Pressure (Lực ép)
150℃	轉印時間: Time (Thời gian ủi) : 12 sec 秒 (giây)	2-2.5kg

請遵印部務必遵守以上熱轉印條件執行.
谢谢！
Xin tuân theo đi ề u kiện trên chấp hành
Chân thành cảm ơn !

附檔轉印標圖請上系統 EFP 查看
file đính kèm hình nhãn ủi xin lên hệ thống EFP xem .

Các bước ép ép nhãn trên máy ép nhãn.

Bước 1: Mở máy và chỉnh nhiệt độ, thời gian và lực nén theo đúng như tiêu chuẩn tùy vào mỗi mà hàng trong hình nhiệt độ là 125℃ thời gian là 25 s.



Bước 2: đặt vải vào khuôn ép, theo đúng vị trí tác nhiệp yêu cầu, một số trường hợp có rập để đặt chính xác vị trí nhãn ép theo đúng họa tiết in trên vải hoặc chi tiết ghép nối.

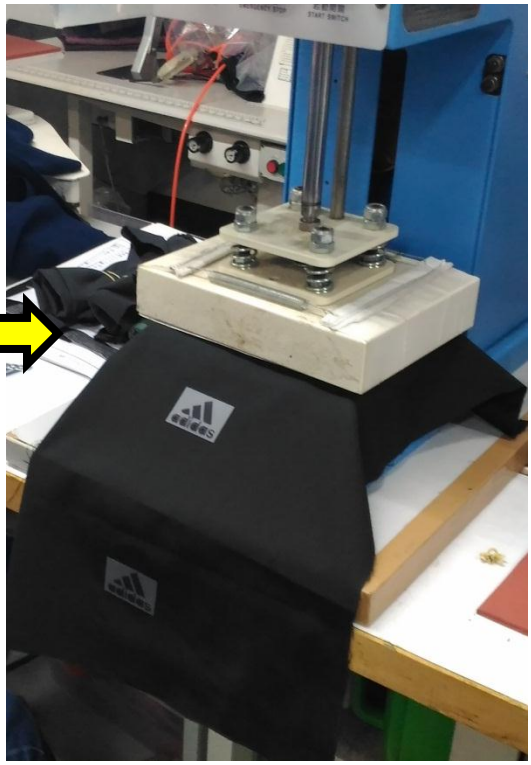


Bước 3 đặt nhãn vào đúng vị trí cần ép, chú ý chiều của nhãn, lo go ngoài ra còn chú ý vào mặt trái, mặt phải của nhãn.sau đó đặt miếng đệm vào để nhiệt không làm ảnh hưởng đến những vùng vải xung quanh(miếng đệm được làm bằng chất liệu chịu nhiệt tốt, có độ co giãn để chịu được áp lực của máy ép.)



Bước 4: Ấn nút ép trên máy để máy bắt đầu ép,sau khoảng thời gian vài đặt ban đầu, máy sẽ tự động ngừng quá trình ép, lấy sản phẩm ép nhãn test ra tiếp tục làm với những bán thành phẩm khác.





Bước 5: Kiểm tra và làm biểu mẫu báo cáo sản phẩm test sau đó đợi bộ phận nghiệp vụ hoặc phát triển mẫu nhận lại mẫu.



轉印核可測試樣
BẢNG DUYỆT MẪU ÉP

款式 (MÃ HÀNG) SMUF1615KB320 日期 (NGÀY THÁNG) :7/7/2016

Loại nhãn	Loại máy	Miếng kê	Hiện thị nhiệt độ	Thực tế nhiệt độ	thời gian	sức ép	Thời gian nóng xé	Thời gian ấm xé	Thời gian nguội xé	thời gian (lần 2)	Ghi chú
26716	C+H&H	A4		130	12GIAY	1.5KG	6GIAY				1CAI

ép trên máy C hoặc H&H cần có 1 miếng kê A4 (3x7cm) nằm phía trên miếng kê A4 của nhãn ép
điều kiện mã hàng trên chỉ sử dụng cho loại vải 01283 (black)

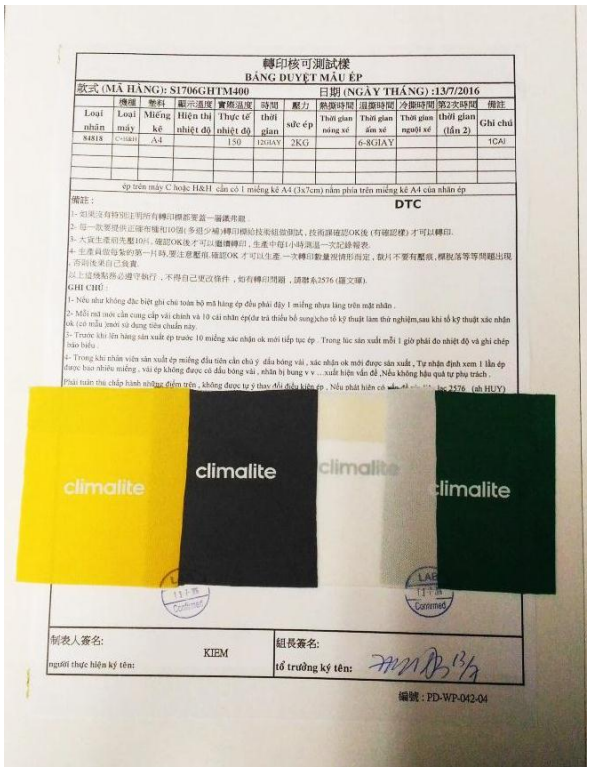
DTB3

備註 :
1- 如果沒有特別注明所有轉印標都要蓋一層識弗膜 .
2- 每一款要提供正確布樣和10個(多退少補)轉印標給技術組做側試，技術課確認OK後（有確認樣）才可以轉印.
3- 大貨生產前先壓10片，確認OK後才可以繼續轉印，生產中每2小時測溫一次記錄報表.
4- 生產員做每張的第一片時,要注意壓痕.確認OK才可以生產.一次轉印數量視情形而定，做片不要有壓痕，模脫落等等問題出現，否則後果自己負責.
以上這幾點務必遵守執行，不得自己更改條件，如有轉印問題，請聯系2576 (羅文暉).

