BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP.HCM
KHOA CÔNG NGHỆ MAY VÀ THỜI TRANG

ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ

CHỦ ĐỀ: QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA CHUYỀN TRƯỞNG TẠI CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ

Giáo viên hướng dẫn:Nguyễn Thành Hậu
Sinh viên:Trần Thị Diễm
Mã số sinh viên:11709001
Lớp: 117090A

TPHCM,Ngày 16 Tháng 5 năm 2014

NHẬN XÉT CỦA CÔNG TY

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……..

……

……

……

……

……

……

……

TP.HCM, ngày…..tháng…..năm…..

(ký tên, đóng dấu)

NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

TP.HCM, ngày…..tháng…..năm …..

Chữ ký

LỜI CẢM ƠN

Sau khoảng thời gian học tập trên ghế nhà trường, là một sinh viên ngành may ngoài những kiến thức được học thì việc đi thực tập tại các công ty để củng cố nâng cao kỹ năng và có thể chuẩn bị tốt hành trang giúp sinh viên sau khi ra trường có thể tự tin tiếp cận với thực tế sản xuất là điều hết sức bổ ích, ý nghĩa và cần thiết.

Qua thời gian thực tập tại Công ty Cổ phần Quốc Tế Phong Phú mà cụ thể là Nhà máy may jeans xuất khẩu – khu A em đã học hỏi được rất nhiều kiến thức bổ ích cho bản thân từ các cán bộ điều hành, các chú, các bác, các anh chị kỹ thuật viên trong Công ty.

Được sự chỉ bảo tận tình của Thầy Giáo hướng dẫn : Nguyễn Thành Hậu. Em xin chân thành cảm ơn Nhà trường và Quý Công ty đã tạo điều kiện, giúp đỡ em học tập cũng như hoàn thành đợt thực tập này. Do thời gian thực tập và nghiên cứu còn hạn chế, và sự hiểu biết nông cạn của em nên "Đồ Án Công Nghệ " của em không tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được sự góp ý, chỉ bảo của thầy cô giáo cũng như các cô chú, anh chị trong Công ty Cổ phần Quốc Tế Phong Phú.

Cuối cùng, em xin chúc toàn thể các thầy cô Khoa May Thời Trang - Trường Đại Học Sư Phạm Kỹ Thuật TPHCM nhiều sức khỏe, vững bước trên con đường sư phạm.

Kính chúc toàn thể cán bộ, công nhân viên Công ty Cổ phần Quốc Tế Phong Phú nhiều sức khỏe và đạt được nhiều thành tích xuất sắc trong lao động, đưa công ty ngày càng phát triển.

Một lần nữa em xin chân thành cảm ơn!

GIỚI THIỆU ĐỀ TÀI

1. **Lý do chọn đề tài**

Bộ phận quản lý trực tiếp quyết định đến chất lượng sản phẩm, năng suất và tiến độ giao hàng chính là bộ phận quản lý sản xuất. Một dây chuyền sản xuất muốn hoạt động hiệu quả, trôi chảy thì người chuyền trưởng chính là nhân tố chủ yếu.

Hiệu quả tổ chức và quản lý sản xuất ở xưởng may , cụ thể là trong từng chuyền may phụ thuộc vào các kỹ năng của người chuyền trưởng, đó là: khả năng lên kế hoạch sản xuất, tính toán định mức sản xuất, giải quyết các vấn đề phát sinh…. Vì vậy mà người chuyền trưởng có vai trò hết sức quan trọng trong xưởng may nói chung và trong từng chuyền may nói riêng. Đây là lí do mà em chọn đề tài "tìm hiểu quy trình làm việc của chuyền trưởng " này.

2. **Mục đích nghiên cứu**

Với kiến thức đã học ở nhà trường, kết hợp với quá trình thực tập em mong muốn tìm hiểu được quy trình làm việc của chuyền trưởng tại chuyền may nhằm bổ sung kiến thức cho bản thân.

3. **Địa điểm nghiên cứu**

Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú

Địa chỉ: 48 đường Tăng Nhơn Phú – phường Tăng Nhơn Phú B – quận 9 – TP.HCM

4. **Phạm vi nghiên cứu**

Em tiến hành quan sát, tìm hiểu thực tế về quy trình làm việc của chuyền trưởng tại chuyền may 12 của Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú

PHẦN I:

TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC TỔ CHỨC QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP

I.1 Các kiến thức cơ bản về tổ chức quản lý của doanh nghiệp

I.1.1 Tổ chức

Tổ chức là sự sắp xếp, phân công con người một cách có hệ thống nhằm thực hiện một mục đích nào đó.

I.1.2 Quản lý

Quản lý là một hoạt động mà mọi tổ chức (gia đình, doanh nghiệp, chính phủ) đều có, nó gồm năm yếu tố tạo thành là: kế hoạch, tổ chức, chỉ đạo, điều chỉnh và kiểm soát.

I.1.3 Tổ chức quản lý

Tổ chức quản lý là sự thiết lập và vận hành hệ thống cơ quan quản lý điều hành ở từng bộ phận trong cả doanh nghiệp (hoặc cả ngành, cả nền kinh tế).

I.2 Giới thiệu về Công ty Cổ phần May Quốc tế Phong Phú

I.2.1 Thông tin cơ bản



Tên đơn vị: CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ

Tên tiếng Anh: Phong Phu Joint Stock Company (PPJ)

Ngày thành lập: 19/04/2007

ĐC: Số 48, Đ. Tăng Nhơn Phú, KP 3, P.Tăng Nhơn Phú B, Quận 9, TP. HCM

Tên viết tắt: PPJ

Fax:84-837281846

Website: http://www.ppj-international.com

ĐT: (08) 7305 6886 **Fax**: (08) 37.281.846

Được thành lập từ năm 2007 là đơn vị thành viên của Tổng Công ty CP Phong Phú, Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú là bước phát triển mới của Tổng Công ty trong lĩnh vực phát triển chuỗi giá trị may mặc - được xác định là ngành cốt lõi của Tổng Công ty. Sau khi thành lập Công ty được tiếp nhận quản lý hai Nhà máy May từ Tổng công ty Phong Phú đó là nhà máy May Phong Phú Guston Molinel chuyên sản xuất Workwear xuất khẩu sang thị trường Châu Âu và Nhà máy May Jeans Xuất Khẩu chuyên sản xuất hàng Jeans xuất khẩu sang thị trường Mỹ. Năm 2009, Công ty thành lập thêm nhà máy Wash thời trang tại Quận Thủ Đức và đang thực hiện đầu tư các dự án khác tại các địa điểm Thành phố Hồ Chí Minh và các tỉnh Quảng Trị, Thừa Thiên Huế, Đà Nẵng, Bình Thuận, Long An…

Kế thừa và tiếp nối truyền thống từ Tổng công ty CP Phong Phú, ngay từ những buổi đầu mới thành lập, Ban lãnh đạo Công ty đã nhanh chóng xây dựng bộ máy quản lý, cơ cấu tổ chức Công ty hoạt động theo mô hình quản lý tiên tiến và hiệu quả.

