BỘ GD & ĐT

TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HỒ CHÍ MINH

ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ MAY TRANG PHỤC

---------ꕥ📖ꕥ---------



GVHD: *NGUYỄN THÀNH HẬU*

SVTT: *NGUYỄN THỊ THANH THÚY*

LỚP: *117090A*

MSSV: *11709072*

PHỤ LỤC

TÌM HIỂU QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KỸ THUẬT CHUYỀN

Phần1: Tổng quan về tổ chức quản lý sản xuất trong doanh nghiệp nói chung

và ngành may nói riêng

I. Các khái niệm
   1. Tổ chức
   2. Quản lý
   3. Quy trình

II. Giới thiệu công ty ……
   1. Lịch sử hình thành
   2. Cơ cấu tổ chức
   3. Thế mạnh của công ty
   4. Sản phẩm chủ lực

III. Vai trò của nhân viên kĩ thuật chuyền trong công ty ……..

Phần 2: Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền trong một chuyền may

I. Cơ cấu tổ chức,cơ cấu nhân sự của phân xưởng may

II. Chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của nhân viên kĩ thuật chuyền

III.Các điều kiện để trở thành nhân viên kĩ thuật chuyền

IV. Quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền may
   1. Nhận kế hoạch, tài liệu kĩ thuật và chuyển giao công nghệ từ

phòng kĩ thuật công nghệ

   2. Hướng dẫn kĩ thuật may đến từng tổ sản xuất và công nhân

   3. Hỗ trợ chuyền trưởng Quản lý và điều hành công nhân trong chuyền

   4. Hỗ trợ chuyền trưởng Sắp xếp và điều chỉnh chuyền may hợp lý

V. Các vấn đề nảy sinh và hướng giải quyết trong quá trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền

VI. Đánh giá quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền chuyền 5 của xưởng may 1

VII. Tồn tại và các biện pháp khắc phục

Phần 3 Kết luận – kiến nghị

Phần I. Tổng quan về tổ chức quản lý sản xuất trong doanh nghiệp nói chung và ngành may nói riêng

I.Các khái niệm

1. **Tổ chức :** Tổ chức là một tập hợp nhiều người có chủ định nhằm đạt được những mục tiêu cụ thể.

Một tổ chức (organization) được định nghĩa là hai hay nhiều người làm việc, phối hợp với nhau để đạt kết quả chung, chẳng hạn một công ty may mặc, trạm xăng, cửa hàng bách hoá, hay siêu thị, vv… Trong khi đó, tổ chức (organize) là một quá trình đề ra những sự liên hệ chính thức giữa những con người và tài nguyên để đi đến mục tiêu. Theo các giáo sư George P. Huber và Reuben R. McDaniel, chức năng tổ chức là sự phối hợp các nỗ lực qua việc thiết lập một cơ cấu về cách thực hiện công việc trong tương quan với quyền hạn. Nói một cách khác, chức năng tổ chức là tiến trình sắp xếp các công việc tương đồng thành từng nhóm, để giao phó cho từng khâu nhân sự có khả năng thi hành, đồng thời phân quyền cho từng khâu nhân sự tùy theo công việc được giao phó. Qua cách định nghĩa trên, chúng ta thấy những cụm từ quan trọng trong chức năng tổ chức là "sắp xếp công việc", "khâu nhân sự", và "phân quyền".

ĐẶC ĐIỂM CỦA TỔ CHỨC

- mỗi tổ chức phải có một mục đích riêng
- mỗi tổ chức phải là một tập hợp gồm nhiều người.
- mọi tổ chức đều phải triển khai một cấu trúc rõ ràng để mọi thành viên có thể thực hiện phần việc của mình.

2. **Quản lí.**

-Quản lý vừa là một nghệ thuật, vừa là một khoa học. Đó là nghệ thuật làm cho người khác (nhân viên) làm việc hiệu quả hơn những điều bản thân họ sẽ làm được nếu không có bạn. Còn khoa học chính là cách bạn làm thế nào để thực hiện được nghệ thuật quản lý. Lên kế hoạch, tổ chức, chỉ đạo và giám sát là bốn điều căn bản trong khoa học đó.

+ Quản lý là thực hiện những công việc có tác dụng định hướng, điều tiết, phối hợp các hoạt động của cấp dưới, của nhữgn người dưới quyền. Biểu hiện cụ thể

qua việc, lập kế hoạch hoạt động, đảm bảo tổ chức, điều phối, kiểm tra, kiểm soát. Hướng được sự chú ý của con người vào một hoạt đông nào đó; điêu tiết được nguồn nhân lực, phối hợp được các hoạt đông bộ phận.

+ Quản lý là thiết lập, khai thông các quan hệ cụ thể để hoạt động đông người được hình thành, tiến hanh trôi chảy, đạt hiệu quả cao bền lâu và không ngừng phát triển. Chẳng thế mà người Nhật khẳng định rằng : " Biết cái gì, biêt làm gì là quan trọng nhưng quan trọng hơn là biết quan hệ. " Người Mỹ cho rằng : " Chi phí cho thiết lập, khai thoong các quan hệ thường chiếm 25% đến 50% toàn bộ chi phí cho hoạt động. ". Trong hoạt động kinh tế biết thiết lập, khai thông cá quan hệ sản xuất cụ thể thì các yếu tố thucộc lực lượng sản xuất mới ra đời và phát triển nhanh chóng. Quản lý doanh nghiệp trong kinh tế thị trường cần nhận thwúc và thực hiện tốt các mối quan hệ như : quan hệ với những người chủ vốn; quan hệ với tổ chức của những người lao động, với người lao động; quan hệ với những người bán hàng cho doanh nghiệp.

+ Quản lý là tác động của chủ thể quản lý lên đối tượng quản lý một cách gián tiếp và trực tiếp nhằm thu được nhưng diễn biến, thay đổi tích cực.

- Mục tiêu của quản lý là không ngừng cải tiến sản phẩm, phát triển sản phẩm mới bảo đảm cho sản xuất liên tục, an toàn, đạt hiệu quả cao

3. **Quy trình.**

Qui trình là một trình tự có tổ chức các hoạt động để hoàn thành cái gì đó.
Qui trình được đại diện bởi ba yếu tố: Hiệu quả: Mối quan hệ giữa việc dùng tài nguyên và kết quả được hoàn thành. Thời gian chu kì: "Tốc độ" của qui trình, tức là, thời gian cần để hoàn thành một qui trình. Và Chất lượng: Chất lượng của qui trình như được xác định bởi người dùng như đáp ứng yêu cầu, không có lỗi v.v. Tổ hợp của ba yếu tố này xác định ra năng lực của tổ hay tổ chức. Cải tiến liên tục là việc thay đổi hay nâng cấp từ năng lực mức thấp hơn lên năng lực mức cao hơn.

II. ***Giới thiệu công ty***

1. **GIỚI THIỆU / Lịch sử hình thành**

Nhà máy may jean xuất khẩu số 01 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.



- Tên công ty : Nhà máy may jean xuất khẩu Phong Phú
- Tên giao dịch quốc tế : PP. J.S.C.

- Địa chỉ : 48, đường Tăng Nhơn Phú, Phường Tăng Nhơn Phú B, quận 9, Tp. Hồ Chí Minh
- Số điện thoại : 08.38966924
- Số Fax : 08.37281369
- Website : www.ppj-international.com
- 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,...)

- **Thông tin liên lạc**

➢ Giám đốc nhà máy : Nguyễn Thị Nhan
  - Số điện thoại :
  - Email :

➢ 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 : 01656597801
  - Email : bphanqa@ppj-international.com

- **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%.
  - Thống kê thông tin nhân viên

a. Theo giới tính
- Nam: 224 người
- Nữ: 582 người

b. Hình thức trả công (Xem bảng dưới)

- Theo thời gian: 1,2,3,4,11,12,13,14
- Theo sản phẩm: 5,6,7,8,9,10

c. Tổ chức nghề

NO	Title/ Dept.	Quantity
1	Top management	2
2	Admin. Staff	34
3	Supervisors	2
4	Leader	24

5	Cutting	47
6	Sewer	507
7	Helper	26
8	Button- hole worker	21
9	Button worker	16
10	Ironing	20
11	QA, QC inspection	59
12	Warehouse	13
13	Machine - electric maintenance	14
14	Others	21
Total		806

Nhà máy may jean xuất khẩu số 01 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.

- Thiết kế và định mức:

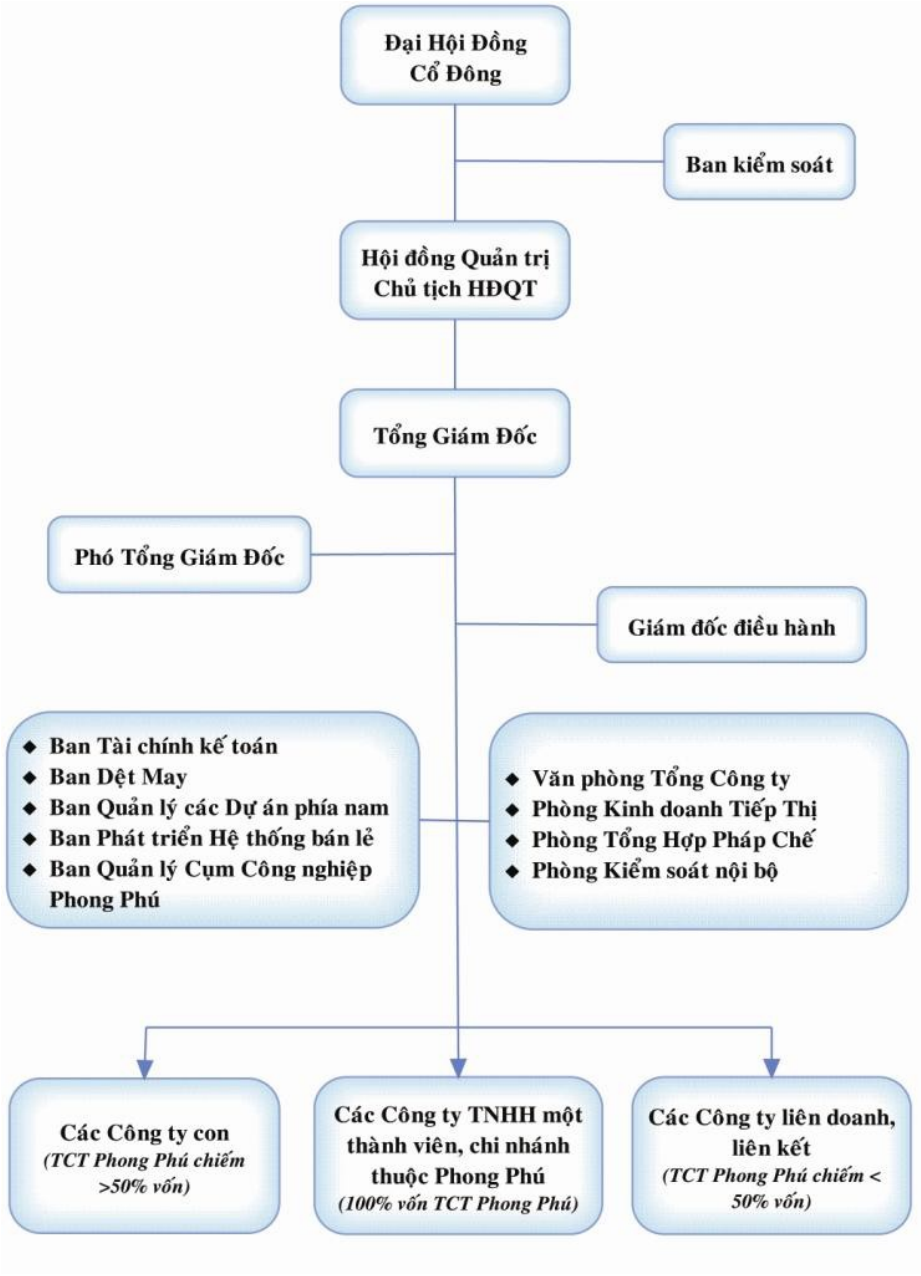
- Xây dựng tiêu chuẩn sản phẩm

- Thiết kế mặt hàng
- Định mức kinh tế kỹ thuật
- Phát triển sản phẩm

- **Lĩnh vực hoạt động:**

Sản phẩm dệt may,đầu tư bất động sản và thương mại du lịch, đầu tư tài chính

- **Sơ đồ tổ chức:**



Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

- **Tầm nhìn, sứ mệnh:**

Tầm nhìn: "Trở thành tập đoàn kinh tế đa ngành hùng mạnh hàng đầu Việt nam, phát triển sản xuất kinh doanh chuyên ngành dệt may và đầu tư sang các lĩnh vực thương mại, dịch vụ, bất động sản, khu công nghiệp,các ngành kinh tế tiềm năng trong nước và đầu tư ra nước ngoài".
Sứ mệnh: "Nâng cao tiềm lực kinh tế và chất lượng cuộc sống cộng đồng, thông qua việc cung ứng các sản phẩm, dịch vụ chất lượng cao đáp ứng tốt nhất nhu cầu khách hàng"

- **Các dự án đã xây dựng, môi giới:**

Dự án khu trung tâm thương mại và dịch vụ giải trí địa điểm số 37 đường Trần Hưng Đạo – TP Đà Lạt
Dự án khu du lịch sinh thái Cù Lao Ba Xê
Dự án khu đô thị Đồng Mai – Thành Phố Hà Đông – Hà Nội
Dự án khu công nghiệp Phú Thái
Dự án Cao Ốc Văn Phòng Phong Phú Plaza
Dự án Resort – Golf Lăng Cô Huế
Dự án khu đô thị Đường Bào – Bãi trường – Phú Quốc –Kiên Giang

- Sản phẩm chủ lực của công ty là xuất khẩu quần jean, áo jean (nam , nữ)…Ngoài ra Phong Phú còn phát triển trên lĩnh vực dệt Sản phẩm chủ yếu của Nhà máy là vải kaki. Với thế mạnh chuyên sản xuất kinh doanh các mặt hàng sợi, vải, khăn, sản phẩm may mặc...Phong Phú đã mang đến cho người tiêu dùng trong và ngoài nước sự lựa chọn phong phú về mẫu mã sản phẩm cùng với sự vượt trội về chất lượng.
- Chiến lược kinh doanh – phát triển của công ty.
  • Đầu tư phát triển Tổng Công ty CP Phong Phú theo hướng sản xuất kinh doanh đa lĩnh vực lấy chuỗi sản xuất, cung ứng "Sợi -Dệt -Nhuộm –May hoàn tất" làm cốt lõi,kết hợp với việc đầu tư phân bổ theo khu vực, theo hướng chuyên môn hóa, hiện đại hóa nhằm đảm bảo tăng trưởng nhanh, bền vững và hiệu quả.
  • Trong đầu tư phát triển chú trọng xây dựng mối liên kết hợp tác chặt chẽ giữa các. Công ty thành viên trong Tổng Công ty, đồng thời tăng cường xây dựng mối liên kết hợp tác với các Tập đoànphân phối, bán lẻ lớn, với các khách hàng lớn có uy tín trên thế giới nhằm đảm bảo đầu tư đến đâu có khách hàng đến đó.
  • Công tác đầu tư ưu tiên phát triển theo hướng thiết bị hiện đại; công nghệ tiên tiến công tác quản lý các mặt: lao động, chất lượng, các định mức kinh tế kỹ thuật, bảo vệ môi trường,... theo tiêu chuẩn quốc tế; đồng thời đảm bảo công khai minh bạch và thân thiện môi trường, giảm bớt sự phụ thuộc vào số lượng lao động
- LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG / Đầu tư tài chính

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền



Bên cạnh ngành nghề kinh doanh cốt lõi là dệt may, Phong Phú mở rộng đầu tư sang lĩnh vực bất động sản và đặc biệt là đầu tư tài chính. Ở mỗi lĩnh vực đầu tư mới, bước đầu Phong Phú đã tạo được những dấu ấn riêng thông qua chiến lược và phương hướng phát triển. Phương châm các hoạt động đầu tư tài chính của Phong Phú là sử dụng nguồn vốn của đơn vị và cổ đông một cách thận trọng nhằm mục đích mở rộng cơ hội thu lợi nhuận cao và hạn chế rủi ro trong kinh doanh.