GHI CHÚ :
1- Nếu như không đặc biệt ghi chú toàn bộ mã hàng ép đều phải dậy 1 miếng nhựa làng trên mặt nhãn .
2- Mỗi mã mới cần cung cấp vải chính và 10 cái nhãn ép(dư trả thiếu bổ sung)cho tổ kỹ thuật làm thử nghiệm,sau khi tổ kỹ thuật xác nhận ok (có mẫu)mới sử dụng tiêu chuẩn này.
3- Trước khi lên hàng sản xuất ép trước 10 miếng xác nhận ok mới tiếp tục ép . Trong lúc sản xuất mỗi 2 giờ phải đo nhiệt độ và ghi chép báo biểu .
4- Trong khi nhân viên sản xuất ép miếng đầu tiên cần chú ý dầu bóng vải , xác nhận ok mới được sản xuất , Tự nhận định xem 1 lần ép được bao nhiêu miếng , vải ép không được có dầu bóng vải , nhăn bị bung v v ...xuất hiện vấn đề ,Nếu không hậu quả tự phụ trách .
Phải tuân thủ chấp hành những điểm trên , không được tự ý thay đổi điều kiện ép . Nếu phát hiện có vấn đề xin liên lạc 2576 (ah HUY)

adidas

制表人簽名: KIEM
người thực hiện ký tên:
組長簽名:
tổ trưởng ký tên:
編號 : PD-WP-042-04



轉印核可測試樣
BẢNG DUYỆT MẪU ÉP

款式 (MÃ HÀNG): S1706GHTM400 日期 (NGÀY THÁNG) :13/7/2016

Loại nhãn	Loại máy	Miếng kê	Hiện thị nhiệt độ	Thực tế nhiệt độ	thời gian	sức ép	Thời gian nóng xé	Thời gian ấm xé	Thời gian nguội xé	thời gian (lần 2)	Ghi chú
84818	C+H&H	A4		150	12GIAY	2KG		6-8GIAY			1CAI

ép trên máy C hoặc H&H cần có 1 miếng kê A4 (3x7cm) nằm phía trên miếng kê A4 của nhãn ép

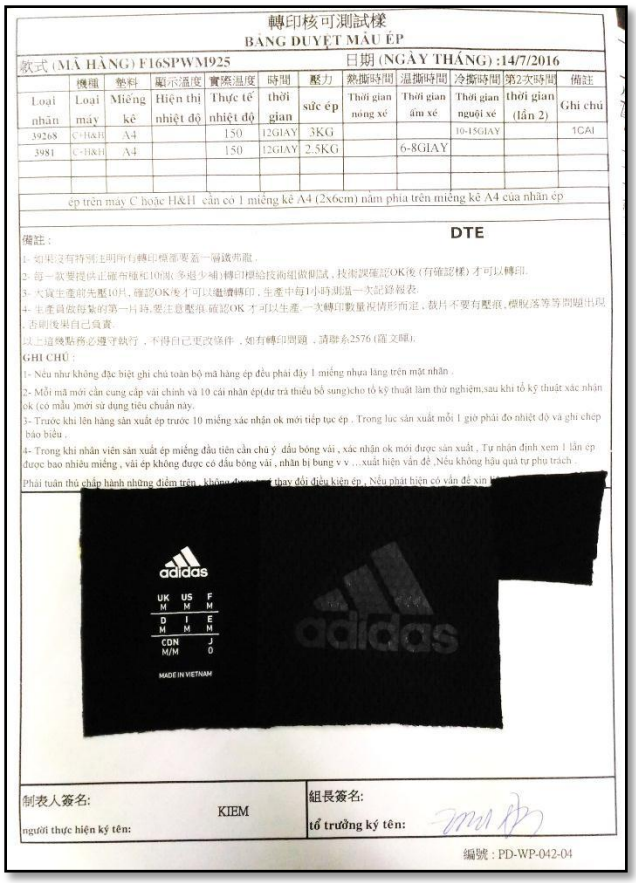
DTC

備註 :
1- 如果沒有特別注明所有轉印標都要蓋一層識弗膜 .
2- 每一款要提供正確布樣和10個(多退少補)轉印標給技術組做側試，技術課確認OK後（有確認樣）才可以轉印.
3- 大貨生產前先壓10片，確認OK後才可以繼續轉印，生產中每1小時測溫一次記錄報表.
4- 生產員做每張的第一片時,要注意壓痕.確認OK才可以生產.一次轉印數量視情形而定，做片不要有壓痕，模脫落等等問題出現，否則後果自己負責.
以上這幾點務必遵守執行，不得自己更改條件，如有轉印問題，請聯系2576 (羅文暉).

GHI CHÚ :
1- Nếu như không đặc biệt ghi chú toàn bộ mã hàng ép đều phải dậy 1 miếng nhựa làng trên mặt nhãn .
2- Mỗi mã mới cần cung cấp vải chính và 10 cái nhãn ép(dư trả thiếu bổ sung)cho tổ kỹ thuật làm thử nghiệm,sau khi tổ kỹ thuật xác nhận ok (có mẫu)mới sử dụng tiêu chuẩn này.
3- Trước khi lên hàng sản xuất ép trước 10 miếng xác nhận ok mới tiếp tục ép . Trong lúc sản xuất mỗi 1 giờ phải đo nhiệt độ và ghi chép báo biểu .
4- Trong khi nhân viên sản xuất ép miếng đầu tiên cần chú ý dầu bóng vải , xác nhận ok mới được sản xuất , Tự nhận định xem 1 lần ép được bao nhiêu miếng , vải ép không được có dầu bóng vải , nhăn bị bung v v ...xuất hiện vấn đề ,Nếu không hậu quả tự phụ trách .
Phải tuân thủ chấp hành những điểm trên , không được tự ý thay đổi điều kiện ép . Nếu phát hiện có vấn đề xin liên lạc 2576 (ah HUY)

climalite climalite climalite climalite

制表人簽名: KIEM
người thực hiện ký tên:
組長簽名:
tổ trưởng ký tên:
編號 : PD-WP-042-04



轉印核可測試樣
BẢNG DUYỆT MẪU ÉP

款式 (MÃ HÀNG) F16SPWM925 日期 (NGÀY THÁNG) :14/7/2016

Loại nhãn	Loại máy	Miếng kê	Hiện thị nhiệt độ	Thực tế nhiệt độ	thời gian	sức ép	Thời gian nóng xé	Thời gian ấm xé	Thời gian nguội xé	thời gian (lần 2)	Ghi chú
39268	C+H&H	A4		150	12GIAY	3KG			10-15GIAY		1CAI
3981	C+H&H	A4		150	12GIAY	2.5KG		6-8GIAY			