Bước vào giai đoạn thử thách mới, lãnh đạo và toàn thể CBCNV Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú đã và đang phát huy những lợi thế sẵn có biến thách thức thành cơ hội để hoàn thành tốt sứ mệnh của mình theo đúng mục tiêu định hướng của Tổng công ty CP Phong Phú khẳng định được thương hiệu "Phong Phú Jeans" trên toàn quốc. Vừa qua công ty đã vinh dự nhận danh hiệu "Top 10 doanh nghiệp tiêu biểu toàn diện ngành may Việt Nam" do Thời báo Kinh tế Sài Gòn Hiệp Hội dệt may Việt Nam và Hiệp Hội Da giày Việt Nam phối hợp tổ chức.

I.2.2 Sơ lược về nhà máy may Jeans xuất khẩu khu A:

- Diện tích nhà máy : 6,465m^2
- Tổng số chuyền may : 12 chuyền
- Thời gian làm việc : 8h – 17h
- Ước tính năng lực sản xuất : 180,000 sản phẩm/ 1 tháng

- Quyền sở hữu : Tổng công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú
- Ngày hoạt động : 19/04/2007
- Số Giấy phép kinh doanh : 0304995318-007
- Chứng nhận : BSCI (SA 8000, IS0, BSCI, WRAP,...)

I.2.3. Thông tin liên lạc:

- Giám đốc nhà máy : Bà Nguyễn Thị Nhan
  - Số điện thoại : 0918991663
  - Email : ntnhan@ppj-international.com
- Giám đốc nhân sự : Ông Huỳnh Hoàng An
  - Số điện thoại : 0909.736.311
  - Email : hhan@ppj-international.com
- Quản lý QA : Bà Hoàng Thị Minh Thêm
  - Số điện thoại : 0165659780
  - Email : bphanqa@ppj-international.com

I.3 Sản phẩm chủ lực



Sản phẩm vải



Sản phẩm quần jeans nam

Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú chuyên cung cấp các sản phẩm và dịch vụ:

- Bông xơ, sợi vải, sản phẩm may mặc.
- Hóa chất, thuốc nhuộm, máy móc thiết bị, vật tư, phụ tùng, phụ liệu ngành dệt may.
- Dịch vụ đại lý vận tải đường biển.

- Kinh doanh bất động sản.

Trong đó sản phẩm chủ lực của doanh nghiệp là các loại bông xơ, sợi vải, may và các sản phẩm may mặc jeans cho xuất khẩu.

I.4.Thông tin kinh doanh:

- Loại hình sản xuất: Denim
- Thị trường chính: Hoa Kỳ. Châu Âu
- Những khách hàng lớn: EXPRESS, PACSUN, JC-PENNEY, PINK, THE LIMITED
- Tỉ lệ phần trăm của khách hàng: EXPRESS 43%, PACSUN 8%, JC-PENNEY 4%, PINK 18%, LIMITED 13%, others 14%.

I. 5. Chiến lược kinh doanh phát triển của công ty:

Nhìn lại khoảng thời gian một năm làm việc, đứng trước tình thế muôn vàn khó khăn của kinh tế thế giới và trong nước. Tập thể Công ty Cổ phần Quốc Tế Phong Phú với phương châm: "**Hiệp lực cùng phát triển**" trên dưới một lòng đoàn kết để gặt hái thêm được nhiều thành công tốt đẹp.

Cùng với sự chuyển mình của các ngành công nghiệp nói chung và ngành may mặc nói riêng, công ty đã dần thay đổi công nghệ sản xuất số liệu sang công nghệ sản xuất Lean tinh gọn, nâng cao năng suất lao động và từ đó thu nhập cho cán bộ - công nhân viên dần được cải thiện.

Với những kết quả đó, Công ty đã làm hài lòng các khách hàng khó tính trong và ngoài nước. Uy tín được nâng cao, có nhiều Lãnh đạo và các vị khách quý ghé thăm, tham quan và làm việc.

Ngoài ra, Công ty cũng đặc biệt chú trọng tới thị trường nội địa phục vụ tiêu dùng trong nước nhằm hưởng ứng lời kêu gọi của nhà nước "**Người Việt Nam dùng hàng Việt Nam**". Công ty đã mạnh dạn thành lập Công ty Cổ phần Thời Trang Quốc Tế Phong Phú để đẩy mạnh thị trường nội địa. Hiện nay sản phẩm mang thương hiệu của PHONG PHÚ như: POP, Enriche, Town Streets, Jolie Maison…đã xuất hiện ở hầu hết ở các vùng miền trong cả nước và được người tiêu dùng ưa chuộng do tính thời trang, giá cả phù hợp, chất lượng vượt trội. Từ những kết quả đạt được, Công ty đã mở nhiều đại lý cửa hàng không những trên địa bàn Tp HCM mà còn ở các tỉnh như Bình Dương, Đồng Nai, Long An…và các Trung tâm thương mại, chuỗi hệ thống siêu thị trên toàn quốc.

Trong 05 năm hoạt động sản xuất kinh doanh với những thành tựu đạt được Công ty vinh dự được Bộ Công thương tặng thưởng đơn vị xuất sắc nhiều năm liền; sản phẩm của công ty được người tiêu dùng đánh giá cao, luôn làm thoả mãn mọi yêu cầu về thị hiếu của khách hàng. Với những thành quả đạt được, cá nhân Ông Đặng Vũ Hùng - Tổng Giám đốc Công ty đã vinh dự

được UBND Tp HCM trao tặng giải thưởng Doanh nhân trẻ xuất sắc và Doanh nhân trẻ tiêu biểu Tp HCM lần thứ VII năm 2012.