- Chiến lược đầu tư tài chính của Phong Phú tập trung vào sự quản lý sau khi góp vốn đầu tư, tham gia tích cực vào công tác định hướng chiến lược, điều hành của các doanh nghiệp,… và nhất là luôn linh hoạt trong việc tăng/thoái vốn đầu tư phù hợp với tình hình nhằm tối ưu hiệu quả sử dụng vốn, điều đó giúp chính sách đầu tư tài chính của Tổng công ty luôn ổn định và phát triển.
- Ngoài ra, Phong Phú đã xây dựng được mối quan hệ tốt trên cơ sở hợp tác cùng có lợi với rất nhiều tổ chức tài chính và quĩ đầu tư uy tín để có thể tận dụng nguồn ngoại lực này thúc đẩy nhanh các dự án đầu tư nằm trong định hướng phát triển của đơn vị và các đối tác một cách nhanh chóng và hiệu quả.

2. **Vai trò của nhân viên kỹ thuật chuyền trong công ty**

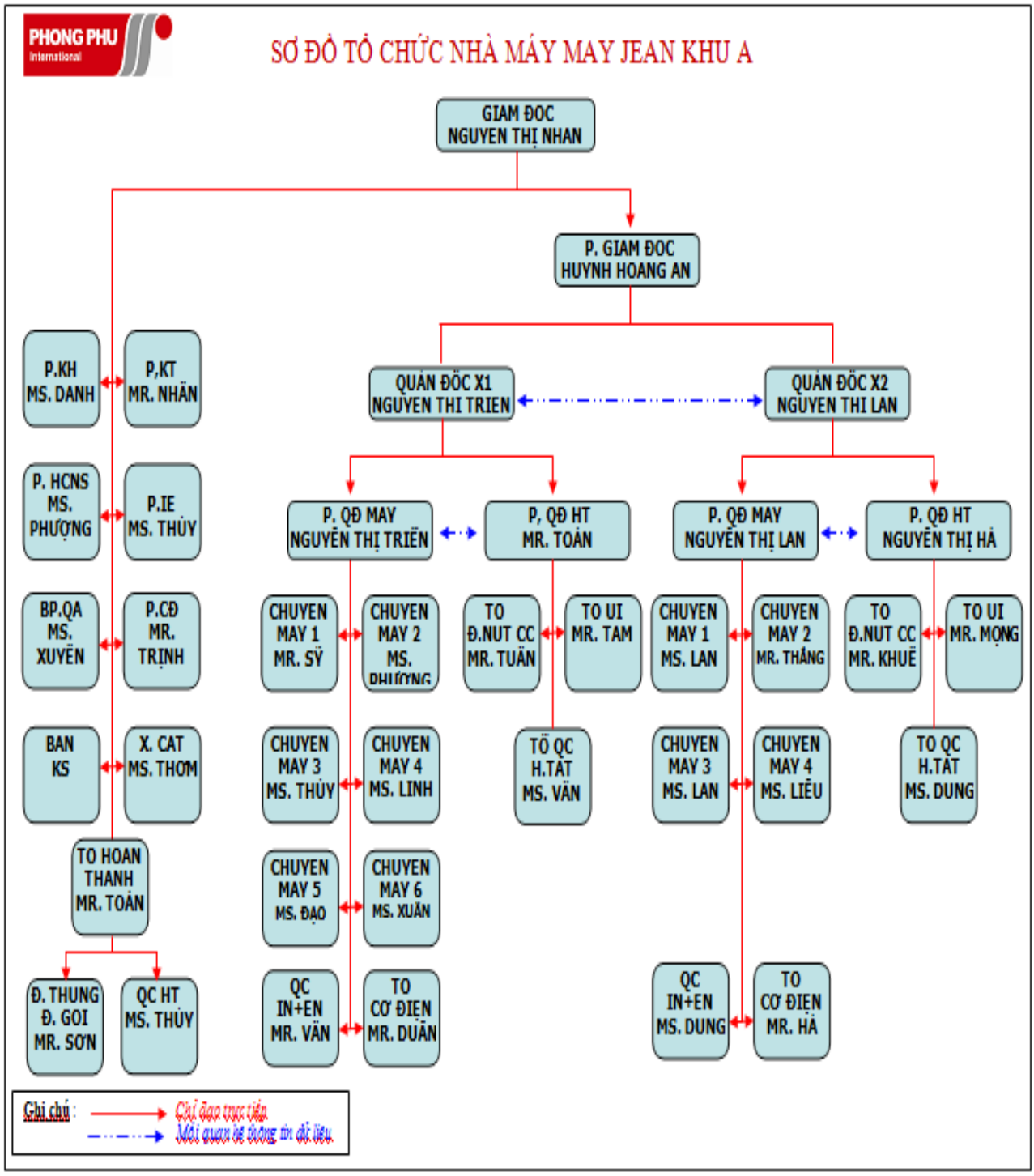
Là người giúp việc cho tổ trưởng, chịu sự quản lý trực tiếp của Tổ trưởng/Quản đốc, có trách nhiệm thực hiện bao gồm nhưng không giới hạn những công việc sau:

- Điều hành mọi hoạt động của tổ khi tổ trưởng vắng mặt.
- Nghiên cứu tài liệu kỹ thuật, chuẩn bị cữ gá lắp và may mẫu các đơn hàng trước khi đưa vào sản xuất.
- Nhận bán thành phẩm từ tổ cắt, phụ liệu may từ nhà kho theo lệnh sản xuất.
- Hướng dẫn thao tác cho công nhân may và kiểm tra chất lượng tại từng công đoạn của chuyền may (đặc biệt là kiểm tra các thông số của sản phẩm trên chuyền).
- Họp chất lượng với bộ phận QA hàng ngày, nhận hàng lỗi do Kiểm hoá trả lại, xem xét kỹ để xác định nguyên nhân sai hỏng và đề xuất biện pháp khắc phục với Tổ trưởng/Quản đốc.
- Kiểm soát hiện tượng máy bị cháy dầu hàng ngày. Cùng với tổ trưởng đôn đốc công nhân trong tổ thực hiện 5S, ATLĐ, PCCN và thực hiện nội qui lao động của công ty đề ra.

Phần 2: Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền trong một chuyền may

I.Cơ cấu tổ chức,cơ cấu nhân sự của phân xưởng may

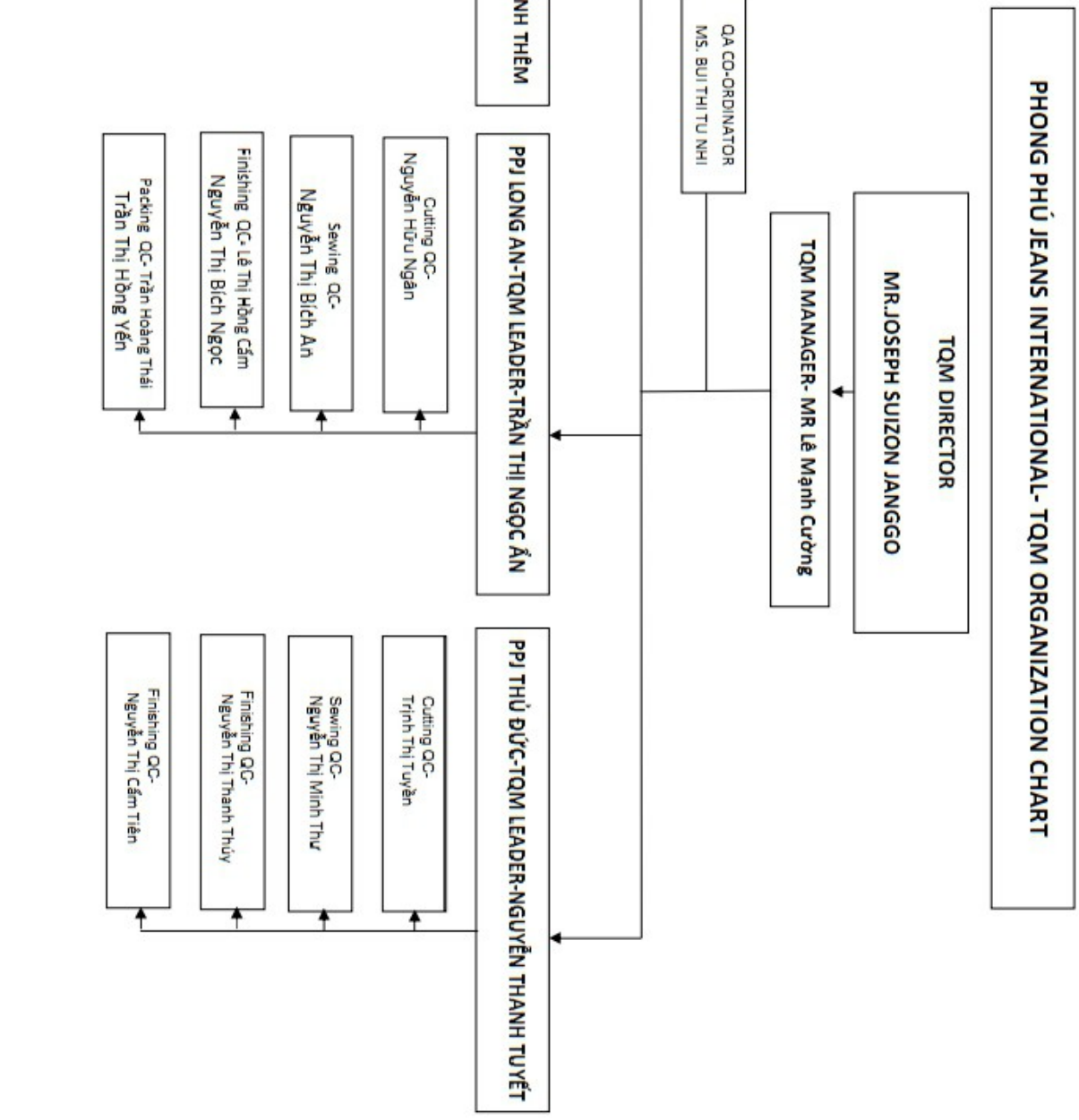
1. **CƠ CẤU TỔ CHỨC NHÀ MÁY**



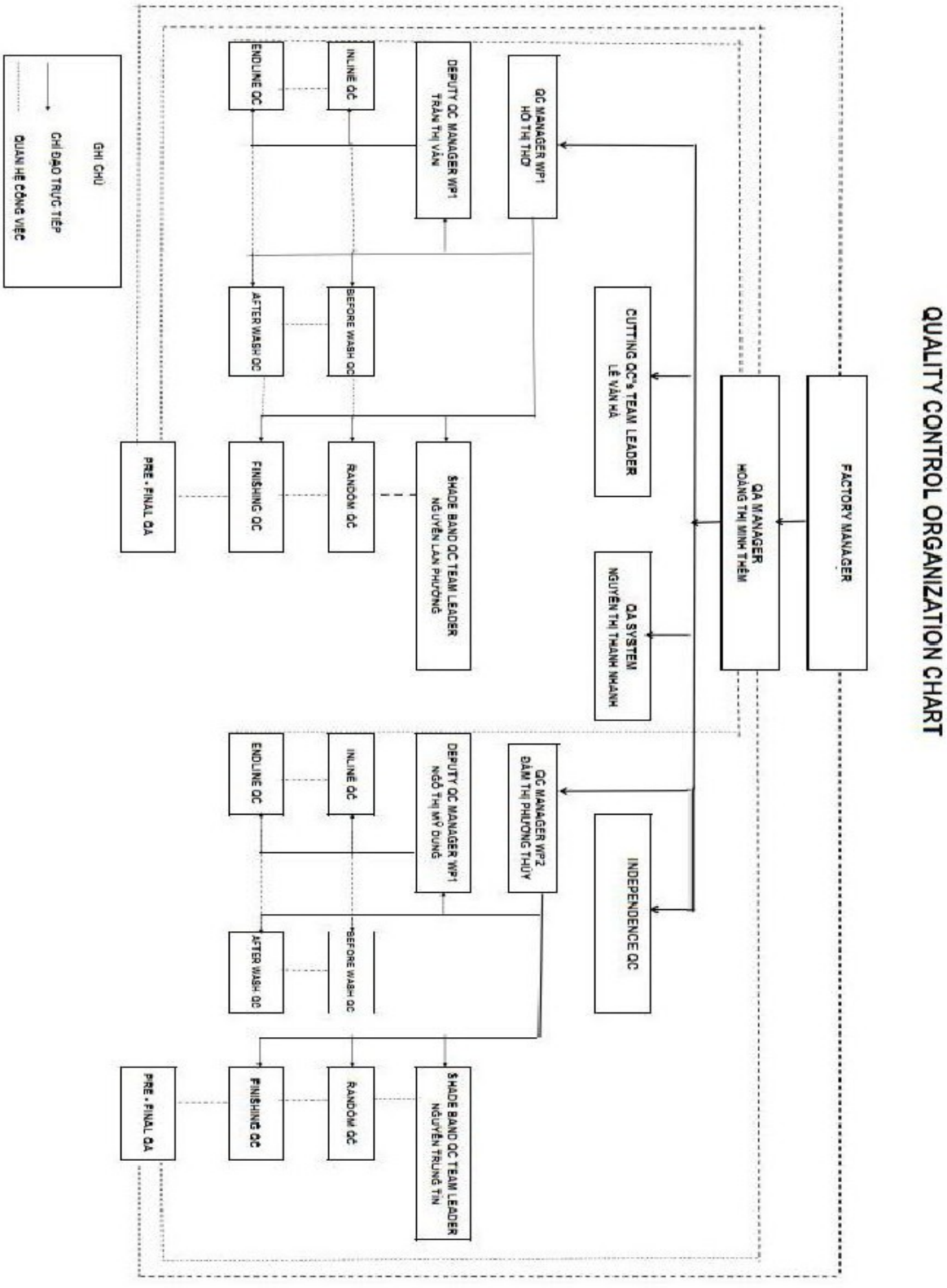
2. CƠ CẤU TỔ CHỨC LIÊN KẾT

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

3. CƠ CẤU TỔ CHỨC TQM



4. CƠ CẤU TỔ CHỨC KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG



5. Chức năng, nhiệm vụ của các phòng ban

➢ *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 hang

➢ *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

➢ *Chức năng phòng kỹ thuật và thiết kế*

- 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.

II.Chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của nhân viên kĩ thuật chuyền

- Chức năng:
là xử lý những gì liên quan tới kỹ thuật chuyền sản xuất, có thể là sản xuất quần áo hay sản xuất quần. Để xử lý được thì người xử lý chủ yếu phải biết may, phải biết hướng dẫn được công nhân cách may, sao cho đúng yêu cầu kỹ thuật và đảm bảo sản xuất, vừa đúng cách vừa đàm bảo chất lượng.
- Nhiệm vụ:
+ kiểm tra rập,đối chiếu với tài liệu và sản phẩm qua đó hình dung bước công đoạn thực hiện như thế nào là tối ưu.