ép trên máy C hoặc H&H cần có 1 miếng kê A4 (2x6cm) nằm phía trên miếng kê A4 của nhãn ép

DTE

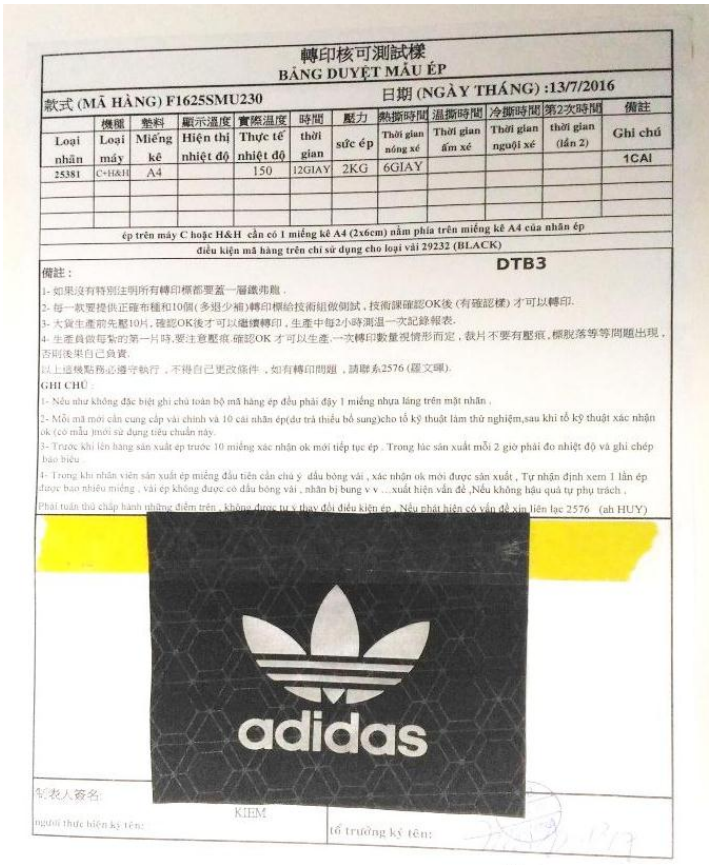
備註：
1- 如果沒有特別注明所有轉印標都要蓋一層鐵弗龍 .
2- 每一款要提供正確布種和10個(多退少補)轉印標給技術組做測試 , 技術課確認OK後 (有確認樣) 才可以轉印.
3- 大貨生產前先壓10片, 確認OK後才可以繼續轉印 , 生產中每1小時測溫一次記錄報表.
4- 生產員做每架的第一片時,要注意壓痕.確認OK 才可以生產.一次轉印數量視情形而定 , 裁片不要有壓痕 , 標脫落等等問題出現 , 否則後果自己負責.
以上這幾點務必遵守執行 , 不得自己更改條件 , 如有轉印問題 , 請聯系2576 (羅文暉).

GHI CHÚ :
1- Nếu như không đặc biệt ghi chú toàn bộ mã hàng ép đều phải dậy 1 miếng nhựa lăng trên mặt nhãn .
2- Mỗi mã mới cần cung cấp vải chính và 10 cái nhãn ép(dư trả thiếu bổ sung)cho tổ kỹ thuật làm thử nghiệm,sau khi tổ kỹ thuật xác nhận ok (có mẫu)mới sử dụng tiêu chuẩn này.
3- Trước khi lên hàng sản xuất ép trước 10 miếng xác nhận ok mới tiếp tục ép . Trong lúc sản xuất mỗi 1 giờ phải đo nhiệt độ và ghi chép báo biểu .
4- Trong khi nhân viên sản xuất ép miếng đầu tiên cần chú ý đầu bóng vải , xác nhận ok mới được sản xuất , Tự nhận định xem 1 lần ép được bao nhiêu miếng , vải ép không được có dầu bóng vải , nhăn bị bung v v ...xuất hiện vấn đề ,Nếu không hậu quả tự phụ trách .
Phải tuân thủ chấp hành những điểm trên , không được tự ý thay đổi điều kiện ép , Nếu phát hiện có vấn đề xin liên lạc 2576 (ah HUY)

制表人簽名: KIEM
người thực hiện ký tên:

組長簽名:
tổ trưởng ký tên:

編號 : PD-WP-042-04



轉印核可測試樣
BẢNG DUYỆT MẪU ÉP

款式 (MÃ HÀNG) F1625SMU230 日期 (NGÀY THÁNG) :13/7/2016

Loại nhãn	Loại máy	Miếng kê	Hiện thị nhiệt độ	Thực tế nhiệt độ	thời gian	sức ép	Thời gian nóng xé	Thời gian ấm xé	Thời gian nguội xé	thời gian (lần 2)	Ghi chú
25381	C+H&H	A4		150	12GIAY	2KG	6GIAY				1CAI

ép trên máy C hoặc H&H cần có 1 miếng kê A4 (2x6cm) nằm phía trên miếng kê A4 của nhãn ép
điều kiện mã hàng trên chỉ sử dụng cho loại vải 29232 (BLACK)

DTB3

備註：
1- 如果沒有特別注明所有轉印標都要蓋一層鐵弗龍 .
2- 每一款要提供正確布種和10個(多退少補)轉印標給技術組做測試 , 技術課確認OK後 (有確認樣) 才可以轉印.
3- 大貨生產前先壓10片, 確認OK後才可以繼續轉印 , 生產中每2小時測溫一次記錄報表.
4- 生產員做每架的第一片時,要注意壓痕.確認OK 才可以生產.一次轉印數量視情形而定 , 裁片不要有壓痕 , 標脫落等等問題出現 , 否則後果自己負責.
以上這幾點務必遵守執行 , 不得自己更改條件 , 如有轉印問題 , 請聯系2576 (羅文暉).