I.6.Cơ cấu tổ chức của nhà máy:

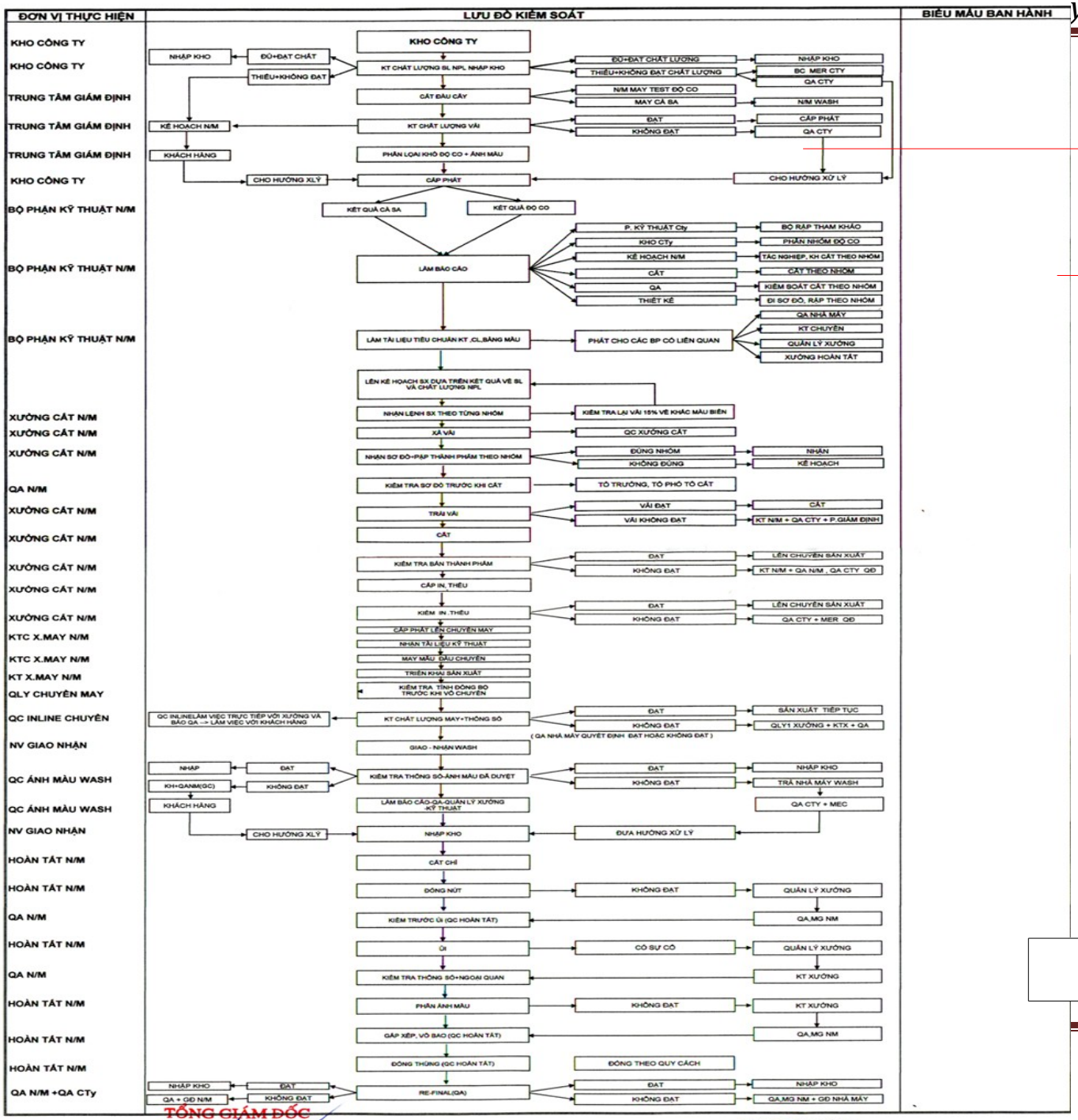
PHONG PHU International

CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ

LƯU ĐỒ KIỂM SOÁT QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT CTY

Ngày : 01 tháng 08 năm 2011

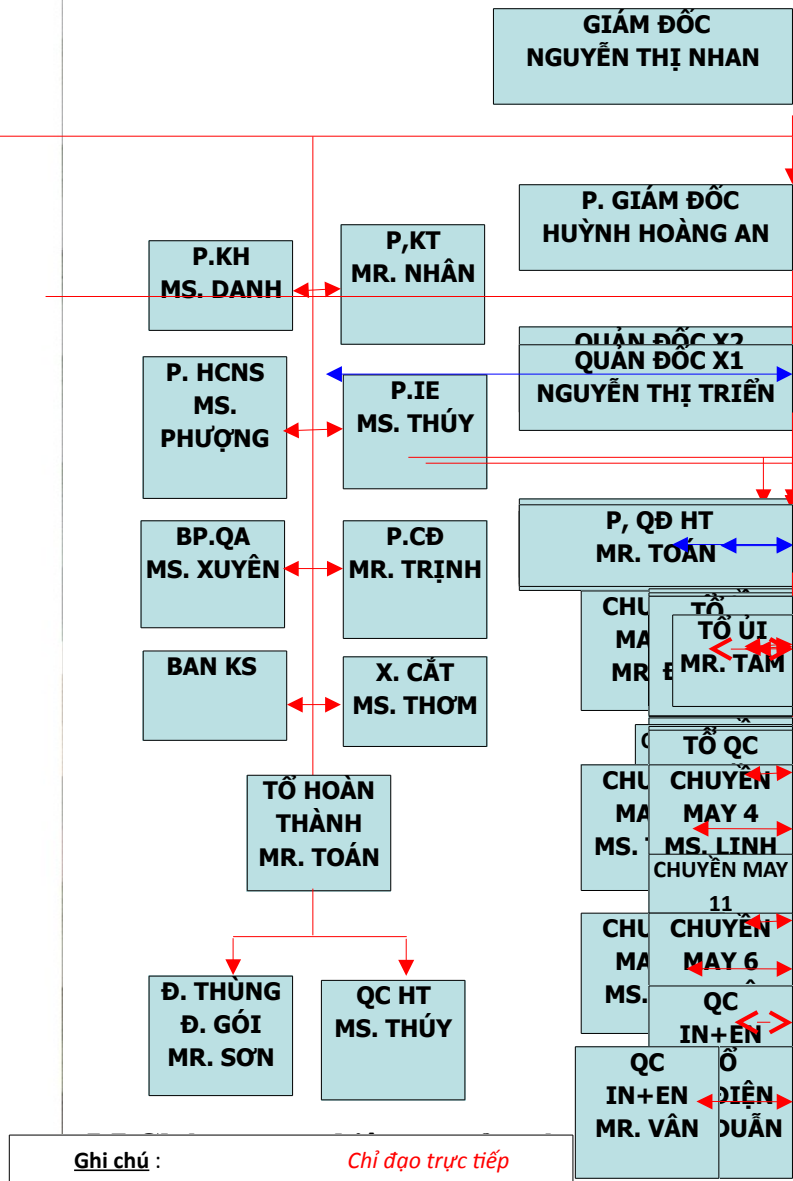
Ban hành lần thứ : 01



TỔNG GIÁM ĐỐC
DUYỆT

GIÁM ĐỐC ĐIỀU HÀNH

...yền may



Chức năng phòng kinh doanh

- Kinh doanh:
- Hoạch định kinh doanh
- Giao dịch bán hàng nội địa và xuất khẩu
- Đặt hàng sản xuất
- Tiếp thị và phát triển thị trường
- Kế hoạch và cung ứng:
- Kế hoạch sản xuất nguyên liệu
- Cung ứng nguyên vật liệu
- Quản lý kho
- Giao hàng

Chức năng phòng tài chính – kế toán

- Kế toán:
- Tổ chức hệ thống kế toán
- Hoạch toán nghiệp vụ kinh tế
- Quản lý thu chi
- Quản lý tài sản
- Báo cáo kế toán
- Tài chính:
- Hoạch định kiểm soát tài chính
- Kiểm soát sử dụng vốn và hiệu quả sản xuất kinh doanh
- Thuế và nghĩa vụ tài chính

- Kiểm toán nội bộ

Chức năng phòng đảm bảo chất lượng

- Đảm bảo chất lượng sản phẩm:
- Kiểm soát quá trình tạo sản phẩm
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm
- Kiểm soát, khắc phục, phòng ngừa
- Xử lý sản phẩm không phù hợp
- Giải quyết khiếu nại của khách hàng
- Hệ thống chất lượng:
- Xây dựng, duy trì tiêu chuẩn ISO
- Kiểm soát kế hoạch, mục tiêu chất lượng
- Kiểm soát tài liệu, hồ sơ ISO
- Đánh giá và huấn luyện ISO

Chức năng phòng hành chính nhân sự

- Công tác nhân sự:
- Hoạch định tổ chức nhân lực
- Tuyển dụng
- Quản lý lao động
- Đào tạo và phát triển
- Tiền lương và phúc lợi
- An toàn vệ sinh lao động

- Phát triển văn hóa công ty

➢ Công tác hành chính:

- Văn thư – hồ sơ pháp lý công ty
- Lễ tân, hội nghị, sự kiện
- An ninh trật tự, phòng cháy chữa cháy
- Sinh hoạt đời sống
- Cơ sở hạ tầng và vệ sinh công nghiệp
- Kiểm soát chi phí hành chính

<u>Chức năng phòng kỹ thuật và thiết kế</u>

➢ Kỹ thuật công nghiệp:

- Quy trình công nghệ
- Kỹ thuật đầu tư
- An toàn lao động – vệ sinh môi trường
- Huấn luyện và thi nâng cao tay nghề.

➢ Thiết kế và định mức:

- Xây dựng tiêu chuẩn sản phẩm
- Thiết kế mặt hàng
- Định mức kinh tế kỹ thuật