+ Thực hiện may một số sản phẩm theo tính toán mình, sau khi hoàn tất tự đánh giá sản phẩm, xác định một số công đoạn khó, dễ gây lỗi để chú trọng khi rải chuyền, nguyên nhân gây lỗi và khắc phục. Đưa ra ý kiến trong cuộc họp triển khai sản xuất.
+ Kết hợp với chuyền trưởng rải chuyền, hướng dẫn từng thao tác của công đoạn cho công nhân sao cho từng công nhân có thể thực hiện công đoạn của mình một cách chính xác và hiệu quả nhất.
+ Thường xuyên bám sát chuyền, phát hiện và tìm biện phát giải quyết sự cố phát sinh, đưa ra các ý kiến cải tiến kỹ thuật.
+ Đàm phán với QC inline của khách hàng nhằm thỏa mãn lợi ích của hai phía khi có bất đồng ý kiến về chất lượng sản phẩm.

-Quyền hạn:

Được quyền tham gia đóng góp ý kiến về công tác quản lí của tổ , đơn vị và lập biên bản với những trường hợp không làm đúng chức năng nhiệm vụ.
Được quyền tham gia đóng góp ý kiến với nhóm trưởng CBSX trong công tác cải tiến, TCSX
Được học tập nâng cao trình độ chuyên môn.

- Quan hệ với các tổ chức khác

Trong công ty: được phép quan hệ với các bộ phận liên quan trong công ty như: kế hoạch, QA, Cắt,… để giải quyết công việc.
Ngoài công ty: không được phép

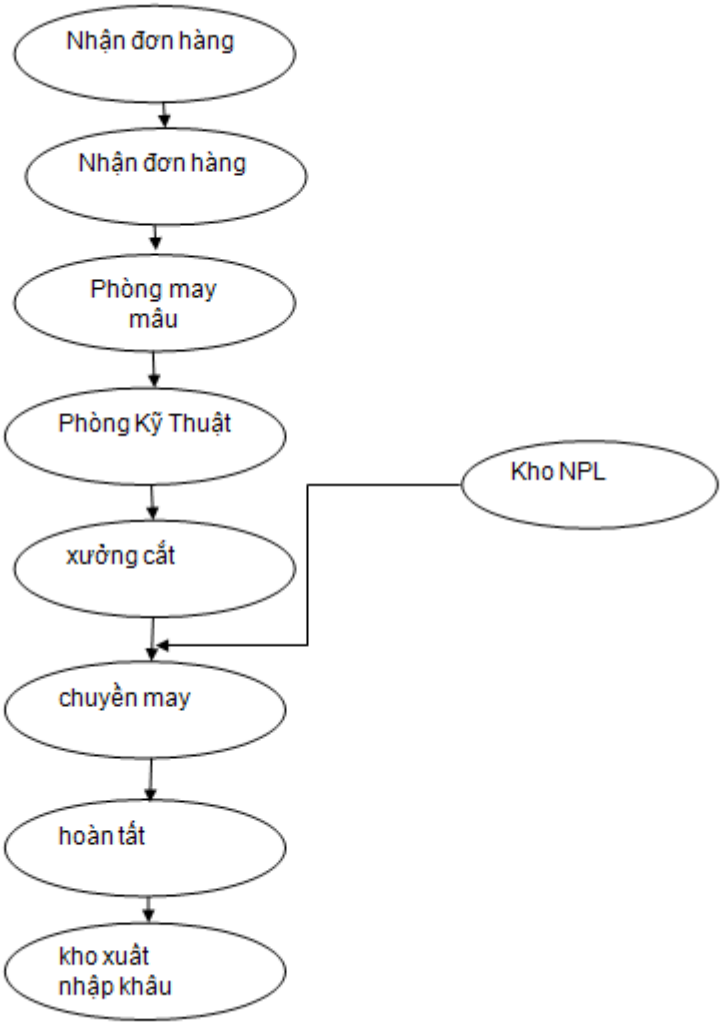
III. ***Điều kiện để trở thành nhân viên kỹ thuật chuyền***

- Học vấn: Tốt nghiệp THPT
- Kinh nghiệm: 1 năm trong lĩnh vực may công nghiệp
- Kỹ năng khác : khả năng phân tích tổng hợp
  Khả năng giao tiếp tốt
  Kiền thức tin học cơ bản

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

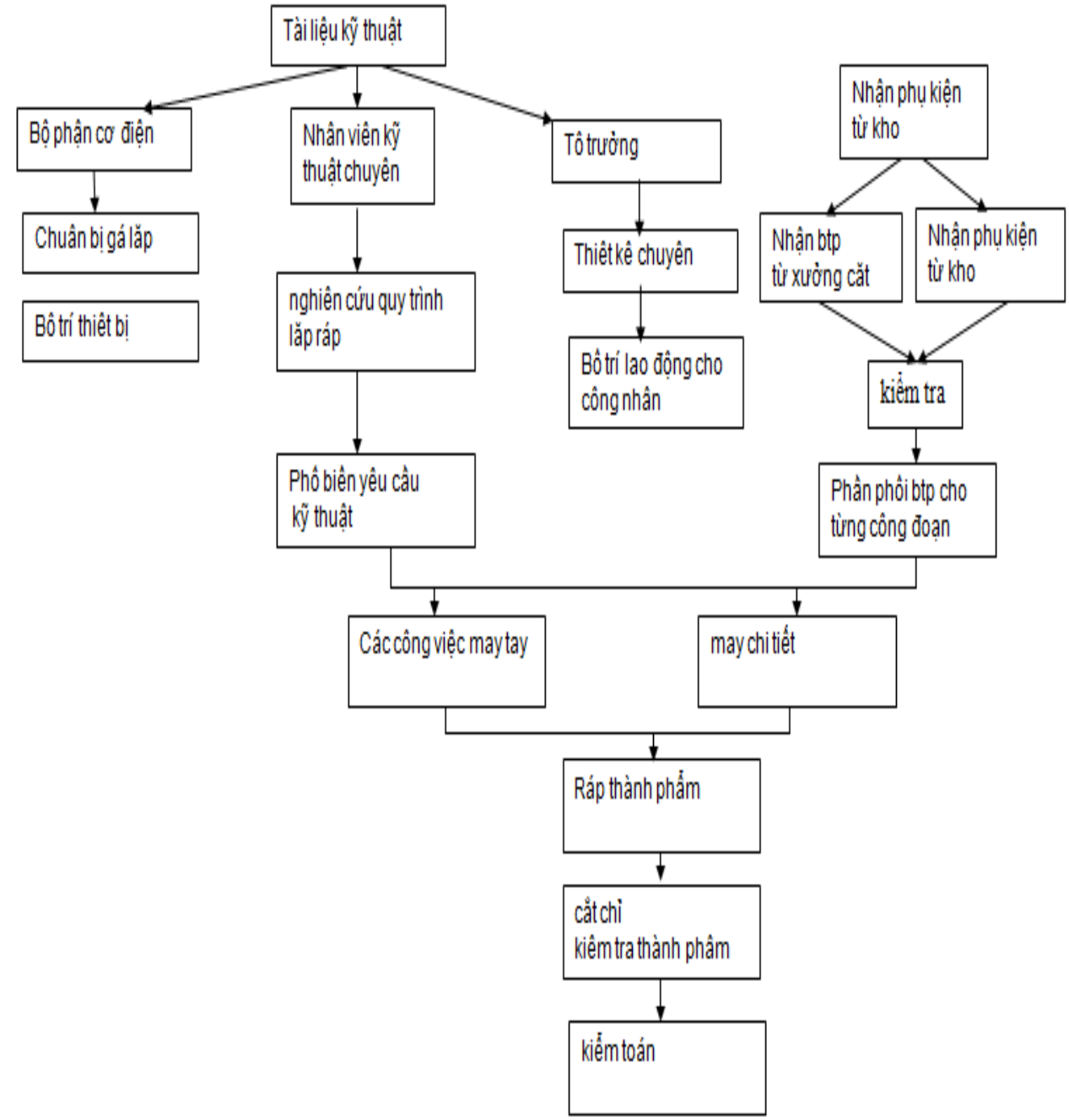
Quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền may

1. **Nhận kế hoạch, tài liệu kĩ thuật và chuyển giao công nghệ từ phòng kĩ thuật công nghệ.**
   - Quá trình nhận và triển khai cho một mã hàng



Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Trong chuyền may, quá trình sản xuất 1 sản phẩm như sau:



2. Hướng dẫn kĩ thuật may đến từng tổ sản xuất và công nhân

Nhận kế hoạch triển khai đơn hàng :

Trước khi nhận kế hoạch triển khai đơn hàng. Nhân viên kỹ thuật chuyền ,team lean, trưởng kỹ thuật, nhóm trưởng lean, lean triển khai, chuyền trưởng, qc, bộ phận cơ điện sẽ có 1 buổi họp. Tại cuộc họp này, sẽ được triển khai kỹ thuật may và kỹ thuật sản xuất. Cũng tại đây, nhân viên kỹ thuật chuyền nhận kế hoạch triển khai đơn hàng.

PHONG PHU International NM MAY JEANS XK KHU A	**BIÊN BẢNG HỌP TRIỂN KHAI SẢN XUẤT ĐƠN HÀNG MỚI**	Mã hiệu: Lần ban hành/sửa đổi: Ngày hiệu lực:

Khách hàng :	Mã hàng :	Lot/PO :
Số lượng kế hoạch :	Ngày vào chuyền :	Ngày kết thúc :
Chuyền sản xuất :	Năng suất/N :	Số ngày sản xuất:

Thành phần tham dự buổi họp :

Team Lean: _____

Nhóm Trưởng Kỹ Thuật: _____

Kỹ Thuật thao tác : _____

Nhóm Trưởng Lean: _____

Lean triển khai: _____

Chuyền trưởng : _____

Chất lượng : _____

Cơ điện : _____

Nội dung cuộc họp:

I. TRIỂN KHAI KỸ THUẬT MAY:

I. TRIỂN KHAI SẢN XUẤT:

Ngày tháng năm 2013

Người lập

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Nhân viên kỹ thuật chuyền nhận tài liệu kỹ thuật từ bộ phận kỹ thuật. Nghiên cứu và may thử.Một số tài liệu kỹ thuật như sau:

CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ
BAN KIỂM SOÁT HĐSX

DANH MỤC CÁC NỘI DUNG BẮT BUỘC CHUẨN BỊ SẢN XUẤT CHO 1 ĐƠN HÀNG

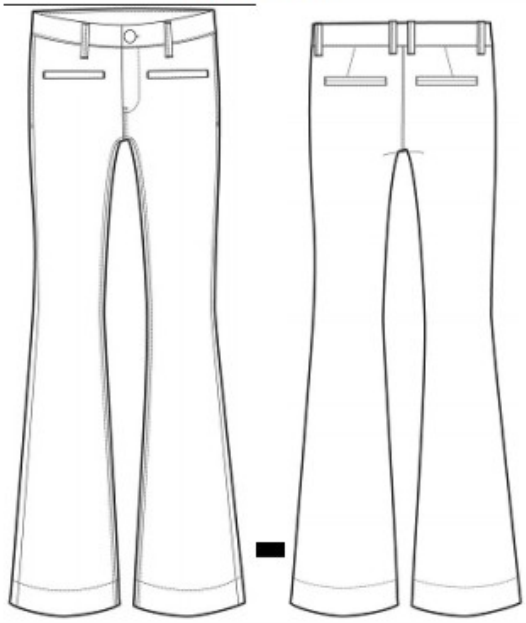
mã hàng 91F6246 **chuyền 5**

STT	NỘI DỤNG THỰC HIỆN	GHI CHÚ	BỘ PHẬN THỰC HIỆN	KQ ĐÁNH GIÁ	TẦN SUẤT
1	Họp phân tích rủi ro đơn hàng mới		KTTK	x	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
2	Bảng kê thiết bị cần trước khi vào chuyền	Có xử dụng biểu mẫu(theo từng mã hàng) treo lên bảng thông tin	CT,LEAN	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
3	Máy móc, thiết bị dự phòng	Không có biểu mẫu	BẢO TRÌ	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
4	Nghiên cứu cữ gá lắp và dụng cụ hỗ trợ đầu đơn hàng	Có biểu mẫu (Làm biểu mẫu thêm)	KTTK	X	Theo mã hàng (trước khi SX) bắt buộc
5	Tổ chức nghiên cứu hoặc may mẫu thử cho đơn hàng mới	Có xử dụng biểu mẫu(quản mẫu và Biên bảng góp ý mẫu của KT và QA)lưu file hồ sơ	KTTK	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
6	Tổ chức họp triển khai sản xuất cho đơn hàng mới	Có xử dụng biểu mẫu(lưu file hồ sơ)	KTTK	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
7	Thiết kế chuyền cho từng mã hàng (thiết kế có sự thông nhất với CBQL tổ)	Có xử dụng biểu mẫu(theo từng mã hàng) treo lên bảng thông tin	LEAN	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
8	Sơ đồ nhánh cây từng mã hàng	Có sử dụng biểu mẫu(theo từng mã hàng)lưu file hồ sơ	IE	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
9	Phân công lao động (định biên lao động/bước công việc)	Có sử dụng biểu mẫu(theo từng mã hàng)lưu file hồ sơ	LEAN,CT	X	Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
10	Bảng tên công nhân, tên công đoạn, thiết bị	Có sử dụng biểu mẫu(treo bảng thông tin trạm)	LEAN,CT		Theo mã hàng, chuyền (trước khi SX)
11	Kiểm chứng kết quả thiết kế chuyền với phương pháp xếp chuyền thực tế	Có sử dụng biểu mẫu(kiểm tra lại TKCK)	IE		Thực hiện trước khi SX theo mã hàng,chuyền (bắt buộc)
12	Tiêu chuẩn hóa cho từng công đoạn, thiết bị, dụng cụ...	Bảng tiêu chuẩn công cụ dụng cụ cho từng công việc	BT	X	Theo mã hàng, chuyền (trước khi SX)
13	Đặt mục tiêu về thời gian rải chuyền	Có xử dụng biểu mẫu(theo mã hàng)	KTTK	X	Theo mã hàng (trước khi SX) bắt buộc
14	Theo dõi rải chuyền và phân tích rải chuyền	Có sử dụng biểu mẫu(lưu file hồ sơ)	LEAN	X	Theo mã hàng, chuyền (Triển khai SX đầu mã hàng) bắt b
15	Tổ chức họp rút kinh nghiệm và có kế hoạch cải tiến rải chuyền	Có sử dụng biểu mẫu (lưu file hồ sơ)	C TÂM		Theo mã hàng, chuyền (Triển khai SX đầu mã hàng) bắt b
	CỘNG				

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

CT CP QUỐC TẾ PP/PHONGPHU INTERNATIONAL JSC NHÀ MÁY MAY JEANS/ EXPORT JEANS FACTORY 1 **TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT** **TECHNICAL STANDARD**	MÃ HÀNG/style: **91F6246** KHÁCH HÀNG/Customer: **Express**	NGƯỜI LẬP Nguyễn Xuân Thanh Ngày tháng năm 2014	BPKT