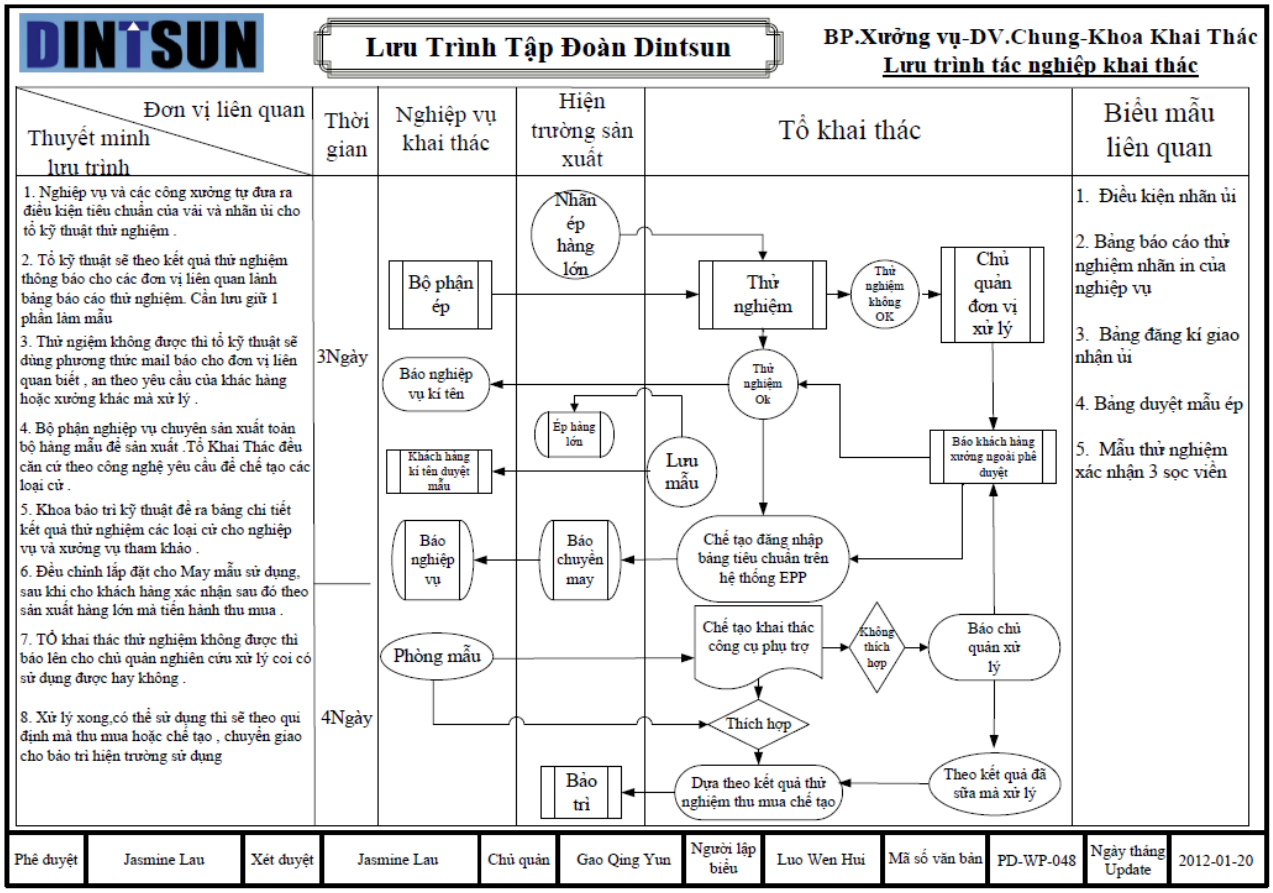
GHI CHÚ :
1- Nếu như không đặc biệt ghi chú toàn bộ mã hàng ép đều phải dậy 1 miếng nhựa lăng trên mặt nhãn .
2- Mỗi mã mới cần cung cấp vải chính và 10 cái nhãn ép(dư trả thiếu bổ sung)cho tổ kỹ thuật làm thử nghiệm,sau khi tổ kỹ thuật xác nhận ok (có mẫu)mới sử dụng tiêu chuẩn này.
3- Trước khi lên hàng sản xuất ép trước 10 miếng xác nhận ok mới tiếp tục ép . Trong lúc sản xuất mỗi 2 giờ phải đo nhiệt độ và ghi chép báo biểu .
4- Trong khi nhân viên sản xuất ép miếng đầu tiên cần chú ý đầu bóng vải , xác nhận ok mới được sản xuất , Tự nhận định xem 1 lần ép được bao nhiêu miếng , vải ép không được có dầu bóng vải , nhăn bị bung v v ...xuất hiện vấn đề ,Nếu không hậu quả tự phụ trách .
Phải tuân thủ chấp hành những điểm trên , không được tự ý thay đổi điều kiện ép , Nếu phát hiện có vấn đề xin liên lạc 2576 (ah HUY)

制表人簽名: KIEM
người thực hiện ký tên:

tổ trưởng ký tên:

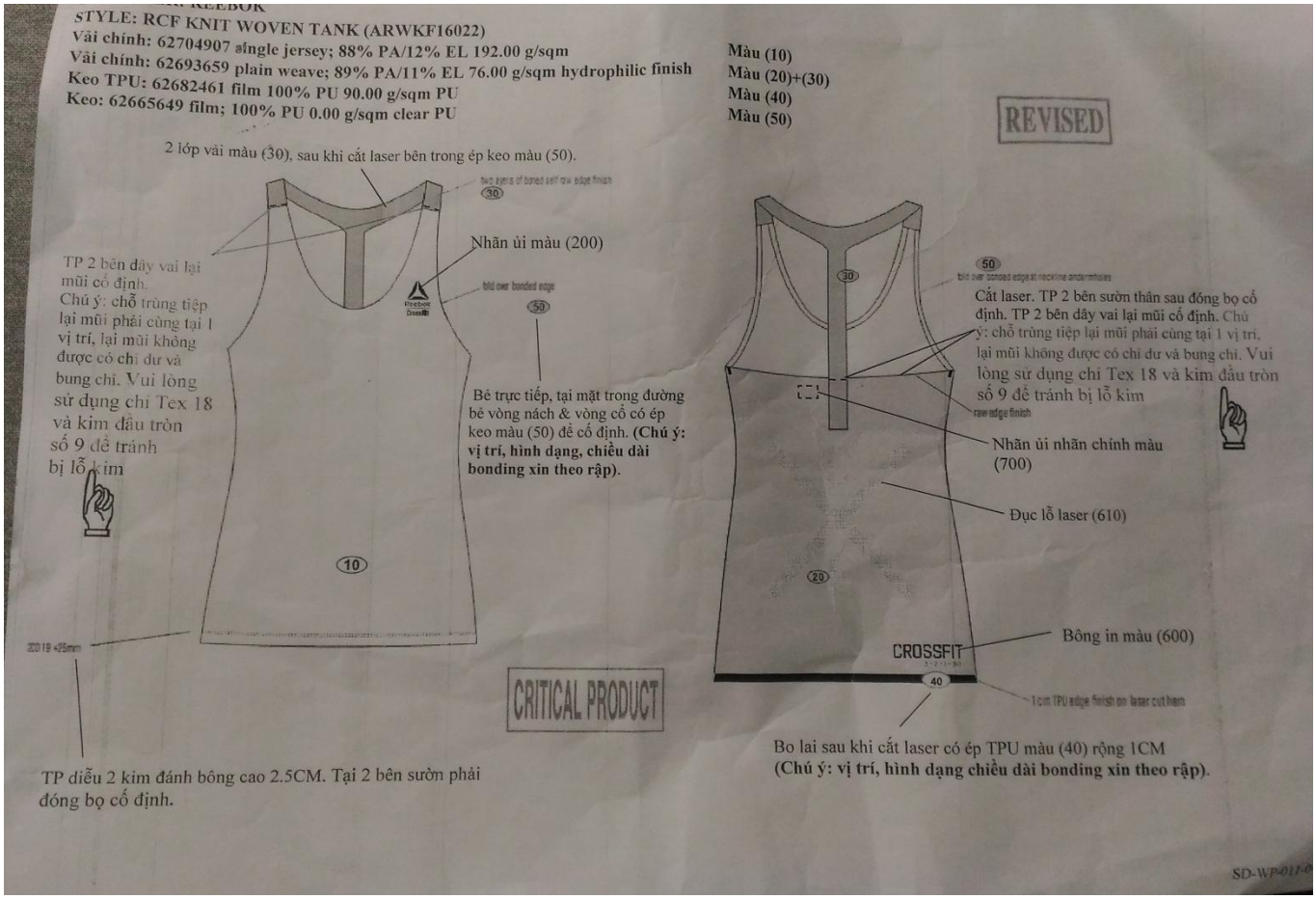
Bước 6: nhập vào hệ thống những sản phẩm đã làm, gồm tên mã hàng, sản phẩm, người đặt, loại nhãn ép.

3.6. QUY TRÌNH ÉP TPU VÀ BONDING PHỤC VỤ CÔNG TÁC PHÁT TRIỂN MẪU TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM



Các bước ép TPU và Bonding:

Bước 1: Nhận yêu cầu tác nghiệp nhãn ép và sản phẩm mẫu, vải từ nghiệp vụ hoặc may mẫu

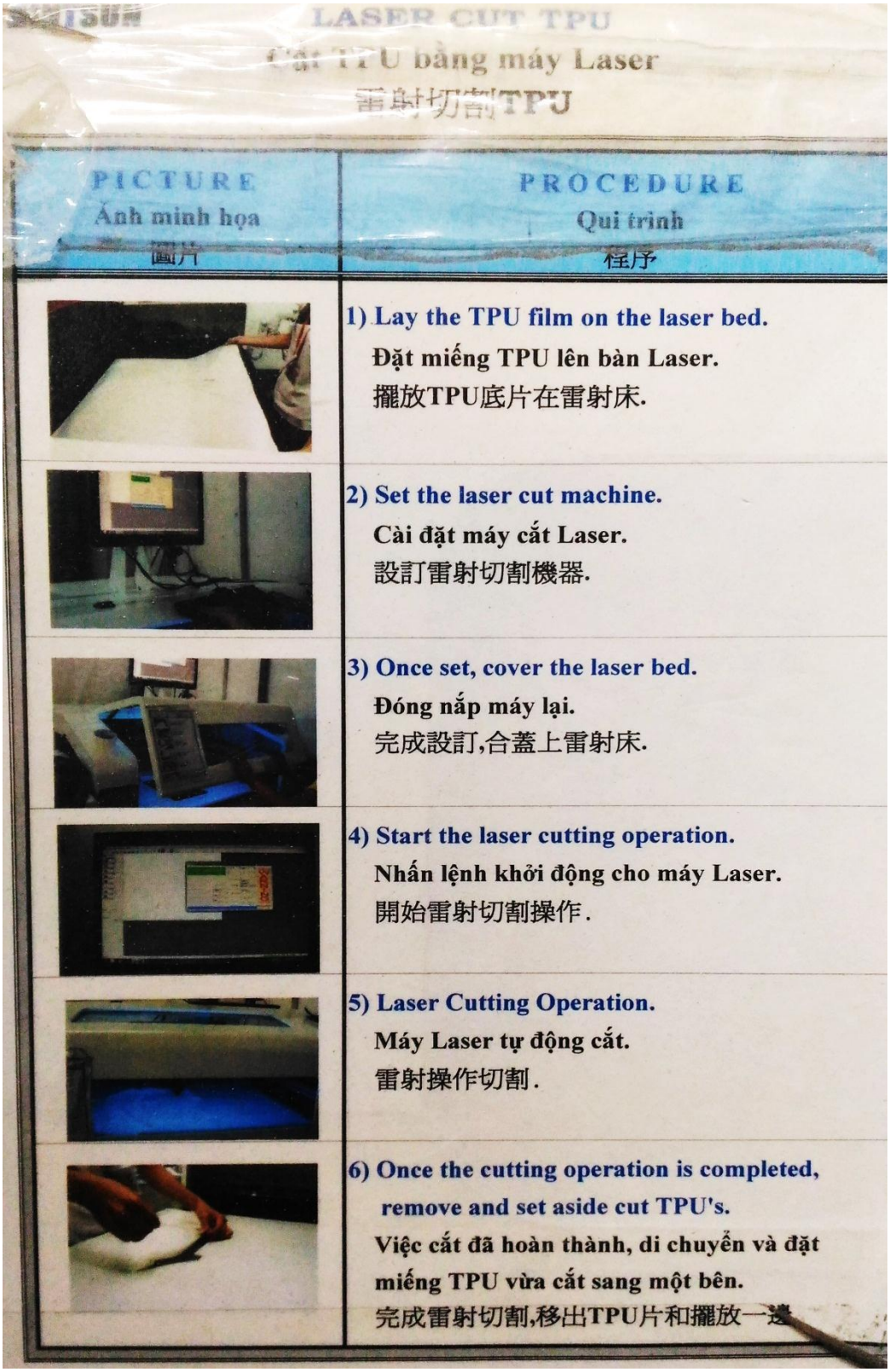






Bước 2: Dựa vào tác nghiệp xác định những bán thành phẩm và vị trí cần ép để tiến hành cắt bonding và TPU bằng máy cắt lazer