- Phát triển sản phẩm

PHẦN II:

QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA CHUYỀN TRƯỞNG Ở CHUYỀN TẠI CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ

II.1..Vai trò, chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của chuyền trưởng ở chuyền may tại Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú

II.1.1.Vai trò của chuyền trưởng ở chuyền đến hiệu quả tổ chức quản lý sản xuất may công nghiệp:

- Chuyền trưởng đóng vai trò quan trọng trong chuyền may. Nhiệm vụ chung của chuyền trưởng là kiểm soát, điều phối, xử lý các công việc trên chuyền để sản phẩm đạt chất lượng tốt nhất và đúng kế hoạch giao hàng.

II.1.2 Chức năng, nhiệm vụ.

- Chịu trách nhiệm điều hành mọi hoạt động chung của chuyền.Cân đối , phân công bố trí lao động trong chuyền hợp lý và hiệu quả.
- Nắm vững yêu cầu kỹ thuật phổ biến hướng dẫn công nhân trong phạm vi mình phụ trách. Đôn đốc ,giám sát, kiểm tra việc thực hiện thao tác chuẩn đã ban hành.
- Chịu trách nhiệm về mọi mặt , năng suất , chất lượng , tiến độ sản xuất của chuyền.
- Thường xuyên kiểm tra chất lượng , theo dõi năng suất . Nhằm thúc đẩy năng suất , ngăn chặn kịp thời sự cố sai hỏng có thể xảy ra.
- Nắm bắt kế hoạch phân chia hàng , cân đối cung cấp đồng bộ đầy đủ , kịp thời cho các công đoạn liên quan.
- Đưa hàng đến từng vị trí làm việc của công nhân .Không để công nhân ngồi chơi chờ hàng , đi lại , nói chuyện trong giờ sản xuất .
- Trả lại sản phẩm sai hỏng cho người làm sai và nhận lại giao cho QC .
- Chấm công , vào sổ năng suất , làm lương , làm hệ số , phát lương và xét thưởng cho công nhân (nếu có).
- Đôn đốc , nhắc nhở , kiểm tra mọi thành viên trong tổ thực hiện đúng văn bản hệ thống quản lý chất lượng và môi trường vệ sinh an toàn phòng cháy chữa cháy cũng như các qui định khác Công ty qui định. Thực hiện đúng quy định nhà máy đưa ra.
- Phối hợp cùng nhân viên LEAN phân công lao động lên thiết kế chuyền , dự trù máy móc thiết bị trước 3 ngày khi lên mã hàng mới.
- Lên kế hoạch từng tuần , từng tháng , từng mã hàng cho chuyền mình , khu vực mình quản lý .
- Làm các công việc khác do trợ lý team / team leader , Giám đốc phân công.