HÌNH VẼ MÔ TẢ

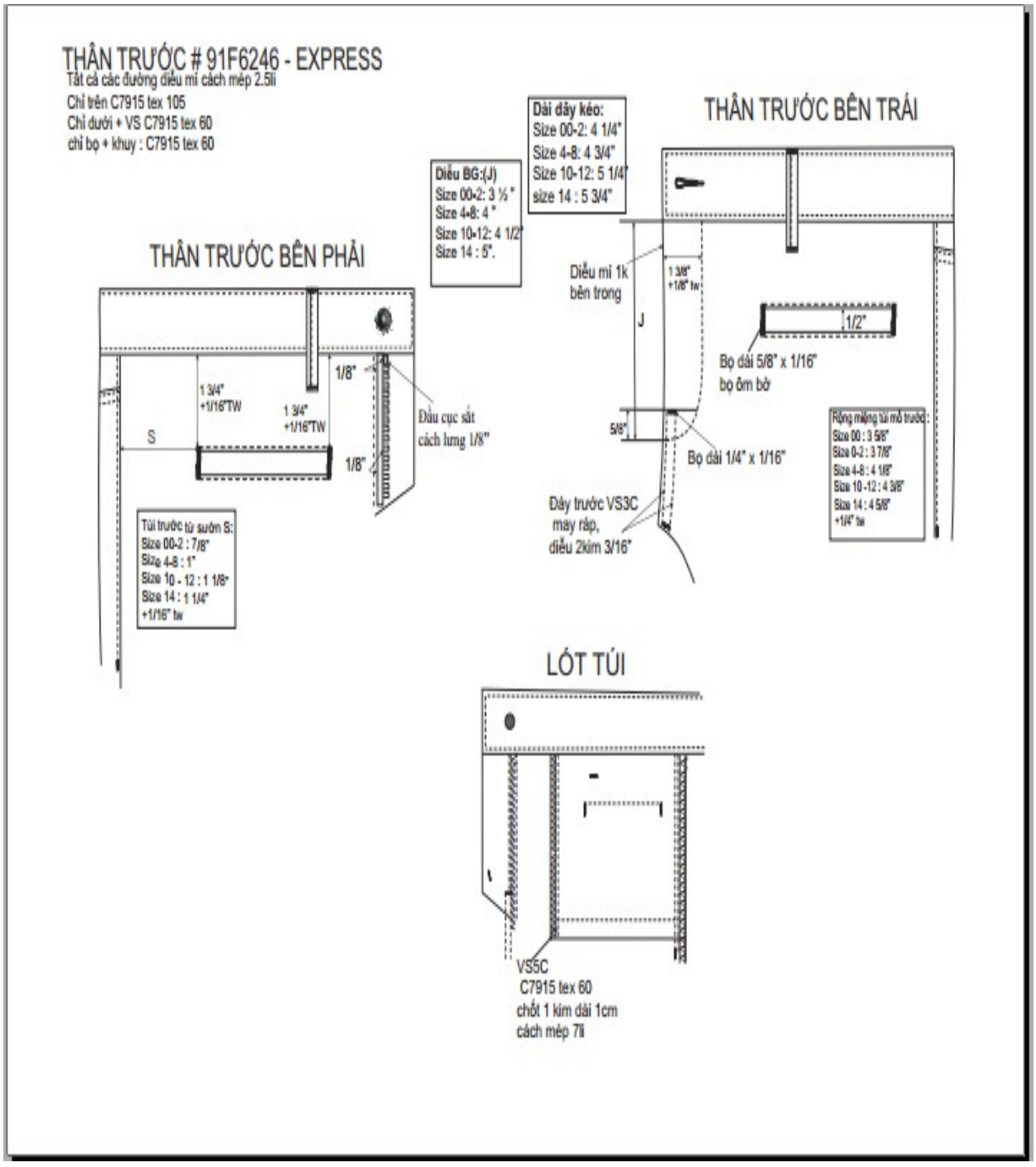


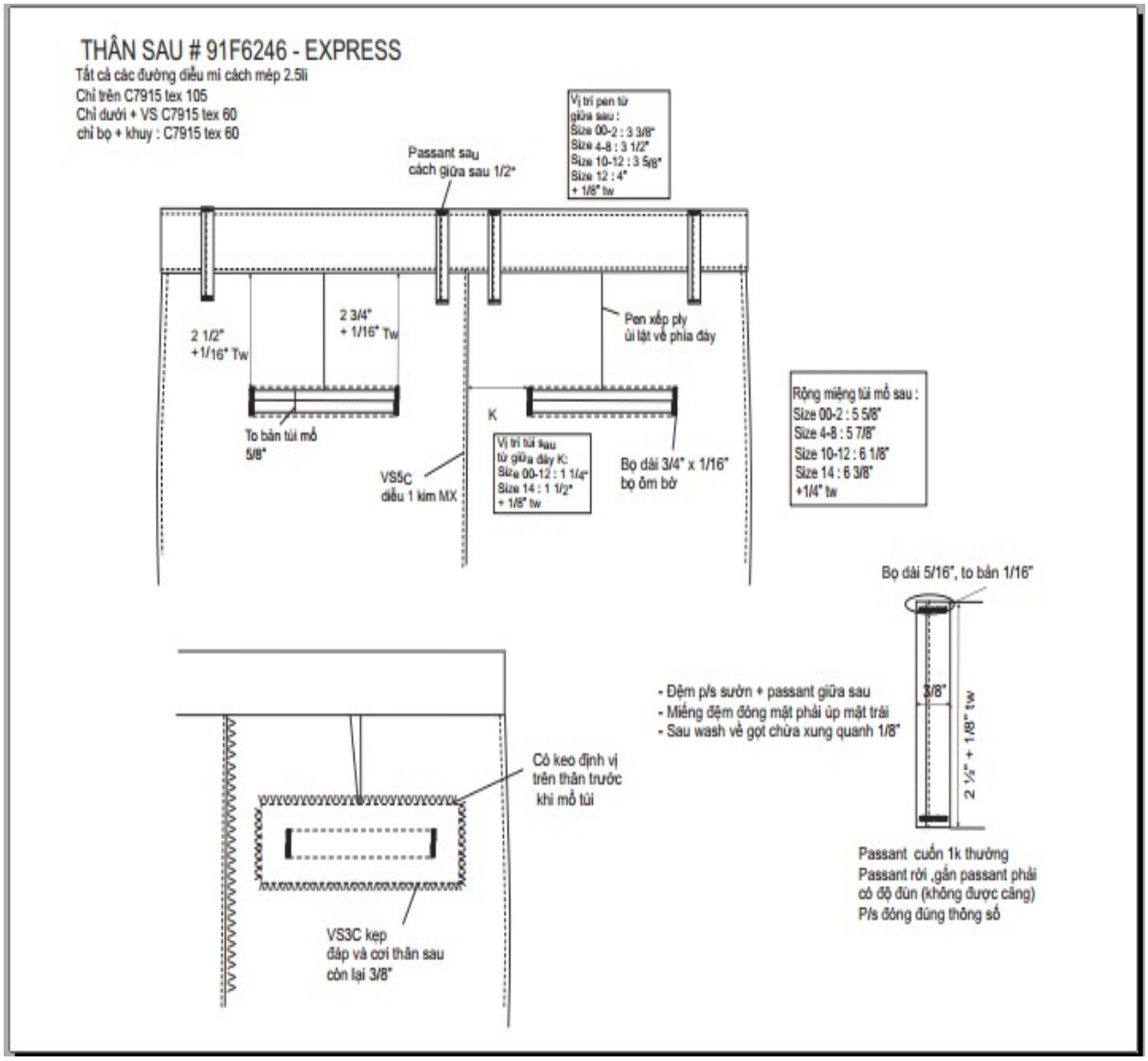
MÔ TẢ SẢN PHẨM

- Quần jean dài lưng rời.
- Thân trước có 2 túi hàm ếch,1 túi đồng hồ bên phải người mặc
- Thân sau có 2 túi đắp, thêu túi bên phải
- Quần có wash sau khi may thành phẩm

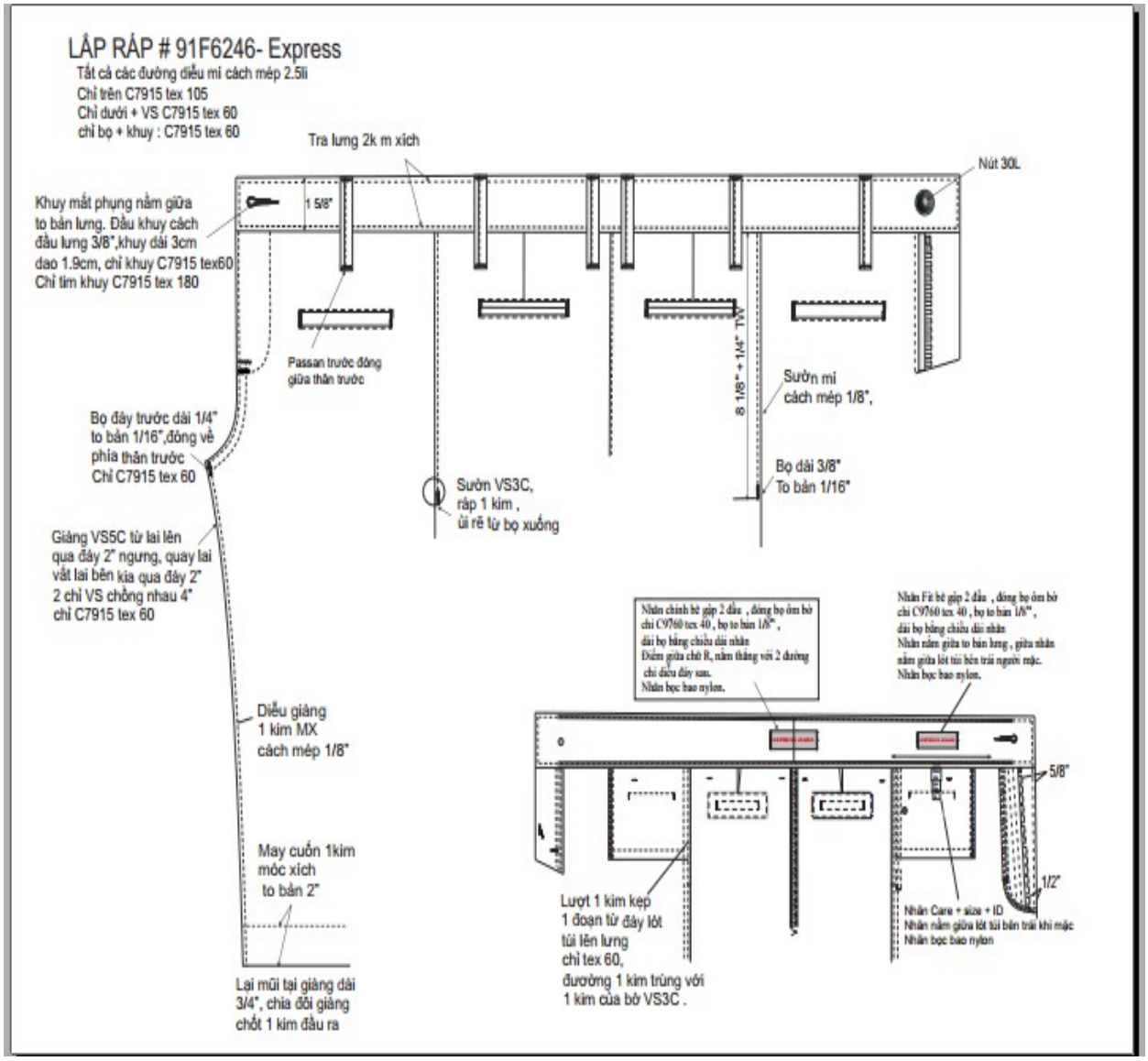
QUY CÁCH MAY

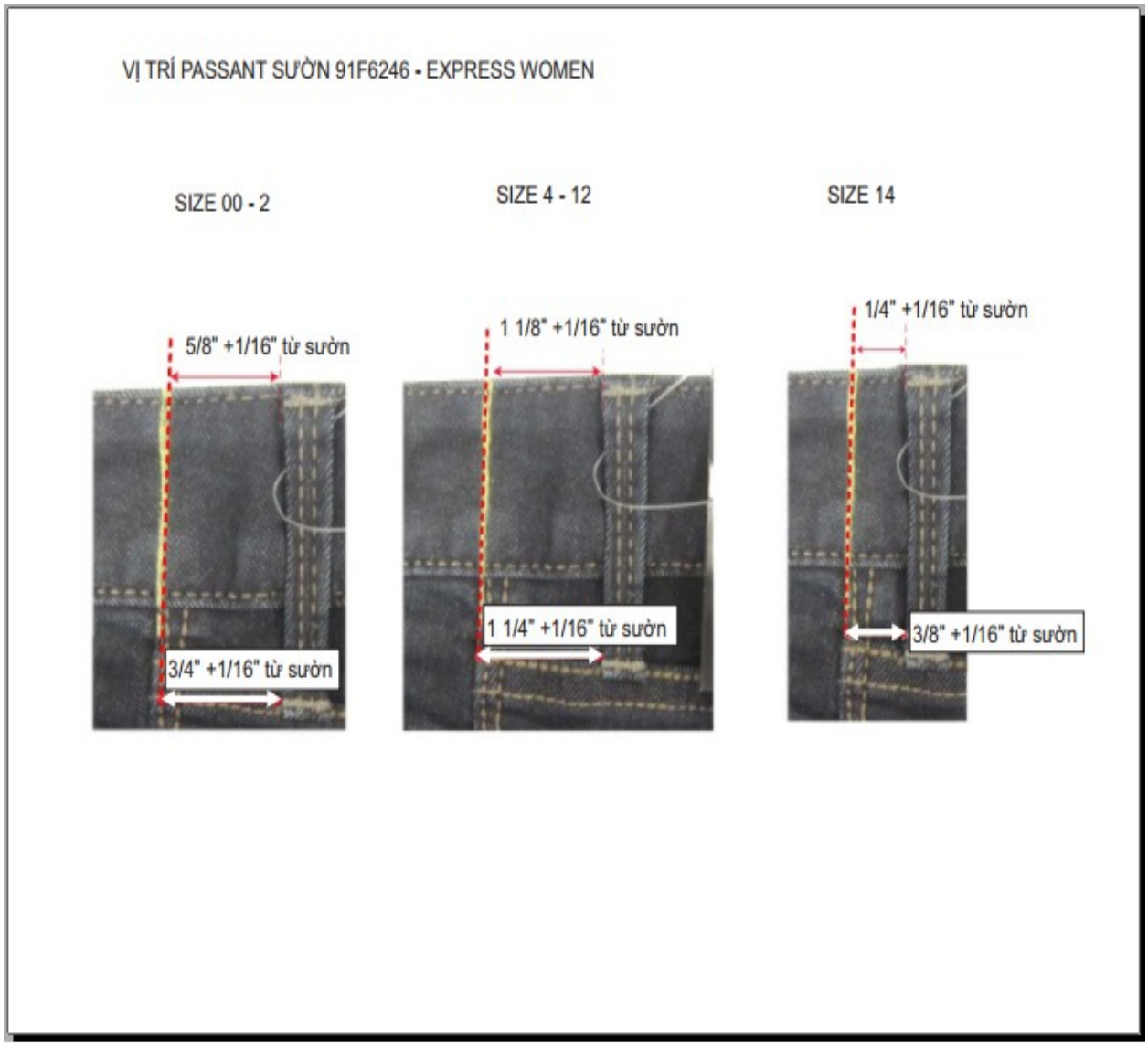
1. Mật độ mũi chỉ diễu : 7 mũi / inch , VS 11 mũi/1inch,
Mật độ mũi chỉ phải đều trên sản phẩm.
Đáy trước không nhăn.
Diễu BG đúng form .
Khóa đầu lưng thẳng cạnh BG .
Miệng túi sau không bai giãn .
Lưng tra đúng form rập , không nhô giữa sau.
Lai không vặn .
Giàng chỉnh lỏng chỉ tránh nhăn sau wash .
Cơi túi sau không được chồngleên nhau sau wash.
Góc túi mổ không bị xì.
Lượt decoup bắt đầu từ đáy ra , lượt phải đều , đảm bảo độ cầm thân .
2. Nút đầu lưng 30L .
3. Nút và rivet đóng sau wash.
4 . Keo EXP 105 : Lưng ngoài+ trong , BGC .
đầu lưng trong + ngoài 2 bên khuy + nút .
Keo định vị thân sau