Đây là lưu trình cắt TPU bằng máy cắt lazer

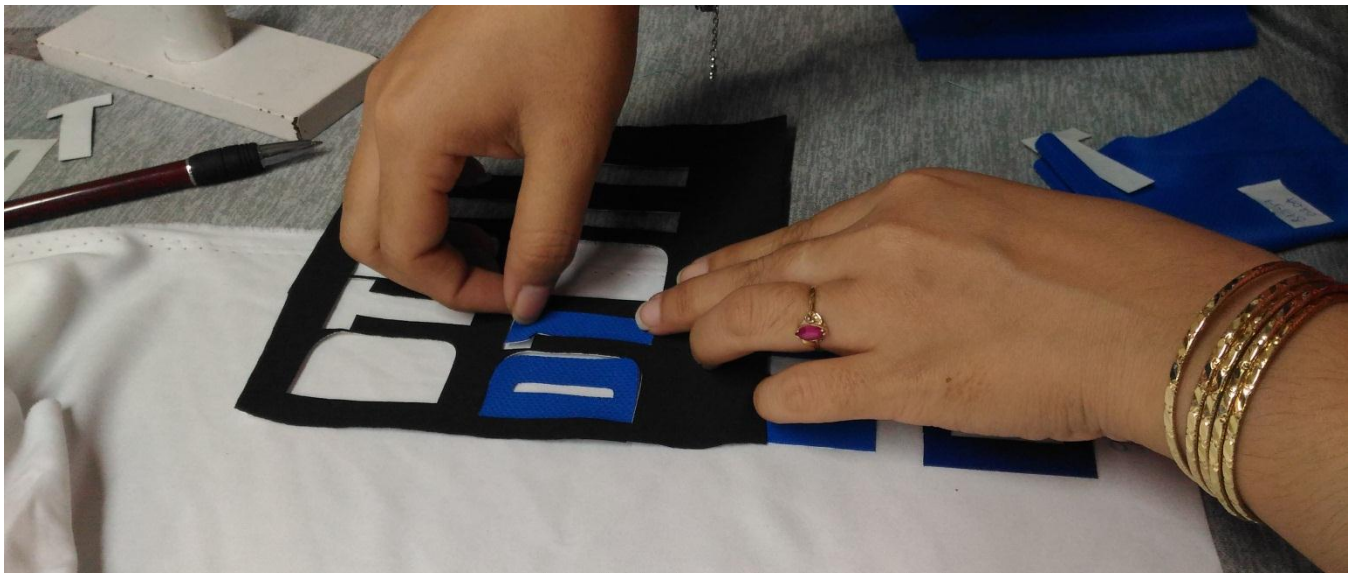


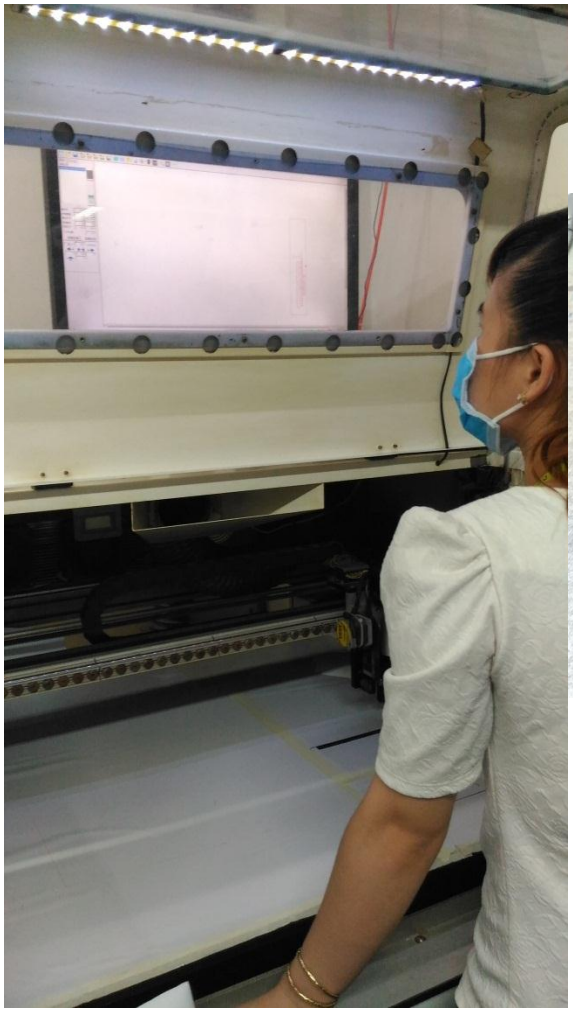
LASER CUT TPU

Cắt TPU bằng máy Laser

雷射切割TPU

PICTURE Ảnh minh họa 圖片	PROCEDURE Qui trình 程序
	1) Lay the TPU film on the laser bed. Đặt miếng TPU lên bàn Laser. 擺放TPU底片在雷射床.
	2) Set the laser cut machine. Cài đặt máy cắt Laser. 設訂雷射切割機器.
	3) Once set, cover the laser bed. Đóng nắp máy lại. 完成設訂,合蓋上雷射床.
	4) Start the laser cutting operation. Nhấn lệnh khởi động cho máy Laser. 開始雷射切割操作.
	5) Laser Cutting Operation. Máy Laser tự động cắt. 雷射操作切割.
	6) Once the cutting operation is completed, remove and set aside cut TPU's. Việc cắt đã hoàn thành, di chuyển và đặt miếng TPU vừa cắt sang một bên. 完成雷射切割,移出TPU片和擺放一邊

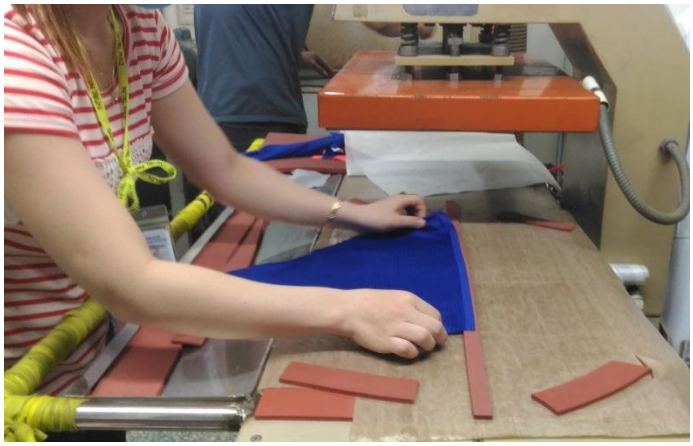




Bước 3: Tiến hành dùng bàn ủi ép định hình Bonding-TPU lên vị trí cần ép,để chuẩn bị trước khi đưa vào trong máy ép.