II.1.3Quyền hạn.

- Được quyền yêu cầu công nhân sửa chữa, khắc phục những sai sót trong quá trình may sản phẩm.
- Được quyền yêu cầu các bộ phận có liên quan cung cấp tài liệu, rập, bán thành phẩm dựa trên văn bản kế hoạch.
- Phối hợp cùng nhân viên lean bố trí sắp xếp lao động trong chuyền , cân đối liên tục lao động cho phù hợp từng bước công việc được giao.
- Có quyền yêu cầu công nhân ngưng sản xuất khi phát hiện trong quá trình sản xuất sai hỏng chất lượng , không làm theo lệnh phân công điều động của chuyền trưởng hoặc gây mất an toàn lao động PCCC , không thực hiện mọi yêu cầu của nhà máy , quy chế của công ty. Sau đó báo cáo cho trợ lý Team / Team leader , Giám đốc nhà máy.

II.2 Mô tả công việc chi tiết của chuyền trưởng trong ngày

❖ **Giờ đầu tiên:**

- Kiểm tra lao động trong ngày (10 phút).
- Họp và nhận kế hoạch trong ngày từ trợ lý Team / Team leader , phản hồi những điều kiện để thực hiện định mức trong ngày (10 phút).
- Phối hợp cùng nhân viên Lean bố trí sắp xếp cân đối công nhân sao cho hợp lý để thực hiện định mức trong ngày (nếu có – 10 phút).
- Kiểm tra năng suất hôm trước để có kế hoạch giao định mức trong ngày cho từng công nhân và lưu ý những công đoạn có thể không đạt định mức để có hướng giải quyết kịp thời (10 phút).
- Bố trí sắp xếp hàng hóa , mang cho công nhân , kiểm tra nhắc nhở vệ sinh từng công đoạn. (10 phút)

❖ **Giờ giữa ca:**

- Cùng nhân viên Lean kiểm tra năng suất từng công đoạn hay những công đoạn chủ chốt , các trạm đã được quy định , cân đối điều tiết nhân sự trong chuyền cho các trạm bị thiếu năng suất phải đạt năng suất mục tiêu định mức trong ngày (10 phút).
- Bố trí hàng , mang hàng cho công nhân.(10 phút).

- Kiểm tra chất lượng hàng lỗi (lưu ý phải phân loại và tìm hiểu nguyên nhân) , mang hàng đến trả và nhắc nhở công nhân đảm bảo chất lượng (10 phút).
- Giải quyết các phát sinh trên chuyền (máy hỏng , BTP hụt , dư ....) (10 phút).
- Bố trí hàng , mang hàng cho công nhân (10 phút).
- Đôn đốc nhắc nhở công nhân hạn chế lãng phí (đi lại , nói chuyện ,sửa hàng , nghe phone ,.....), giải quyết các phát sinh (10 phút).
- Nếu trong giờ không đạt năng suất chuyền trưởng cùng nhân viên Lean đưa ra giải pháp khắc phục và lên phương án cho các giờ sau.
- Kiểm tra tài liệu hay chuẩn bị cho đơn hàng mới (nếu có).

❖ **Giờ cuối ca :**

- Cùng nhân viên Lean kiểm tra năng suất từng công đoạn hay những công đoạn chủ chốt , các trạm đã được quy định , cân đối điều tiết nhân sự trong chuyền cho các trạm bị thiếu năng suất phải đạt năng suất mục tiêu định mức trong ngày (10 phút).
- Bố trí hàng , mang hàng cho công nhân.(10 phút).
- Kiểm tra chất lượng và số lượng hàng lỗi đã xử lý trong ngày cho từng công đoạn , lập kế hoạch để giải quyết dứt điểm , phân công chỉ định nhân sự giải quyết (10 phút).
- Đôn đốc nhắc nhở công nhân (vì đây là thời gian phát sinh lãng phí không tạo ra năng suất) (10 phút).

II.3 Quy trình làm việc của chuyền trưởng tại chuyền:



1 Lên kế hoạch sản xuất của

2) **Phân công tổ chức sản xuất :**

-Chịu trách **nhiệm chuẩn bị máy móc thiết bị** :.....Bộ phận:.....

-Chịu trách nhiệm **chuẩn bị rập sản xuất** :.....Bộ phận:.....

-Cơ điện **bám theo chuyền khi lên hàng** :.....Bộ phận:.....

-Chịu trách nhiệm chuẩn bị **thiết kế chuyền**:.....Bộ phận:.....

-Chịu trách nhiệm **sắp xếp chuyền** :.....Bộ phận:.....

-Chịu trách nhiệm chuẩn bị **vét hàng cũ** :.....Bộ phận:.....

-Dự trù **MMTB ,KC ,BTP ,NPL ,vải chính may** :.....Bộ phận:.....

-Bố trí **nhân sự ,vệ sinh ,chuẩn bị chỉ ,chân vịt** :.....Bộ phận :.....

-Chịu trách nhiệm triển khai nhóm **thân trước**:.....Bộ phận :.....

-Chịu trách nhiệm triển khai nhóm **thân sau**:.....Bộ phận :.....

-Chịu trách nhiệm triển khai nhóm **lắp ráp HC**:.....Bộ phận :.....

-Theo dõi **thời gian chuyển đổi**:.....Bộ phận:.....

-Chịu trách nhiệm **giám sát chất lượng khi lên hàng**:.....Bộ phận:.....

-Phân tích thời gian chuyển đổi ,tổ chức thời gian họp:.....Bộ phận :.....

Buổi họp kết thúc vào lúc.....giờ.....phút.....,ngày.....tháng.....năm.....

Chữ ký xác nhận

- Dựa vào phiếu kế hoạch để nhận bán thành phẩm và phụ liệu





- Sắp xếp thứ tự công việc cho hợp lý, khoa học
- Tính toán sản lượng của chuyền trong một ngày cần phải đạt được để đảm bảo tiến độ sản xuất

BẢNG THEO DÕI NĂNG SUẤT CỦA MỖI CHUYỀN



chất lượng sản phẩm. Thiết bị tốt,

dụng thêm các loại máy chuyên

t.