THÂN TRƯỚC # 91F6246 - EXPRESS
Tất cả các đường diễu mí cách mép 2.5li
Chỉ trên C7915 tex 105
Chỉ dưới + VS C7915 tex 60
chỉ bọ + khuy : C7915 tex 60
Dài dây kéo:
Size 00-2: 4 1/4"
Size 4-8: 4 3/4"
Size 10-12: 5 1/4"
size 14 : 5 3/4"
Diễu BG:(J)
Size 00-2: 3 ½ "
Size 4-8: 4 "
Size 10-12: 4 1/2"
Size 14 : 5".
THÂN TRƯỚC BÊN TRÁI
Diễu mí 1k
bên trong
1 3/8"
+1/8" tw
J
1/2"
Bọ dài 5/8" x 1/16"
bọ ôm bờ
5/8"
Bọ dài 1/4" x 1/16"
Dây trước VS3C
may ráp,
diễu 2kim 3/16"
Rộng miệng túi mổ trước:
Size 00 : 3 5/8"
Size 0-2 : 3 7/8"
Size 4-8 : 4 1/8"
Size 10 -12 : 4 3/8"
Size 14 : 4 5/8"
+1/4" tw
THÂN TRƯỚC BÊN PHẢI
1 3/4"
+1/16"TW
1 3/4"
+1/16"TW
1/8"
1/8"
S
Đầu cục sắt
cách lưng 1/8"
Túi trước từ sườn S:
Size 00-2 : 7/8"
Size 4-8 : 1"
Size 10 - 12 : 1 1/8"
Size 14 : 1 1/4"
+1/16" tw
LÓT TÚI
VS5C
C7915 tex 60
chốt 1 kim dài 1cm
cách mép 7li


THÂN SAU # 91F6246 - EXPRESS
Tất cả các đường diễu mí cách mép 2.5li
Chỉ trên C7915 tex 105
Chỉ dưới + VS C7915 tex 60
chỉ bọ + khuy : C7915 tex 60
Passant sau
cách giữa sau 1/2"
Vị trí pen từ
giữa sau :
Size 00-2 : 3 3/8"
Size 4-8 : 3 1/2"
Size 10-12 : 3 5/8"
Size 12 : 4"
+ 1/8" tw
2 1/2"
+1/16" Tw
2 3/4"
+ 1/16" Tw
Pen xếp ply
ủi lật về phía đáy
K
To bản túi mổ
5/8"
VS5C
diễu 1 kim MX
Vị trí túi sau
từ giữa đáy K:
Size 00-12 : 1 1/4"
Size 14 : 1 1/2"
+ 1/8" tw
Bọ dài 3/4" x 1/16"
bọ ôm bờ
Rộng miệng túi mổ sau :
Size 00-2 : 5 5/8"
Size 4-8 : 5 7/8"
Size 10-12 : 6 1/8"
Size 14 : 6 3/8"
+1/4" tw
Bọ dài 5/16", to bản 1/16"
- Đệm p/s sườn + passant giữa sau
- Miếng đệm đóng mặt phải úp mặt trái
- Sau wash về gọt chừa xung quanh 1/8"
3/8"
2 1/2" + 1/8" tw
Có keo định vị
trên thân trước
khi mổ túi
VS3C kẹp
đáp và cơi thân sau
còn lại 3/8"
Passant cuốn 1k thường
Passant rời ,gắn passant phải
có độ đùn (không được căng)
P/s đóng đúng thông số

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền




VỊ TRÍ PASSANT SƯỜN 91F6246 - EXPRESS WOMEN
SIZE 00 - 2
SIZE 4 - 12
SIZE 14
5/8" +1/16" từ sườn
3/4" +1/16" từ sườn
1 1/8" +1/16" từ sườn
1 1/4" +1/16" từ sườn
1/4" +1/16" từ sườn
3/8" +1/16" từ sườn

25	½ đùi dưới đáy 1”	10	10 3/4	11	11 5/8	3/8	1/4

		5/16		3/16			
26	½ đùi dưới đáy 5 ½”-short	8 5/8	8 15/16	9 1/4	9 9/16	3/8	1/4
27	½ đùi dưới đáy 6”-reg + long	8 5/8	8 15/16	9 1/4	9 9/16	3/8	1/4
28	½ gối từ đáy 10” – short	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
29	½ gối từ đáy 11”-reg,long	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
30	½ gối từ đáy 15”-short	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
31	½ gối từ đáy 16”-reg,long	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
32	½ gối từ đáy 28”-short	9 1/8	9 5/16	9 1/2	9 11/16	1/4	1/4
33	½ gối từ đáy 29”-reg,long	9 1/8	9 5/16	9 1/2	9 11/16	1/4	1/4
34	lai	10 3/8	10 9/16	10 3/4	10 15/16	3/8	1/4
35	Inseam-short	31	31	31	31	1/2	1/2
36	Inseam reg	34	34	34	34	1/2	1/2
37	Inseam long	36	36	36	36	1/2	1/2

BẢNG THÔNG SỐ KÍCH THƯỚC

Mã hàng:91F6246-EXPRESS

ĐƠN VỊ:INCH

STT	Vị trí đo(point to measure)/size	0.0	0	2	4	6	DS +	DS -
1	½ vòng lưng trên (đo giữa to bản lưng)	13 1/4	13 3/4	14 1/4	14 3/4	15 1/4	1/4	1/4
2	To bản lưng	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1/8	1/8
3	Vị trí mông từ đỉnh lưng	5 1/8	5 1/8	5 3/8	5 1/2	5 5/8	1/8	1/8
4	½ vòng mông đo từ 3 điểm	15 3/4	16 1/4	16 3/4	17 1/4	17/3/4	3/8	1/4
5	Đáy trước từ đỉnh lưng	8 3/4	8 7/8	9	9 1/8	9 1/4	1/4	1/4
6	Đáy sau từ đỉnh lưng	12 1/2	12 3/4	13	13 1/4	13 1/2	1/4	1/4
7	½ đùi dưới đáy 1”	8 3/4	9 1/16	9 3/8	9 11/16	10	3/8	1/4
8	½ đùi dưới đáy 5 ½”-short	7 3/8	7 5/8	7 7/8	8 1/8	8 3/8	3/8	1/4
9	½ đùi dưới đáy 6”-reg + long	7 3/8	7 5/8	7 7/8	8 1/8	8 3/8	3/8	1/4
10	½ gối từ đáy 10” – short	6 1/2	6 5/8	6 3/4	6 7/8	7	3/8	1/4
11	½ gối từ đáy 11”-reg,long	6 1/2	6 5/8	6 3/4	6 7/8	7	3/8	1/4
12	½ gối từ đáy 15”-short	6 1/2	6 5/8	6 3/4	6 7/8	7	3/8	1/4
13	½ gối từ đáy 16”-reg,long	6 1/2	6 5/8	6 3/4	6 7/8	7	3/8	1/4
14	½ gối từ đáy 28”-short	8 1/2	8 5/8	8 3/4	8 7/8	9	3/8	1/4
15	½ gối từ đáy 29”-reg,long	8 1/2	8 5/8	8 3/4	8 7/8	9	3/8	1/4
16	lai	9 3/4	9 7/8	10	10 1/8	10 1/4	3/8	1/4
17	Inseam-short	31	31	31	31	31	1/2	1/2
18	Inseam reg	34	34	34	34	34	1/2	1/2
19	Inseam long	36	36	36	36	36	1/2	1/2

STT	Vị trí đo(point to measure)/size	8	10	12	14	DS +	DS -

1	½ vòng lưng trên (đo giữa to bản lưng)	15 3/4	16 1/2	17 1/4	18	1/4	1/4
2	To bản lưng	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1/8	1/8
3	Vị trí mông từ đỉnh lưng	5 7/8	6 1/8	6 3/8	6 5/8	1/8	1/8
4	½ vòng mông đo từ 3 điểm	18 1/4	19	19 3/4	20 1/2	3/8	1/4
5	Đáy trước từ đỉnh lưng	9 1/2	9 3/4	10	10 1/4	1/4	1/4
6	Đáy sau từ đỉnh lưng	13 7/8	14 3/8	14 7/8	15 3/8	1/4	1/4
7	½ đùi dưới đáy 1”	10 5/16	10 3/4	11 3/16	11 5/8	3/8	1/4
8	½ đùi dưới đáy 5 ½”-short	8 5/8	8 15/16	9 1/4	9 9/16	3/8	1/4
9	½ đùi dưới đáy 6”-reg + long	8 5/8	8 15/16	9 1/4	9 9/16	3/8	1/4
10	½ gối từ đáy 10” – short	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
11	½ gối từ đáy 11”-reg,long	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
12	½ gối từ đáy 15”-short	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
13	½ gối từ đáy 16”-reg,long	7 1/8	7 5/16	7 1/2	7 11/16	3/8	1/4
14	½ gối từ đáy 28”-short	9 1/8	9 5/16	9 1/2	9 11/16	3/8	1/4
15	½ gối từ đáy 29”-reg,long	9 1/8	9 5/16	9 1/2	9 11/16	3/8	1/4
16	lai	10 3/8	10 9/16	10 3/4	10 15/16	3/8	1/4
17	Inseam-short	31	31	31	31	1/2	1/2
18	Inseam reg	34	34	34	34	1/2	1/2
19	Inseam long	36	36	36	36	1/2	1/2

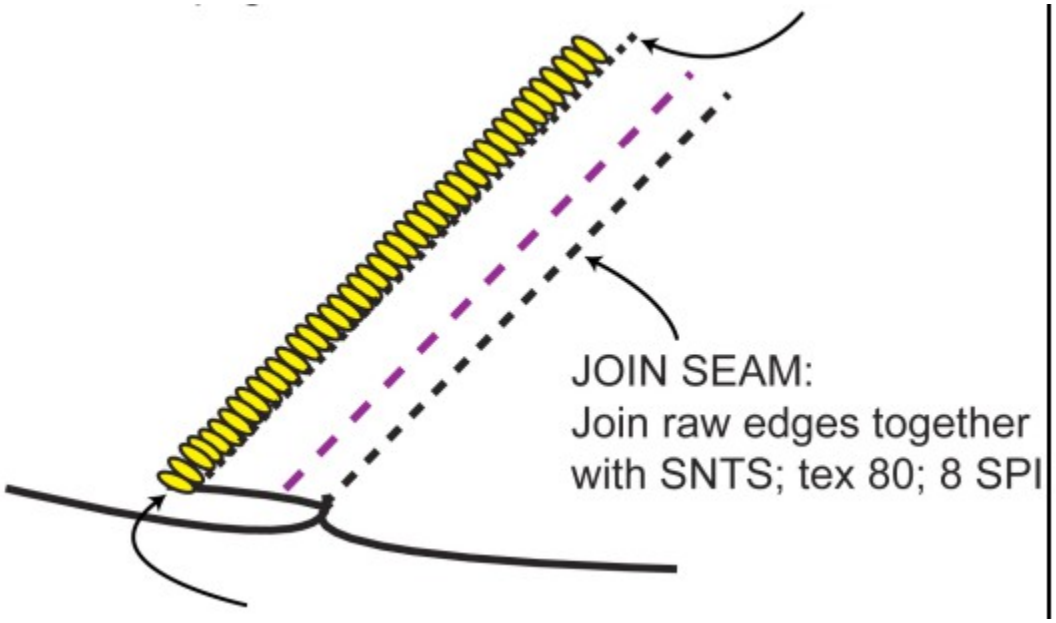
Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Bảng qui trình công nghệ.

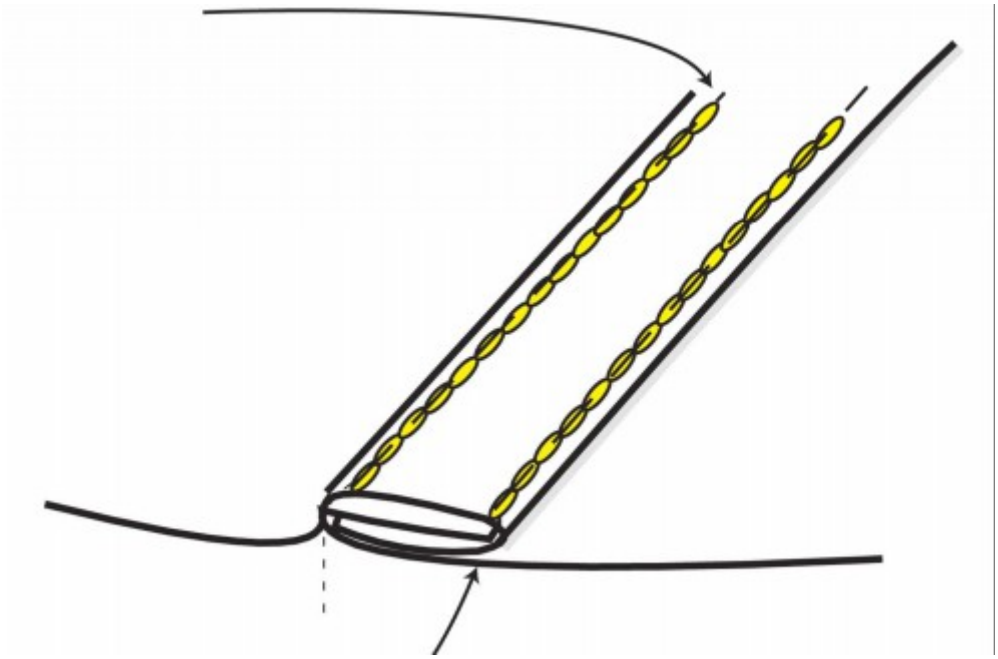
Hình vẽ mô tả mẫu, hình vẽ phân tích mẫu, hình vẽ chi tiết sản phẩm