Bước 4: Dùng máy ép nhiệt ép Bonding và TPU trong thời gian 30s





Dùng miếng độn cao su để lực ép nhiệt độ chỉ tác động nên phần vải cần ép không ảnh hưởng đến những vùng vải khác.

Ép theo đúng nhiệt độ và áp suất mà tác nghiệp yêu cầu đối với mỗi loại vải và loại TPU và Bonding nhất định



Sau khi ép xong nhân viên sẽ ghi thông tin sản phẩm vào bảng theo dõi, khi nhân của phòng nghiệp vụ hay bộ phận phát triển mẫu đến nhận lại mẫu thì phải kí tên xác nhận vào bảng theo dõi sản phẩm.

3.7. TÌM HIỂU CÔNG TÁC NGHIÊN CỨU CHẾ TẠO PHÁT TRIỂN CÁC CÔNG CỤ PHỤ TRỢ HỖ TRỢ CÁC CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY TNHH DINSEN VIỆT NAM.

Đây là công tác mang tính sáng tạo và đa nhiệm vụ. việc phát triển những công cụ phụ trợ giúp các hoạt động trong sản xuất không chỉ là may.

Trong sản xuất khi cần cải tiến thao tác giảm sự can thiệp của con người vào các công đoạn những nhân viên chủ quản hoặc, quản lý sẽ nghĩ ra những ý tưởng, hoặc tìm được ý tưởng từ những nguồn khác sẽ gặp nhân viên phòng khai thác bảo trì trao đổi về việc chế tạo công cụ, nếu có thể thực hiện được thì nhân viên phòng khai thác bảo trì sẽ nhận và hẹn thời gian, ngoài ra trong quá trình đó sẽ liên lạc với bộ phận để được hỗ trợ những dụng cụ cần thiết.

1 số hình ảnh chế tạo công cụ phụ trợ và sản phẩm kèm theo.

Chế tạo công cụ hỗ trợ xỏ dây thẻ bài: đây là sản phẩm hỗ trợ cho quá trình xỏ dây vào thẻ bài bằng việc ứng dụng khí nén và motơ mini làm cho quá trình xỏ dây và cột dây luồn được diễn ra nhanh hơn, năng suất hơn trong quá trình sản xuất.





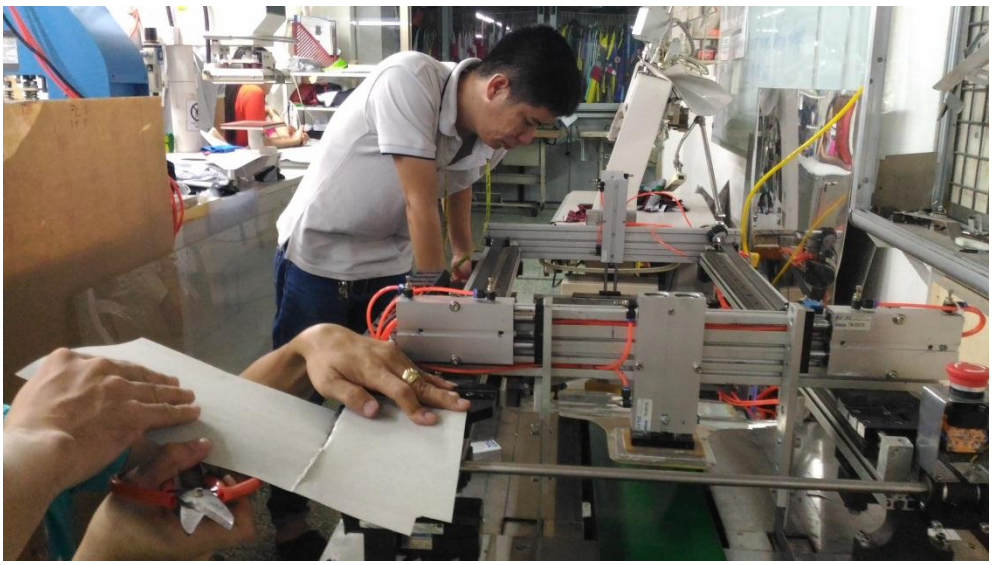
Nghiên cứu chế tạo máy ép nhiệt TPU trong công đoạn ráp nối không chỉ





Chế tạo chi tiết che chắn cho máy móc

Chế tạo máy đóng gói sản phẩm từ máy cắt lazer cũ đã hết hạn sử dụng



4. MỐI QUAN HỆ VỚI CÁC BỘ PHẬN LIÊN QUAN

Phòng bảo trì khai thác liên hệ với các bộ phận sau:

Phòng may mẫu: trực tiếp bảo trì, bảo dưỡng các loại máy móc, hỗ trợ sửa chữa vận hành các loại máy móc mới, tham gia vào công đoạn sản xuất của may mẫu, ngoài ra còn hỗ trợ trong việc chế tạo cử, rập cải tiến, các công cụ hỗ trợ may…

Nghiệp vụ: trực tiếp hỗ trợ trong việc in, ép, bilding và TPU để phát triển mẫu.

Phòng kỹ thuật: hỗ trợ làm cử, rập và chế tạo các công cụ phát triển, ngoài ra còn hỗ trợ sửa chữa máy móc trong quá trình sản xuất.

Bộ phận xưởng vụ: hỗ trợ chế tạo cử, rập theo yêu cầu để sản xuất sản phẩm với số lượng lớn.ngoài ra còn nghiên cứu chế tạo các công cụ bổ trợ cho quá trình sản xuất, giảm nhân công, thời gian và mang lại độ chính xác cao cho sản phẩm.

Phòng rập: nhận rập để làm rập cải tiến: nhận rập bán thành phẩm và rập thành phẩm.