DUYỆT QUẢN ĐỐC XƯỞNG CHUYỀN TRƯỞNG

- Tài liệu kỹ thuật là văn bản không thể thiếu khi sản xuất một mã hàng. Vì thế khi nhận được văn bản này, chuyền trưởng sẽ phân tích đối chiếu với mẫu, rập bán thành phẩm hay thành phẩm để hiểu rõ quy cách may, quy cách lắp ráp của sản phẩm.

II.3.3 Tính toán cân đối định mức sản xuất

- Định mức sản lượng: là lượng sản phẩm được quy định cho công nhân có tay nghề tương đương với tính phức tạp của công việc trong một thời gian với những điều kiện nhất định
- Định mức quản lý: là số người hoặc số bộ phận do một hoặc một số người lãnh đạo phụ trách với trình độ thành thạo phù hợp với điều kiện nhất định

II.3.4 Hướng dẫn kỹ thuật may đến từng công nhân

- Người chuyền trưởng phải nắm rõ yêu cầu kỹ thuật của mã hàng để đảm bảo cho quá trình sản xuất đạt hiệu quả, đồng thời có thể hướng dẫn cho công nhân khi công nhân không hiểu hay làm sai theo yêu cầu kỹ thuật của mã hàng.



II.3.5 Sắp xếp, điều độ sản xuất

- Trong quá trình sản xuất, chuyền may phải tiến hành nhiều công việc khác nhau. Điều này đòi hỏi người chuyền trưởng phải biết cách điều hành, sắp xếp công việc sao cho hợp lý, khoa học.
- Điều độ sản xuất bao gồm:
  - Sắp xếp thứ tự sản xuất các đơn hàng sao cho hợp lý
  - Lên kế hoạch các công việc cần giải quyết ở từng vị trí để bộ phận giám sát theo dõi biết được tiến trình sản xuất trong chuyền: đơn hàng, công đoạn được thực hiện ở đâu, ưu tiên ra sao và lúc nào hoàn thành



Chuyền trưởng mang hàng cho công nhân may

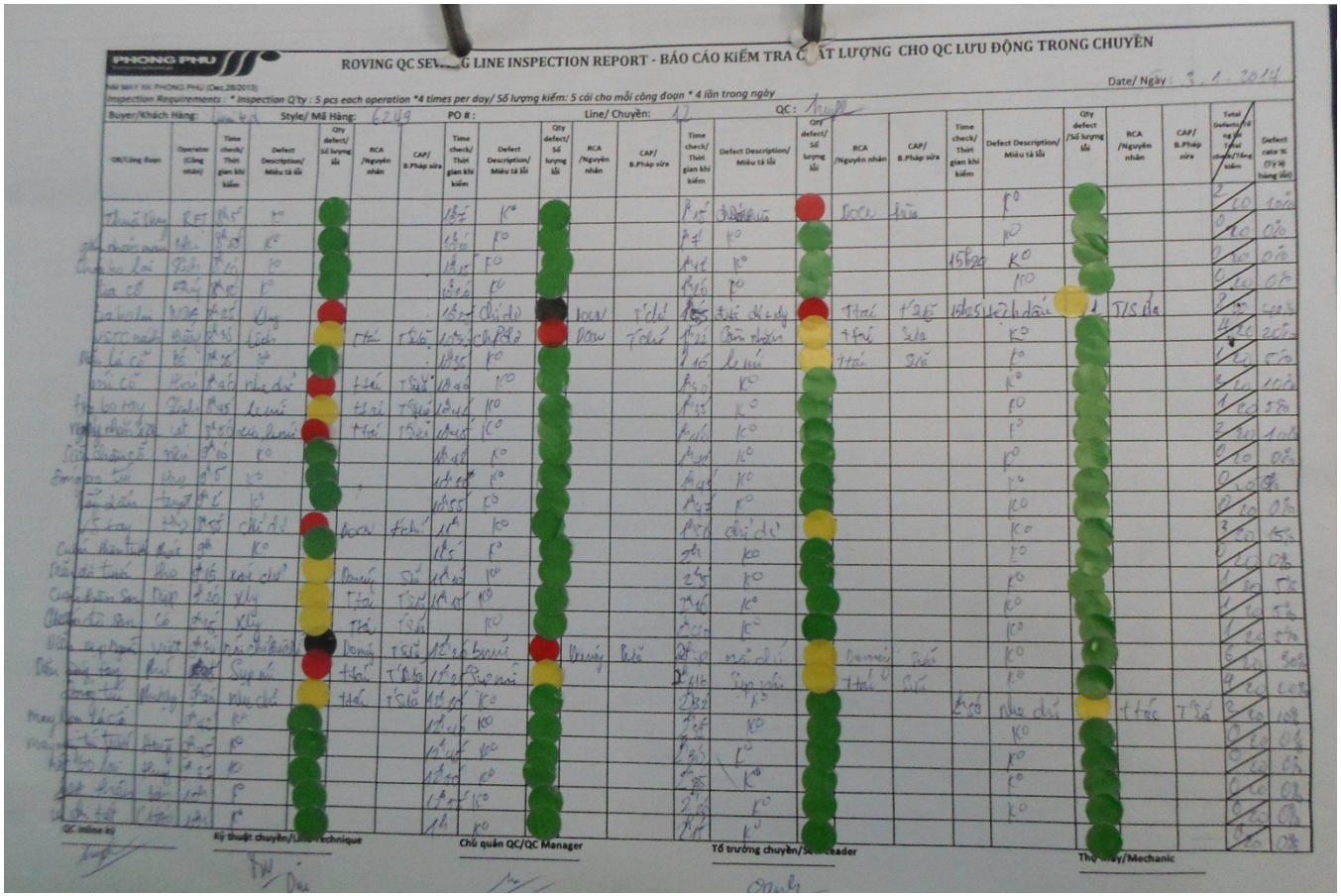


Chuyền trưởng theo dõi quá trình công nhân may để đảm bảo công việc được liên tục không bị ứ hàng

- Chuyền trưởng sẽ có trách nhiệm báo cáo tiến độ sản xuất và thời gian hao phí – lãng phí của công nhân.

II.3.6 Kiểm tra chất lượng sản phẩm

- Chuyền trưởng có nhiệm vụ kiểm tra chất lượng bán thành phẩm trong quá trình sản xuất. Nếu có xảy ra các vấn đề về lỗi, sai sót do chuyền may gây ra thì chuyền trưởng là người chịu trách nhiệm chính.
- Chuyền trưởng sẽ kết hợp với QC Inline kiểm tra chất lượng cũng như kỹ thuật may của từng công nhân để kịp thời nhắc nhở công nhân sửa sai.