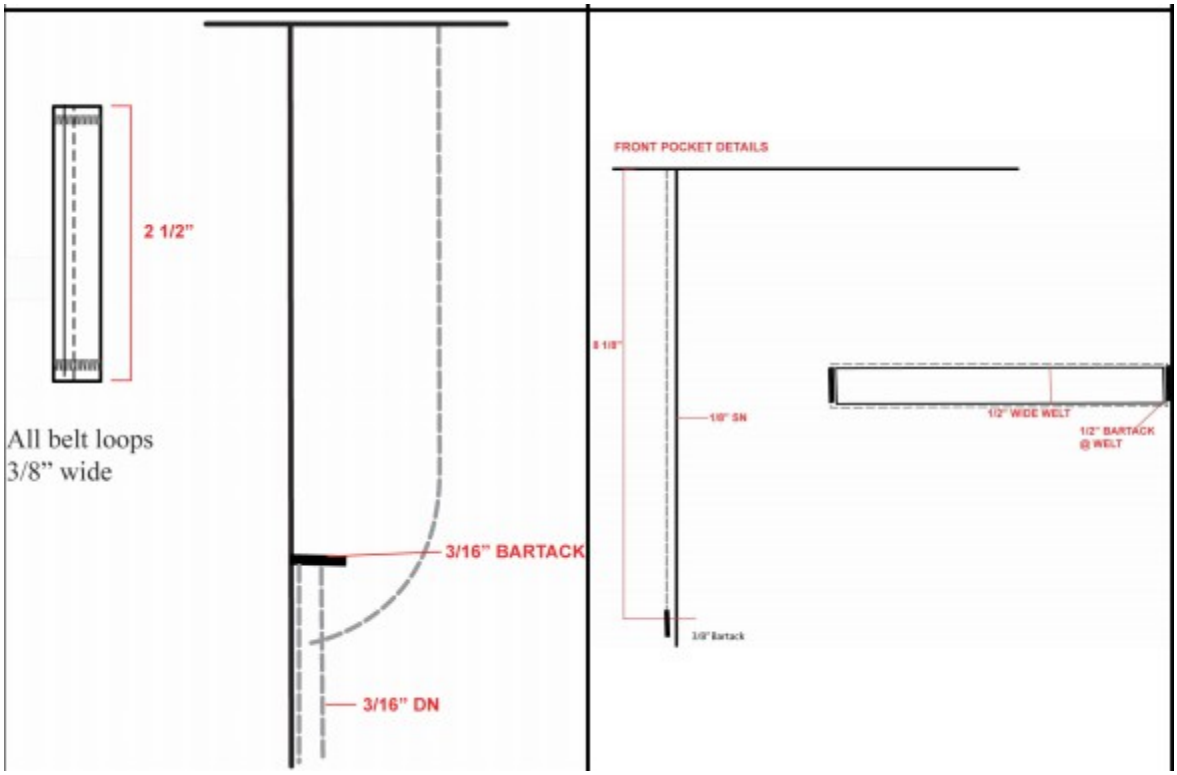


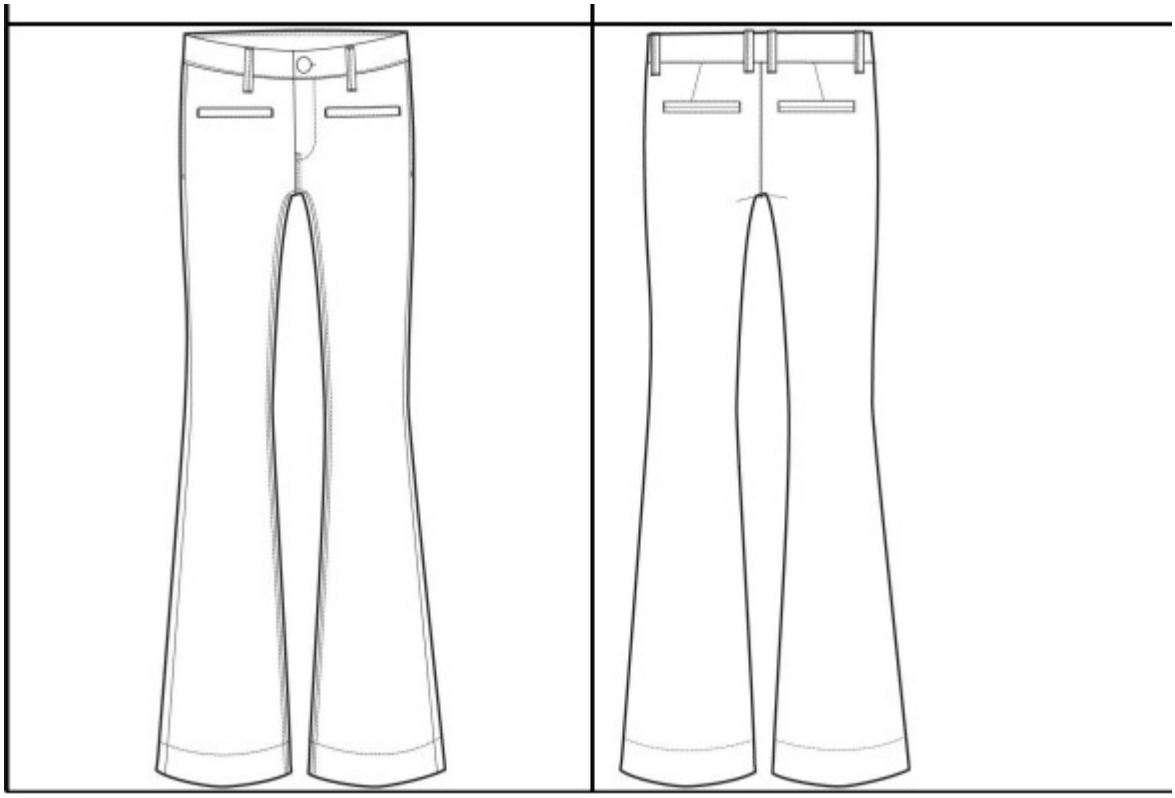




Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền



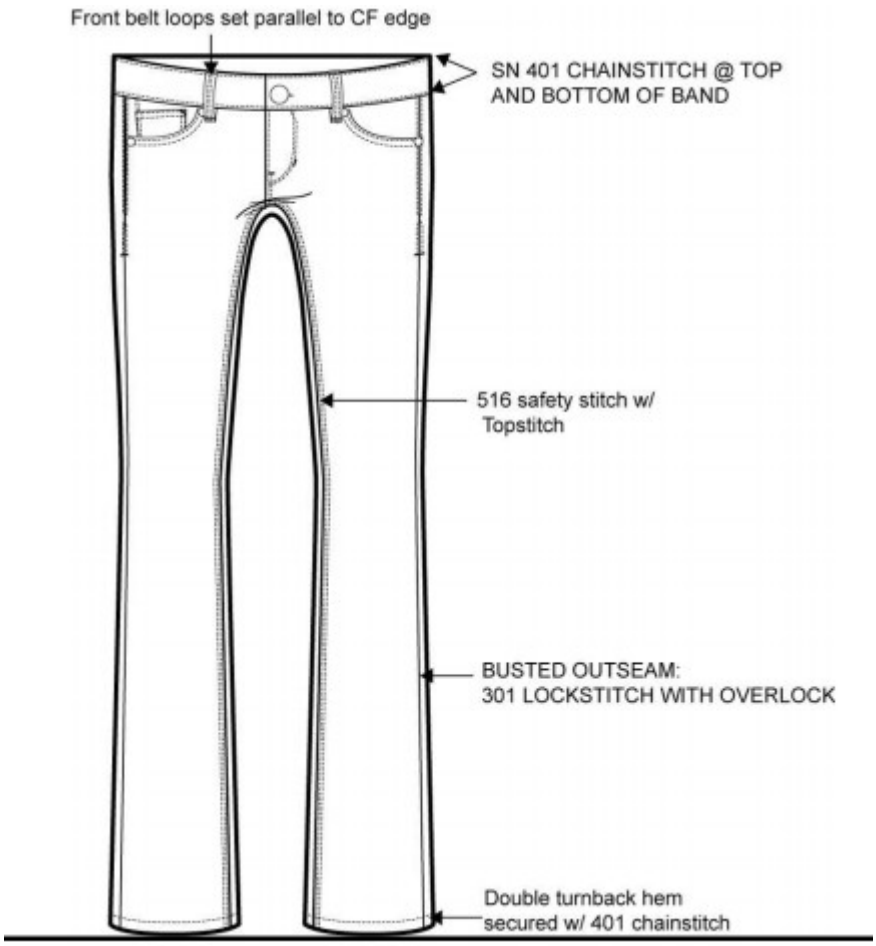





EXTREME STRETCH
CROPPED JEAN LEGGING
STELLA • LOW RISE
98% COTTON
2% LYCRA®
MADE IN INDONESIA
TURN GARMENT INSIDE OUT. MACHINE WASH COLD WITH LIKE COLORS. GENTLE CYCLE ONLY. NON-CHLORINE BLEACH WHEN NEEDED. LAY FLAT TO DRY. COOL IRON ON REVERSE SIDE.
12R

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền





3. **Hỗ trợ chuyền trưởng Sắp xếp và điều chỉnh chuyền may hợp lý**
   - Hỗ trợ sắp xếp chuyền may và hợp lí hóa thao tác

THIẾT KẾ CHUYỀN

•Mục tiêu rải chuyền:4h •Định mức/9h:501.14sp

•Thực tế rải chuyền •Định mức giờ:56s

Tên	Vân	Tiên	Cường		Tài+ phương	Soàn	Tâm	Trí	Trí	Diễm	Hạnh	Hạnh	Nhan	Nhan	Anh
ĐM															
Nhịp															
	VS chi tiết	LD túi mổ+ Lưng	ĐH túi mổ TT	ĐH túi mổ TT	Bấm mô lưỡi gà	Diễu miệng túi Đ1	Diễu miệng túi Đ1	VS lót túi	Chốt lót túi trước+ may đáp	Diễu miệng túi Đ2	Diễu MT Đ2	Diễu MT Đ2	Tra dây kéo	Quay BG	Khóa đáy+ lược TT
TB	VS3C	Bàn LD	Lập trình	Lập trình	Bàn LD	1KĐT	1KĐT	VS5C	1KĐT	1KĐT	1KĐT	1KĐT	1KĐT	1KĐT	1KĐT
Vị trí	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30
	1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23	25	27	29
TB	1KĐT	Máy bọ	1KĐT	Bàn LD	1KĐT	Bàn ủi	Lập trình	Lập trình	Bàn LD	1KĐT	1KĐT	1KĐT	VS3C	1KĐT	VS5C
CĐ	Chạy PS	Đóng bọ nhãn lưng	Lược bao nylon NL	LD TS+dùi bn	May ben TS	ủi ben+ủi keo	ĐH túi mổ TS	ĐH túi mổ TS	Bấm mô lưỡi gà	Chăn lưỡi gà+ diễu MT TS	Chăn lưỡi gà+ diễu MT TS	Chăn lưỡi gà+ diễu MT TS	VS canh đáp túi sau	Chốt canh đáp túi sau	Ráp đáy
Nhịp															
ĐM															
Tên		Quí	Quí	Bích		Nghĩa	Hân	T.Phúc		Tuyết	Hồng	B.Vân	Tuấn	Tuấn	SA

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Tên		Văn	Đ. Phúc	Cúc		Y	Liễu	Tài	Tài+ Thúy	Thúy	Oanh	Nhung	phương	xuân	xuân
ĐM															
Nhịp															
CĐ	Lượt TT	LD TT	VS TT	Bọ túi trước	Ráp giàng	Ráp sườn	Diễu sườn	Tra lưng	Cắt gọt đầu lưng	Khóa đầu lưng	May lai	May lai	May lai	Chốt lai	Lượt nhãn mảu
TB	1KĐT	Bàn LĐ	VS3C	Máy bọ chi tiết	VS5C	1KĐT	1KĐT	kansai	Bàn LĐ	1KĐT	1KMX	1KMX	1KĐT	1KĐT	1KĐT
Vị trí	32	34	36		40	42	44	46	48		52	54	56	58	60
	31	33	35		37	39	41	43	45		49	51	53	55	57
TB	1KMX	Bàn LD	VS3C		VS5C	Máy cùi chỏ	Máy cùi chỏ	1K ĐT	kansai	1KĐT	1KMX	1KMX	1KMX	Máy bọ	Máy thùa
CĐ	Diễu đáy	LDTS	Đóng bọ nhãn lưng	Bọ túi sau	Ráp giàng	Diễu giàng	Diễu giàng	Ráp sườn	Tra lưng	Khóa đầu lưng	May lai	May lai	Mai lai	Bọ đáy+ sườn	Thùa khuy
Nhịp															
ĐM															
Tên	SA	Hiệp	Phương											Ngọc	Đà

Tên	Nghĩa
ĐM	
Nhịp	
CĐ	ủi lai
TB	Bàn ủi
Vị trí	61
	59
TB	Bàn ủi
CĐ	Ủi rẽ sườn
Nhịp	
ĐM	
Tên	Đà

KỆ THÀNH PHẨM

BÀN QC KIỂM

THIẾT BỊ	SỐ LƯỢNG
1 KIM ĐT	
2 KIM ĐT 3/16	1
1 KIM MX	6
VS3C	4
VS5C	4
MAY CUI CHO	2
BAN UI	3
MAY BO	3
MAY THUA	1
BAN LD	5
KANSAI	2
TONG CONG	64

GHI CHÚ:

- ⟶ :Đường đi BTP
- ▲ :Trạm cấpBTP
- Từ trạm 5 đến trạm 46: May nhãn lưng đến tra lưng
- Từ trạm 2 đến trạm 18: VS đáp đến may đáp vào lót

- Hợp lý hóa dây chuyền sản xuất

Dạng chuyền may được áp dụng:

Trong xí nghiệp may jean xuất khẩu, tất cả các chuyền kể cả chuyền 5 được áp dụng là hệ thống dây chuyền dọc.



Trong cách bố trí này, qui trình lắp ráp sản phẩm được chia thành nhiều bước công việc, các bước công việc này được thực hiện tiếp diễn theo thứ tự lắp ráp hợp lý tránh sự quay trở đầu của sản phẩm tái chế.

Đặc Điểm:

-Sắp đặt máy không theo chủng loại mà theo qui trình lắp ráp sản phẩm,

-Chi tiết của sản phẩm được di chuyển từ vị trí này sang vị trí khác trong thùng con ở máy hay trên băng chuyền.

-Công nhân phụ thuộc vào nhau từ người này sang người khác.

- Cần có một lượng hàng dự trữ tren dây chuyền để tránh sự chờ đợi của công nhân vì nhịp độ sản xuất của mỗi người không đồng đều.

Ưu Điểm:

-Diễn tiến công đoạn hợp lý về phía trước.

-Thời gian ra chuyền ngắn.

-Chuyên môn hóa cao, công nhân dễ đào tạo.

-Năng suất đều trong sản xuất.

-Kiểm tra tiến độ dễ dàng.

-Giảm bớt người điều hàng, công nhân tự lấy hàng từ vị trí này sang vị trí khác gần nhau không phải là xa.

-Lượng hàng ra chuyền giảm.

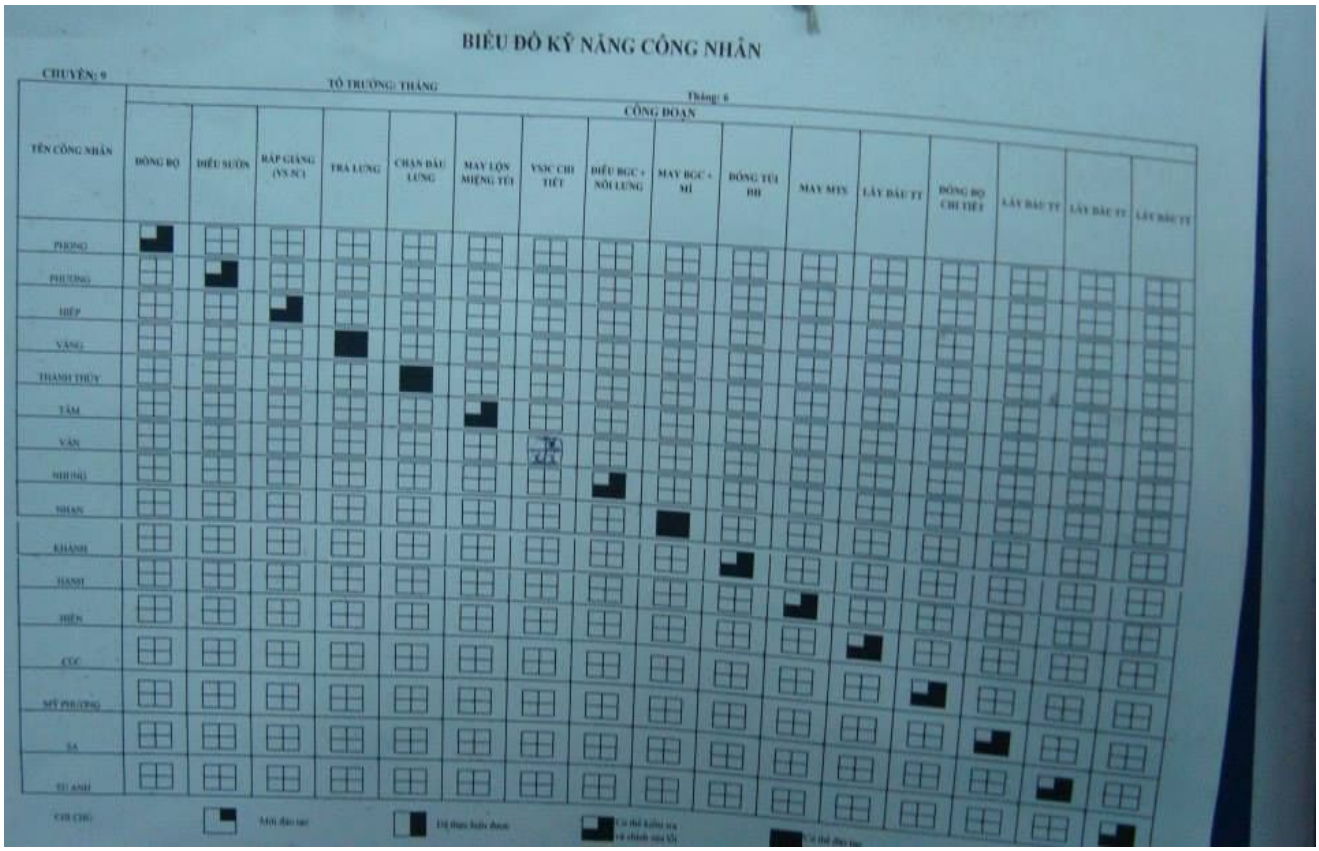
Nhược điểm:

-Cần phải cân đối các bị trí làm việc cao.