Bảo trì: hỗ trợ sửa máy móc, nghiên cứu sử dụng và chế tạo thêm các công cụ để hoàn thiện việc sử dụng các loại máy móc mới, hỗ trợ thiết bị sửa chữa trong quá trình bảo trì, mượn máy để giúp bảo trì và các bộ phận khác sắp xếp chuyền đảm bảo sản xuất.

Tổng vụ: hỗ trợ các thiết bị sửa chữa trong xưởng, hỗ trợ nhân lực khi cần trong quá trình hoạt động.

Bảo vệ: liên quan trong quá trình xuất nhập máy vào xưởng, di dời máy tới các xưởng khác, vận chuyển các thiết bị bao gồm cả cử rập tới khác cũng qua xác nhận giấy tờ của bảo vệ.

Bộ phận thu mua; liên quan trong việc xác nhận, xuất phiếu thu mua máy móc linh kiện hỗ trợ sản xuất, sửa chữa và nghiên cứu.

6. CÁC TỒN TẠI VÀ ĐỀ XUẤT BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC TRONG CÔNG TÁC KHAI THÁC VÀ BẢO TRÌ THIẾT BỊ TẠI CÔNG TY DINSEN.

Các tồn tại tại phòng khai thác và bảo trì:

+Về việc quản lý tài sản và di dời tài sản các giấy tờ và thủ tục phức tạp, phải thông qua nhiều chủ quản cấp, nhiều bộ phận liên quan điều này dẫn tới việc gây mất nhiều thời gian trong quá trình làm việc và thủ tục giải quyết phức tạp nếu như có sự cố xảy ra.

+Việc đào tạo chế tạo cử và rập cải tiến chưa mang tính chuyên môn cao, ở công ty hình thức chủ yếu là dựa vào kinh nghiệm người đi trước chỉ lại người đi sau, do đó khi gặp phải vấn đề hay có sản phẩm mới thì chưa đáp ứng được nhu cầu phải tiến hành nghiên cứu và chế tạo thử. Bên cạnh đó là việc dựa vào kinh nghiệm nên sản phẩm tạo ra sẽ chưa đạt được hết khả năng và mong muốn của người dùng, và đảm bảo được yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

+Các công tác chế tạo chỉ mang tính yêu cầu chưa có trình độ nghiên cứu chế tạo cao, các sản phẩm chế tạo chưa đáp ứng được nhiều chỉ đáp ứng được 1 phần sản xuất, nhiều sản phẩm thất bại. Do đó cần đầu tư nhiều hơn về chuyên môn cho công tác nghiên cứu và chế tạo các công cụ hỗ trợ.

+Tăng cường hơn nữa việc đào tạo tăng cường khả năng của công nhân, để tăng thêm năng suất cho phòng, luôn cải tiến trong quá trình làm việc để mang lại hiệu quả cao nhất cho công việc.

+Tiếp cận với các công nghệ tiên tiến mới, các sản phẩm máy móc tự động, các rập cử hỗ trợ cho quá trình may tự động từ đó cải tiến sản xuất theo mô hình tự động hóa.

PHẦN 3: KẾT LUẬN-ĐỀ NGHỊ

Tuy có nhiều khác biệt giữa kiến thức thực tế và lý thuyết, nhưng nó lại hỗ trợ, bổ sung cho nhau. Dựa vào kiến thức đã học, chúng em có thể lĩnh hội kiến thức chuyên ngành thực tế cách dễ dàng hơn và tìm ra những điểm khác biệt để bổ sung, học hỏi.

Quá trình học tập tại công ty TNHH Dinsen Việt Nam tạo cho chúng em những cơ hội tốt để rèn luyện những kĩ năng cần thiết,giúp em hiểu thêm về công ty, hiểu thêm về cơ cấu, tổ chức, mô hình sản xuất, quy trình sản xuất của một công ty may mặc. Qua thời gian thực tập, nhóm em đã học được rất nhiều điều, hiểu nhiều hơn về lưu trình hoạt động của một mã hàng từ khâu đầu đến khâu cuối và đặc biệt là đồ thể thao.

Muốn sản xuất một mã hàng cần phải có một loạu trình nghiêm ngặt, và lưu trình đó cần đảm bảo chất lượng và thao tác từ đầu đến cuối, nếu sai một thao tác thì sẽ dẫn đến sai rất nhiều những bộ phận kế tiếp và có thể dẫn đến sai cả một mã hàng. Vì vậy, quá trình làm việc cần phải cẩn thận và đảm bảo chất lượng.

Ngành công nghệ may ngày nay càng phát triển và yêu cầu của nó cũng ngày càng cao hơn, do đó ngày nay nhiều nhà đâu tọi quan tâm hơn đến ngành công nghiệp may. Hy vọng với sự phát triển mạnh mẽ về mọi mặt của ngành công nghiệp may Việt Nam, công ty TNHH Dinsen Việt Nam nói riêng và các công ty may khác nói chung sẽ ngày càng lớn mạnh hơn nữa.

Do kiến thức còn hạn chế nên quá trình tổng hợp, phân tích và làm bài còn hạn chế, mong thầy cô và Quý công ty đóng góp ý kiến để chuyên đề hoàn thiện hơn.

Chúng em xin chân thành cảm ơn thầy cô và Quý công ty đã tạo điều kiện cho chúng em có những cơ hội tốt để tìm hiểu kiến thức chuyên ngành và rèn luyện bản thân.

PHẦN 4: PHỤ ĐÍNH

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- **[Tài liệu từ Công ty - Lưu trình tác nghiệp bộ phận khai thác và bảo trì Công ty TNHH Dinsen]**
  Việt Nam.
- **Tài liệu giới thiệu thông tin về Công ty TNHH Dinsen Việt Nam. – [Sổ tay nội quy Công ty TNHH Dinsen Việt Nam.]**
- **Hình ảnh thực tế từ phòng khai thác bảo trì Công ty TNHH Dinsen Việt Nam.**
- **Một số tài liệu khác**
- **[Giáo trình chuẩn bị sản xuất]-Ths Trần Thanh Hương. –**
- **[Giáo trình công nghệ sản xuấ]-Ths Trần Thanh Hương. –**
- **[Tổ chức và quản lý sản xuất]- Ths Nguyễn Thị Thúy.**
- **Tài liệu trên mạng:**
  - www.google.com –
  - congnghemay.net
  - www.slideshare.net