Bảng kiểm tra chất lượng trên chuyền

- Chuyền trưởng sẽ nhận những sản phẩm lỗi từ QC Endline trả về cho công nhân sửa để tránh hiện tượng sai hàng loạt đặc biệt là đối với những sản phẩm đầu chuyền.

II.3.7 Quản lý nhân sự

- Phân công lao động: chuyền trưởng tiến hành phân công lao động trước khi sản xuất một mã hàng:
  - Chuyền trưởng dựa vào yêu cầu kỹ thuật của từng mã hàng mà bố trí, sắp xếp công nhân
  - Tay nghề công nhân qua bảng kỹ năng công nhân: các mã hàng phức tạp cần phân công cho các công nhân có kinh nghiệm, tay nghề cao. Các mã hàng đơn giản dành cho những công nhân có tay nghề thấp hơn

BẢNG KHẢO SÁT KỸ NĂNG CÔNG NHÂN

Chuyền :

STT	TÊN CÔNG NHÂN	THIẾT BỊ	CÔNG ĐOẠN	CHÍNH	PHỤ	XÁC NHẬN
1	Nguyễn Thị Hồng Đào	VS3C	VS chi tiết	X		
		1 Kim	May đáp + chốt lót		X	
		1 Kim	May MTS		X	
2	Nguyễn Thị Hiền	1Kim	Tra + Mí DK	X		
		VS3C	Vs dọc TT +TS		X	
		VS5C	Ráp giàng		X	
		2 Kim	Diễu MTT		X	
3	Nguyễn Thị Miền	1Kim	Quay bagget + chốt lót	X		
		1Kim	May đáp + may lộn MTT	X		
		VS5C	Ráp giàng		X	
		VS3C	Vs dọc TT+TS		X	
4	Nguyễn Thị	2 Kim	Diễu MTT	X		

	Nguyên					
		1 Kim	May lộn MTT		X	
		1Kim	Đóng túi sau		X	
		VS3C	Vs TT + TS		X	
5	Trần Thị Anh Thư	1 Kim	Định hình , ráp sườn	X		
		2 Kim	Diễu MTT		X	
6	Vũ Thị Hồng	Làm Tay	LD thân trước	X		
		VS3C	Vs dọc TT+TS		X	
7	Võ Thị Ngọc Yến	VS3C	Vs dọc TT+TS			
		1 Kim				
8	Hoàng Thị Thơ	Mbọ	Bọ chi tiết	X		
		1 Kim				
9	Nguyễn Thị Ngọc Lan	VS5C	Ráp giàng	X		
		VS3C	Vs dọc TT+TS		X	
		1Kim	Ráp sườn		X	
		Cuốn	Cuốn giàng	X		
10	Đỗ Thị Hằng	1 Kim MX	Diễu giàng	X		
		VS3C	Vs dọc TT +TS		X	
		1Kim	Đóng túi ĐH,tra DK	X		
11	Đỗ Thị Mỹ Hảo	1 Kim	Diễu sườn	X		
.....	.....	.....	.....	.....	.....	

- Số lao động hiện có trong xưởng: nếu chuyền may không đủ số lao động do vắng mặt quá nhiều, chuyền trưởng cần sắp xếp sản xuất đơn hàng gấp trước, cho kịp tiến độ.

- **Chuyền trưởng tiến hành chấm công hàng ngày để nắm rõ số lượng công nhân, bố trí công việc cho hợp lý.**

STT	HỌ VÀ TÊN NV	MSNV	CV	T4	T5	T6	T7	CN	T2	T3
				1	2	3	4	5	6	7
1	**Lê Thị Tuyền**	43508	CT							
2	Hoàng Thị Lạnh	5890	MM							
3	Hoàng Lê Ngọc Anh	42620	MM							
4	Trần Thị Bạch Ngọc	43287	MM							
5	Nguyễn Thị Sen	43289	MM							
6	Đỗ Thị Thu Diễm	43447	MM							
7	Nguyễn Nữ Hoàng Thi	43505	MM							

ỉ mà chưa có sự cho phép của chuyền

hông được xếp loại chuyên cần và mất

1	Đi trễ ☐	4	Nghỉ ốm ☐	7	Nghỉ hộ sản ☐
2	Về sớm ☐	5	Nghỉ việc riêng ☐		
3	Nghỉ phép ☐	6	Nghỉ tai nạn lao động ☐		

Thời gian từ: …….. giờ đến: …… giờ ngày: …… đến hết ngày: ……..…

Lý do: ……..

……

DUYỆT

P. HCNS **Q. L XƯỞNG** **CHUYỀN TRƯỞNG** **NGƯỜI LÀM ĐƠN**

- Trong quá trình sản xuất, chuyền trưởng phải thường xuyên nhắc nhở công nhân chấp hành nội quy lao động, ngăn chặn các hành vi vi phạm
- Trong quá trình làm việc nếu chuyền trưởng thấy công nhân nào làm việc chăm chỉ sẽ đề nghị lên Công ty khen thưởng để khích lệ tinh thần làm việc. Còn công nhân nào làm việc ít hiệu quả, năng suất lao động thấp sẽ có các biện pháp xử lý để họ cố gắng hơn.
- Trong quá trình sản xuất chuyền trưởng sẽ theo phiếu kiểm tra chất lượng trên chuyền và phiếu phân công công việc trước mỗi công nhân để kịp thời nhắc nhỡ nếu có sai sót.



II.4 Công tác phối hợp với các phòng ban liên quan

- Đối với bộ phận kế hoạch: chuyền trưởng nhận phiếu kế hoạch sản xuất hàng ngày, có các thông tin về mã hàng, khách hàng, tên vải, số lượng, ngày may, ngày wash…
- Đối với bộ phận kỹ thuật: chuyền trưởng liên hệ phòng kỹ thuật để nhận tài liệu, các thông tin liên quan đến mã hàng.
- Đối với bộ phận cắt: chuyền trưởng trực tiếp nhận bán thành phẩm dựa vào bảng kế hoạch
- Đối với bộ phận kho: chuyền trưởng nhận tất cả phụ liệu của mã hàng cần sản xuất dựa vào phiếu kế hoạch

- Đối với bộ phận văn phòng: chuyền trưởng làm việc với phòng nhân sự để báo cáo tình hình lao động trong ngày của công nhân.