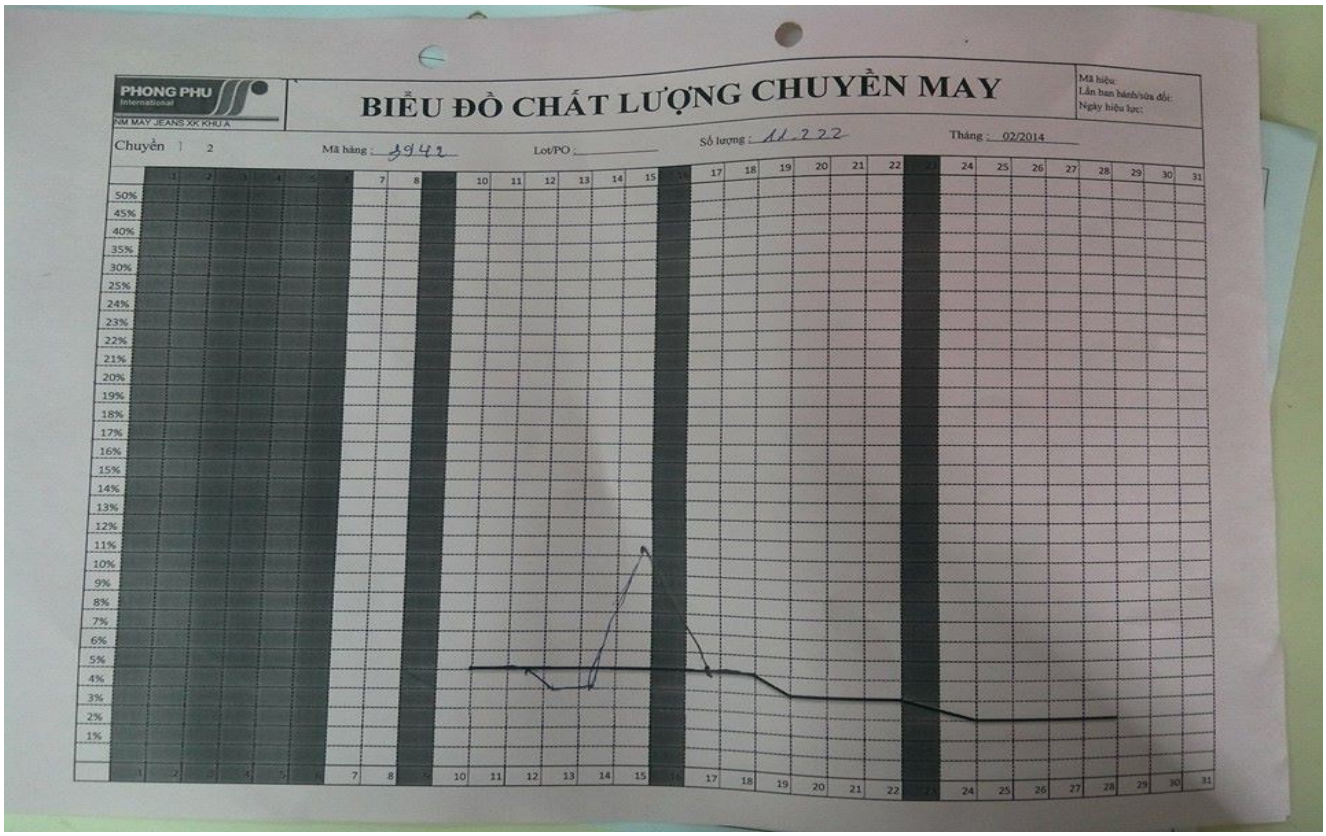
-Bắc buộc tuyệt đối phải tuân theo quy trình công nghệ.

-Nếu có một công nhân vắng mặt sẽ gây sáo trộn chuyền. Do đó cần phải có thợ dự trữ hay thợ chạy chuyền.
-Công việc nhàm chá đối với công nhân vì phải luôn làm một bộ phận.
-Phải có người điều hành theo dõi bám sát vị trí làm việc.
- Cần có diện tích lớn cho công nhân.
Tuy có những nhược điểm nhưng mặt ưu của nó cao nên công ty đã áp dụng dạng chuyền này. Chính vì thế đòi hỏi cán bộ trong chuyền: nhân viên kỹ thuật chuyền, chuyền trưởng… phải luôn phải nâng cao kiến thức cũng như kỹ năng của mình.
B- Luôn theo dõi, kiểm soát năng suất:
Sau đây là một số biểu đồ kiểm soát, nâng cao năng suất công nhân:

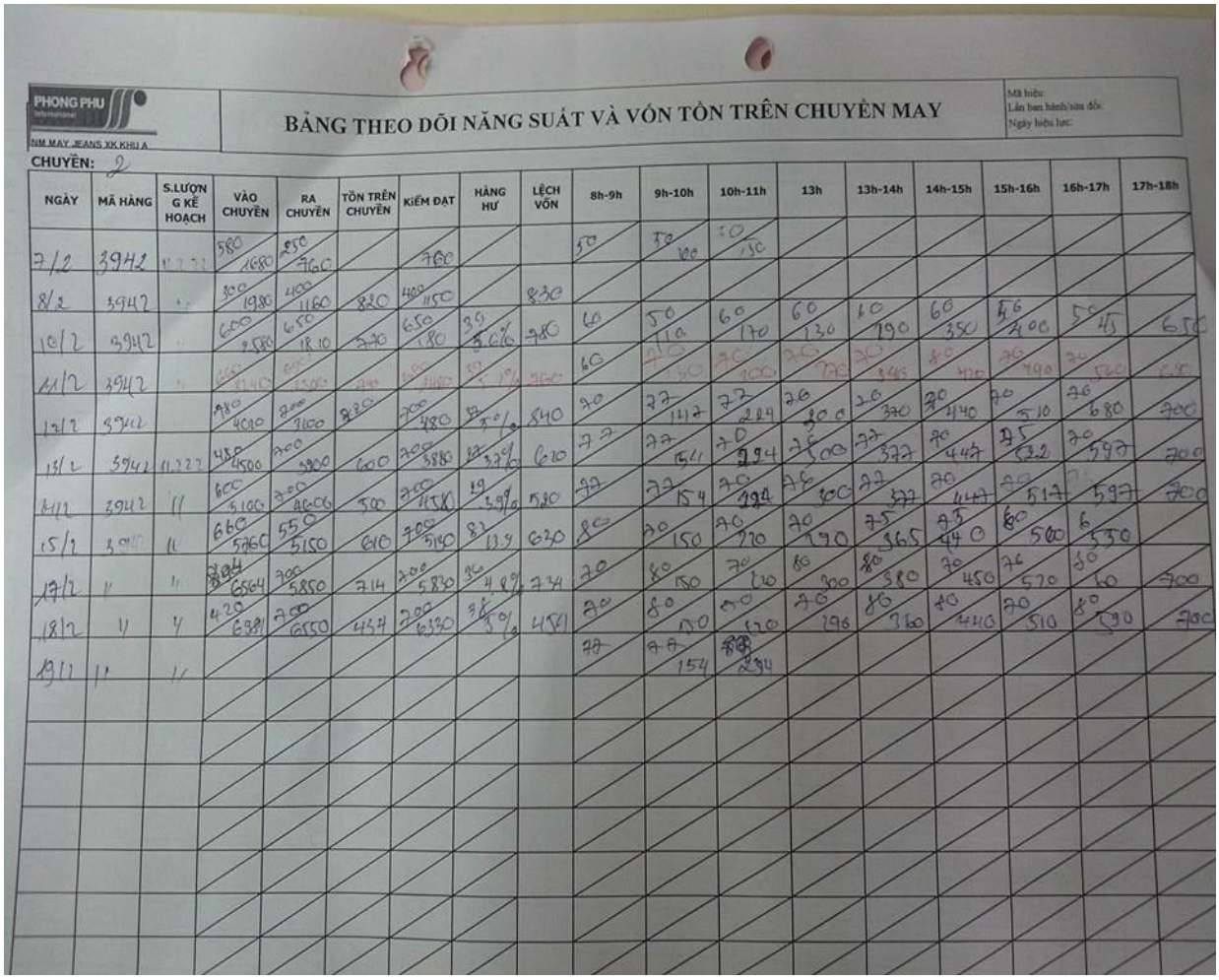
BIỂU ĐỒ THEO DÕI KỸ NĂNG CÔNG NHÂN



BIỂU ĐỒ CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM MAY



BẢNG THEO DÕI NĂNG SUẤT VÀ VỐN TỒN TRÊN CHUYỀN MAY



- Thiết kế dòng vật liệu trong chuyền may:
  Dòng nguyên liệu là đường đi của nguyên liệu. Dựa trên các cơ sở sau:
  -Quy mô sản xuất của chuyền.
  -Hình dạng diên tích chuyền.
  -Nhu cầu vận chuyển.
  -Phương thức vận chuyển.

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Có 2 dạng đường đi của nguyên liệu đó là đường cụt và hệ thống đường song song,hệ thống đường khép kín. Chuyền may 11 dùng hình thức là hệ thống đường song song.

Hệ thống đường song song áp dụng cho quy mô sản xuất lớn và vừa, với diện tích trung bình.

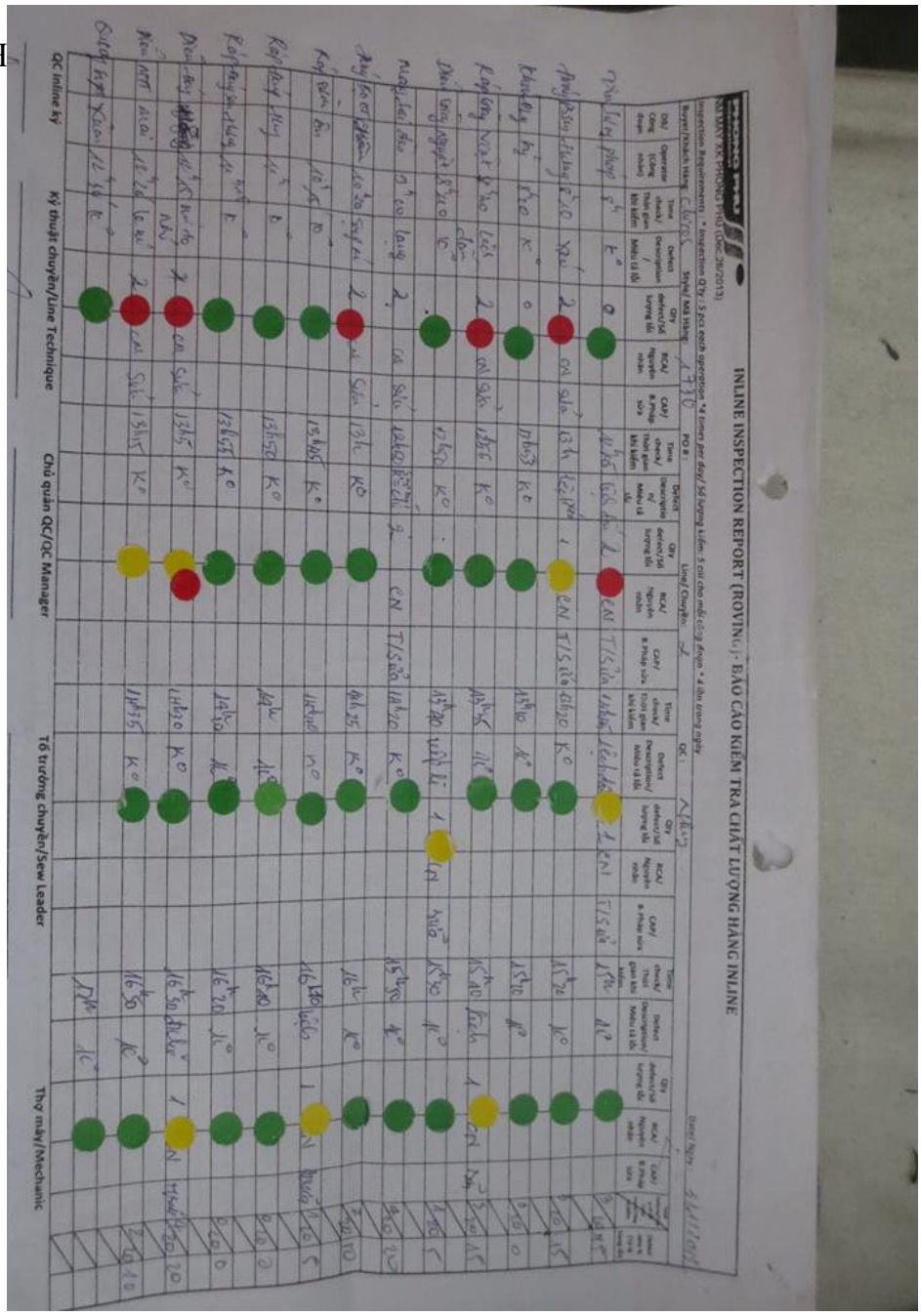
<u>Ưu điểm:</u>

-Đường vận chuyển độc lập.

-Lượng vận chuyển lớn.

-Dễ dàng áp dụng cơ giới hóa.

- H



- Nghiên cứu và triển khai may sản phẩm đầu chuyền



Sau khi nhận kế hoạch triển khai đơn hàng, phân tích và chuẩn bị các điều kiện cần thiết cho hợp lý hóa sản xuất. Nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ tiến hành may mẫu ở đầu chuyền.

Trong quá trình may nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ kiểm tra, nghiên cứuu kiểm tra xem:

- Những thông số trong tài liệu kỹ thuật, rập và các chi tiết may có khớp với nhau không.

- Nguyên phụ liệu có đúng không.
- Dáng của mẫu hàng như thế nào.
- Kỹ thuật như thế nào

Nếu những yếu tố trên có vấn đề nào xảy ra, nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ có kiến nghị với bộ phận có liên quan và cũng kịp thời xử lý, cũng như có nhưng lưu ý và biện pháp khắc phục trước khi đưa vào sản xuất đại trà.