II.5 Các thủ tục chuyển công đoạn

- Kho nguyên phụ liệu

LỆNH CẤP PHÁT NGUYÊN PHỤ LIỆU

Product code	PO No	Vendor size	Size_0	Size_02	Size_04	Size_06
EXP4937.LOT1	3611-SOHO	REGULAR	84	127	192	192
EXP4937.LOT1	Samples	REGULAR	5	5	5	5
	Total		**89**	**132**	**197**	**197**

LOẠI	DIỄN GIẢI		ĐVT	NCC	SL CẦN	ĐỊNH MỨC
ST1012OD	68.9%cotton 2.5%spandex 28.6%polyester		yards	FREEDOM DENIM	1,033	1.40
					1,033	
KF121	Interlining		yds	VILENE	1,033	0.00
					1,033	
PD9223	EXP (Keo dựng không dệt) (WHITE)		Ysd	VILENCE	1,033	0.13
					1,033	
EXP486 3" – 580	486 Zipper - Anti silver/tape BLACK	2 1/2" (size00 ->2)	Pcs	YKK ZIPPER	221	1.00
		3" (size4 ->8)			572	1.00
		3 1/2"(size10-12)			240	1.00

					1,033	
EXCN601CC69292	EXP Nhãn care (69%CT,29%PLS ,2%SPD) -Hàng nữ		Pcs	TAG	1,033	1.00
					1,033	
EXWD6103A	EXP Nhãn size--Silver text	Size_0R	Cái	TAG	89	1.00
		Size_02R			**132**	**1.00**
		Size_04R			**197**	**1.00**
		Size_06R			**197**	**1.00**
		Size_08R			**178**	**1.00**
		Size_10R			**135**	**1.00**
		Size_12R			**105**	**1.00**

- Phân xưởng cắt:

PHIẾU TÁC NGHIỆP CẮT

MÃ HÀNG : 58536 - SPANISH ROSE

SỐ LƯỢNG XUẤT :

SỐ LƯỢNG CẮT :

LOT : 1-3

KHO VAI CHINH : 55 1/2"

DATE : 12/3/2012

TY LE SO DO VAI CHINH

					TY LE SIZE											TOTAL
SSĐ	**MÀU**	**BTP/SD**	**SỐ LỚP**	**LOT**	**0**	**1**	**3**	**5**	**7**	**9**	**11**	**13**	**15**	**17**	**19**	
DANG 1	ROSE		972	1			2	2	2	2	2	2				

DANG 2	ROSE		396	1	2	2							2	2	2	
DANG 3	ROSE		178	1			2	2	2	2						
DANG 4	ROSE		201	1	1	3							3			
DANG 5	ROSE		74	1					2	2						
DANG 6	BLACK		105	1							1			1		
DANG 7	BLACK		10	1	1											
DANG 8	BLACK		7	1		1										

TY LE SO DO VAI LOT + KEO

					TY LE SIZE											TOTAL
SSĐ	**MÀU**	**BTP/SD**	**SỐ LỚP**	**LOT**	**0**	**1**	**3**	**5**	**7**	**9**	**11**	**13**	**15**	**17**	**19**	
DANG 1			422	1	2	3	6	5	6	6	5	4	4	2	2	

II.6 Các vấn đề phát sinh và hướng giải quyết

-Nhiều vấn đề sẽ phát sinh trong quá trình sản xuất tại xưởng may mẫu và cần được giải quyết thỏa đáng:

-Sản phẩm may ra không đạt về chất lượng cũng như kỹ thuật chuyền trưởng sẽ có trách nhiệm liên hệ với các bộ phận có liên quan để giải quyết kịp thời

Ví dụ :

Hàng bị dơ nhất là hàng trắng sẽ yêu cầu công nhân sử dụng Axetol để tẩy :



Một số dụng cụ khác:



-Trong quá trình may nếu bên bộ phận QA khách hàng có những phản hồi về sản phẩm như bị lỗi về chất lượng : đứt chỉ , lỗi vải ,dơ hàng thì chuyền trưởng có trách nhiệm huy động công nhân chuyền mình khắc phục

Khi sản xuất nếu có vấn đề trục trặc về máy móc ,hàng tồn , hàng lỗi thông qua hệ thống đèn báo lỗi chuyền trưởng sẽ kịp thời kết hợp với các bộ phận liên quan để giải quyết tránh phát sinh nhiều thời gian lãng phí ảnh hưởng tới năng suất của chuyền.


HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG T
BẤM ĐÈN XANH KHI:
- Phát hiện ra sản phẩm lỗi
- Gặp khó khăn trong thao tác, kỹ thuật may
BẤM ĐÈN VÀNG KHI:
- Giới hạn hàng tồn vượt mức cho phép
- Chờ việc (hết hàng)
- Rời khỏi vị trí
BẤM ĐÈN ĐỎ KHI:
- Máy hỏng.
- Cần điều chỉnh máy theo yêu cầu kỹ thuật và các vấn đề liên quan đến thiết bị.

-

Quá trình sản xuất một mã hàng bao giờ cũng có sai sót, nếu vấn đề nằm trong khả năng xử lý, chuyền trưởng sẽ giải quyết trước và thông báo sau cho các bộ phận liên quan, ngược lại, chuyền trưởng phải kịp thời thông báo nếu sự cố nằm ngoài khả năng tự giải quyết.

Vì quá trình sản xuất là một dây chuyền xuyên suốt nên một khi sai sót xảy ra và không được khắc phục kịp thời sẽ dẫn đến sai phạm hàng loạt.

PHẦN III:
KẾT LUẬN – ĐỀ NGHỊ

III.1 Kết luận

Sau quá trình thực tập tại Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú, em đã học hỏi được nhiều kiến thức:

- Chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của chuyền trưởng

- Quy trình làm việc của chuyền trưởng
- Cách xử lý các vấn đề phát sinh trong quá trình sản xuất

III.2 Đề nghị

- Công ty cần tuyển chuyền trưởng không những có kinh nghiệm tay nghề mà còn phải có kỹ năng quản lý con người
- Công ty cần tạo nhiều điều kiện để người chuyền trưởng có thêm cơ hội học tập, nâng cao tay nghề cũng như năng lực quản lý

PHỤ LỤC