Sau đây là biên bản đánh giá kết quả may mẫu đầu chuyền:

PHONG PHU International

BIÊN BẢN ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ MAY MẪU ĐẦU CHUYỀN

Khách hàng : Mã hàng : Lot/PO :

Kỹ thuật may mẫu : Ngày may mẫu : Ngày kết thúc :

Chuyền sản xuất : Ngày góp ý : Người góp ý :

1. Thông số : Đính kèm bảng thông số

ĐẠT ☐ KHÔNG ĐẠT ☐

2.Nguyên Phụ Liệu :

ĐÚNG ☐ KHÔNG ĐÚNG ☐

3. From dáng :

ĐẠT ☐ KHÔNG ĐÚNG ☐

4.Yêu cầu Kỹ thuật:

ĐẠT ☐ KHÔNG ĐÚNG ☐

NỘI DUNG GÓP Ý :

I. Những điểm cần lưu ý và khắc phục trong sản xuất:

II. Biện pháp hướng xử lý trong quá trình sản xuất:

Ngày tháng năm 2013

Người lập

4. **trợ chuyền trưởng Quản lý và điều hành công nhân trong chuyền**
Sau khi đã nghiên cứu và triển khai may sản phẩm đầu chuyền. Đã khắc phục những điều bất hợp lý , đã tính toán và tìm ra các biện pháp giải quyết rủi ro. Nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ tiến hành hướng dẫn kỹ thuật cho công nhân.

PHONG PHU International

KẾ HOẠCH NHÓM
HƯỚNG DẪN THAO TÁC

(Từ 1/8 - đến 31/8/2013)

Tuần từ: 5/8 đến 10/8
(Đã thực hiện)

Tuần/ ngày			Thứ 2	Thứ 3	Thứ 4	Thứ 5	Thứ 6	Thứ 7
			08/05/2013	08/06/2013	08/07/2013	08/08/2013	08/09/2013	08/10/2013
Chi tiết công việc	SƯƠNG	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	THANH	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi

	DUNG	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	TUYỀN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	MẾN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	HÀ	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì	- Cải tiến 4 công đoạn

			các công đoạn đã cải tiến	các công đoạn đã cải tiến	các công đoạn đã cải tiến	các công đoạn đã cải tiến	các công đoạn đã cải tiến	- Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	ĐÀO	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	- Cải tiến 4 công đoạn - Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	VÂN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	- Cải tiến 4 công đoạn - Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS đáy trước May nhãn lót túi	May miệng túi đồng hồ May miệng túi sau	VS ppaget chiếc VS paget đôi	Ủi túi đồng hồ Ủi đáp túi	Đóng túi đồng hồ May đáp vào lót	VS lót túi Chốt lót túi
	Ghi chú							

Tuần từ: 12/8 đến 17/8
(Đã thực hiện)

Tuần/ ngày			Thứ 2	Thứ 3	Thứ 4	Thứ 5	Thứ 6	Thứ 7
			08/12/2013	13/8/2013	14/8/2013	15/8/2013	16/8/2013	17/8/2012
Chi tiết công việc	SƯƠNG	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	THANH	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	DUNG	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến

		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	TUYỀN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	MẾN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	HÀ	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng	Diễu miệng túi Định	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu	Tra paget đôi, Mí thân	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng

			túi	hình túi	paget chử J	Khóa đáy ,diễu đáy		túi sau đường 2
	ĐÀO	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	VÂN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Lược lót túi May lộn miệng túi	Diễu miệng túi Định hình túi	May pgc ,mí ,tra dây kéo Diễu paget chử J	Tra paget đôi, Mí thân Khóa đáy ,diễu đáy	Cuốn decoup Cuốn đáy	Đóng túi sau đường 1 Đóng túi sau đường 2
	Ghi chú							

Tuần từ: 19/8 đến 24/8
(Đã thực hiện)

Tuần/ ngày		**Thứ 2**	**Thứ 3**	**Thứ 4**	**Thứ 5**	**Thứ 6**	**Thứ 7**
		19/8/2013	**20/8/2013**	**21/8/2013**	**22/8/2013**	**23/8/2013**	**24/8/2012**

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Chi tiết công việc	**SƯƠNG**	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	May nhãn lưng Khóa lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	THANH	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	DUNG	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	TUYỀN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến

		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	MẾN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	HÀ	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
	ĐÀO	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ

	VÂN	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	VS sườn thân trước VS sườn thân sau	Ráp giàng Diễu giàng	Ráp sườn Diễu sườn	Khóa lưng May nhãn lưng	May lai Lược vòng lưng	Tra lưng Đóng bọ
		Ghi chú						

Tuần từ: 26/8 đến 31/8
(đã thực hiện)

Tuần/ ngày			Thứ 2	Thứ 3	Thứ 4	Thứ 5	Thứ 6	Thứ 7
			26/8/2013	27/8/2013	28/8/2013	29/8/2013	30/8/2013	31/8/2012
Chi tiết công việc	SƯƠNG	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn đáy	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	THANH	Kế hoạch	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn đáy	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			

	DUNG	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn giàng	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	TUYỀN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn giàng	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	MẾN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	May lộn miệng túi Diễu miệng túi	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	HÀ	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	May lộn miệng túi	Định hình túi Diễu	Ráp sườn Diễu			

			Diễu miệng túi	đáy	sườn			
	ĐÀO	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn đáy	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	VÂN	**Kế hoạch**	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến	Cải tiến 2 công đoạn Duy trì các công đoạn đã cải tiến
		Thực hiện	Cuốn decoup Cuốn đáy	Định hình túi Diễu đáy	Ráp sườn Diễu sườn			
	Ghi chú					Triển khai hàng mới		

IV. *Các vấn đề nảy sinh và hướng giải quyết trong quá trình làm việc*

<u>của nhân viên kĩ thuật chuyền</u>

Sau khi đã triển khai kỹ thuật cho công nhân, nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ phải thường xuyên kiểm tra và nhắc nhở. Để đảm bảo thao tác hợp lý và yêu cầu kỹ thuật đúng. Nếu công nhân nào không làm đúng theo yêu cầu sẽ có hình thức phạt.

Trong quá trình sản xuất, nếu sản phẩm lỗi, khó khăn thắc mắc trong kỹ thuật may. Người công nhân sẽ nhấn nút xanh để cần sự giúp đỡ của nhân viên kỹ thuật chuyền. Khi đó hệ thống âm thanh sẽ tự phát và yêu cầu nhân viên kỹ thuật chuyền tới.



Bên cạnh đó sẽ luôn phải giám sát



Đồng thời. phải luôn theo dõi tiến độ làm việc của công nhân, từ đó có những cải tiến tốt hơn cho chuyền may.

PHONG PHU International NM MAY JEANS XK KHU A	**BIÊN BẢNG HỌP PHÂN TÍCH THỜI GIAN RÃI CHUYỀN**	Mã hiệu: Lần ban hành/sửa đổi: Ngày hiệu lực:

Khách hàng :	Mã hàng :	Lot/PO :
Số lượng kế hoạch :	Ngày vào chuyền :	Ngày kết thúc :
Mục tiêu rãi chuyền :	Thời gian thực tế :	Thời gian vượt:

Thành phần tham dự buổi họp :

Team Lean: _____

Nhóm Trưởng Kỹ Thuật: _____

Kỹ Thuật thao tác : _____

Nhóm Trưởng Lean: _____

Lean triển khai: _____

Chuyền trưởng : _____

Chất lượng : _____

Cơ điện : _____

Nội dung cuộc họp:

Phân tích thời gian rãi chuyền và các nguyên nhân của các bộ phận làm ảnh hưởng đến năng suất

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Ngày tháng năm 2014

Người lập

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

PHONG PHU International NM MAY JEANS XK KHU A	**BIÊN BẢNG HỌP RÚT KINH NGHIỆM & CẢI TIẾN THỜI GIAN RÃI CHUYỀN**	Mã hiệu: Lần ban hành/sửa đổi: Ngày hiệu lực:

Khách hàng :	Mã hàng :	Lot/PO :
Số lượng kế hoạch :	Ngày vào chuyền :	Ngày kết thúc :
Mục tiêu rãi chuyền :	Thời gian thực tế :	Thời gian vượt:

Thành phần tham dự buổi họp :

Team Lean: _____

Nhóm Trưởng Kỹ Thuật: _____

Kỹ Thuật thao tác : _____

Nhóm Trưởng Lean: _____

Lean triển khai: _____

Chuyền trưởng : _____

Chất lượng : _____

Cơ điện : _____

Nội dung cuộc họp:

Phân tích thời gian rãi chuyền và các nguyên nhân của các bộ phận làm ảnh hưởng đến năng suất

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Ngày tháng năm 2014

Người lập

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Tìm hiểu quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền

Trong quá trình làm việc . nhân viên may không đúng mẫu, sai lỗi kỹ thuật thì nhân viên kỹ thuật chuyền có trách nhiệmn hướng dẫn lại cách may . nếu nhân viên làm sai nhiều ảnh hưởng tới năng suất của chuyền thì sẽ bị lập biên bảng không được hưởng các khoảng trợ cấp của công ty. Nếu lỗi nặng có thể bị đuổi việc.tùy theo từng trường hợp mà nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ biếtphải giải quyết thế nào.

Hoặc nếu chuyền may không đạt năng suất , hiệu quả kém nhân viên kỹ thuật chuyền sẽ tìm ra hướng giải quyết, hợp lí hóa thao tác cho từng công đoạn.

Hợp lý hóa thao tác ở phân xưởng may chủ yếu là phân tích các cử động, động tác của công nhân để tìm ra động tác thừa gây lãng phí. Tuy nhiên về tư thế làm viêc của công nhân cũng ảnh hưởng rất nhiều đến việc tăng năng suất nó là yếu tố quyết định trong việc gây mệt mỏi và sự suy giảm năg suất chủ yếu do sự mệt mỏi gây ra.

Phương pháp cải tiến thao tác từ yếu tố con người.

Tay nghề:
Như đã biết, trình độ tay nghề là một yếu tố rất ảnh hưởng tới năng suất của nghành may. Bởi vì một điều đơn giản công nhân bậc thấp không thể thực hiện được công việc của thợ bậc cao và sẽ không cho ra sản phẩm theo ý muốn. Và thợ bậc cao nếu bố trí công việc của thợ bậc thấp thì sẽ gây lãng phí nhân lực. Chính vì thể cần phải luôn bố trí công việc phù hợp cho từng công nhân. Phải kiểm tra trình độ trước khi thiết kế chuyền.
Loại bỏ những động tác thừa:
Một công việc của 2 công nhân cùng bậc thợ. Nhưng có người này nhanh hơn người kia. Nguyên nhân chính đó là hoạt động. Nếu 1 người có nhiều động tác thừa thì sẽ dẫn đến mất nhiều thời gian cho việc hoàn thành công việc đó hơn. Cho nên loại bỏ động tác thừa cũng nhằm giúp cải tiến thao tác của công nhân.

Sau đây là các bước nghiên cứu, nhằm giúp loại bỏ những động tác thừa

- Thiết kế hợp lý cho vị trí làm việc:
+Bố trí hợp lý, tránh các động tác tìm và chọn.Xác định các vị trí cố định và sơn màu cố định cho các dụng cụ thường dùng.



+Các dụng cụ, bán thành phẩm phải để trong tầm tay tối ưu.
Tránh các tư thế gò bó
hay mệt mỏi khi lấy chúng



(*hình ảnh của buổi tập huấn kỹ năng của kỹ thuật chuyền của nhà máy Jean Xuất Khẩu Phong Phú).*

+Không nên xếp các dụng cụ, bán thành phẩm theo đường thẳng.Phương pháp này có thể cải tiến, vì các bề mặt của người công nhân có giới hạn là đường cong, và lối xếp theo đường thẳng có khi làm cho các vật cần thiết phải nằm ở ngoài các bề mặt hoạt động cơ bản.

+Sử dụng các cơ chế cung cấp nguyên vật liệu theo trọng lực để đưa vật liệu đến gần nhất điểm sử dụng (mặt phẳng nghiêng).

+Tổ chức chỗ làm việc sao cho để có thể cùng một lúc một tay lấy bán thành phẩm này và tay kia lấy bán thành phẩm kia.



+Tạo điều kiện để có sự phối hợp tối ưu giữa tay và mắt, để tao tác ở tư thế thuận lợi, nhưng mắt phải nhìn rõ.
+ Chỗ làm việc phải có độ cao thích hợp. Bàn, ghế, độ cao của máy phải tương ứng với xác số liệu nhân chủng học, để tránh các tư thế gò bó.



- Thiết kế công việc:
Nguyên tắc thường được sử dụng là " nguyên tắc kinh tế của động tác" .
+ Nguyên tắc của bộ hận vận động cơ thể:

- Cả hai tay đồng thời bắt đầu và kết thúc vận động.
- Không để bất cứ tay nào nghỉ, nếu không thể tránh được điều này thì không được để cho hai tay cùng nghỉ đồng thời.
- hai tay phải vận động đồng thời và đối xứng nhau.
- Vận động của hai tay phải hạn chế đến mức tối thiểu của mức vận động.
- Cần phải vận động sao cho sử dụng được lực quán tính.
- Các vận động thừa liên tục và theo chiều cong tốt hơn so với các vận động đường thẳng và thay đổi đột ngột chiều.
- Cần lựa chọn tư thế đứng hoặc ngồi cho đỡ mệt mỏi, đỡ gây trở ngại về mặ sinh lý và đồng thời hạn chế đỡ các bệnh nghề nghiệp do tư thế bắt buộc.
- Thường thì các công đoạn may, ghế ngồi không chỉ có tựa lưng mà còn hơi cong lưng thì sẽ đỡ mệt mỏi hơn ngồi thẳng.

- Cần phải giảm bớt số lần nhìn chăm chú vào công việc.
  Tóm lại phải hết sức tránh những thao tác vận đoọng trong vùng tối đa và đặc bieẹt là ngoài vùng tối đa. Trong thực tế sản xuất cần bố trí các phụ liệu ngay trong vùng làm việc thuận lợi. Khi di chuyển các vật nặng trong vùng thuận lợi cũng nên di chuyển vận tốc gốc 30 vì sẽ tốn rất nhiều năng lượng so với các góc độ khác. Tiến hành liên tục hợp lý các động tác thoe một nhịp.

V. *Đánh giá quy trình làm việc của nhân viên kĩ thuật chuyền chuyền 5 của xưởng may 1: Chị Thúy*

nhân viên kỹ thuật chuyền chuyền 5 làm việc tốt. chấp hành đúng nội quy công ty đề ra. Đi làm đúng giờ, luôn theo dõi giám sát, hướng dẫn nhân viên chuyền may chu đáo, giúp đỡ chuyền trưởng làm việc tốt, kỹ năng làm việc hợp tác với các nhân viên trong chuyền rất hiệu quả. Khi trong chuyền may có sự cố hoặc có những chỗ bố trí chuyền làm việc không tốt thì nhân viên kỹ thuật chuyền luôn biết cách giải quyết nhanh nhẹn. Có tinh thần học hỏi cao và luôn cố gắng trong công việc.

VI. *Tồn tại và các biện pháp khắc phục*

Trong chuyền có những điểm thuận lợi là:

- Nhân viên có tay nghề cao. (thợ bậc 6 là 9 người)
- Số lượng may chuyên dùng nhiều.
- Vị trí tuận lợi hơn so với các chuyền khác. (Gần phòng rập, phòng công nghệ)

Tuy nhiên cũng có không ít khó khăn:

- Các máy cũ do có tốc độ không cao, làm cho năng suất cũng ảnh hưởng rất lớn. Nên ta cần phải cải thiện nâng cấp hay thay dần những máy có tốc độ cao 3500 vòng/phút đến 7500 vòng/phút. Khi thay những máy có tốc độ cao thì thao tác công nhân cũng nhanh theo tỉ lệ với tốc độ máy, có nghĩa là khi tốc độ máy tăng thì thao tác công nhân tăng
  Điều chỉnh máy và thiết bị phù hợp:
  +Chân vịt
  +Chiều sâu kim.
  +Chỉnh ổ.
  +Chỉnh lực căng chỉ.
- Đa số công nhân đều là người có gia đình nên thời gian tăng ca bị hạn chế.
- Lao động trong chuyền còn mức độ chênh lệch cao.
- Vì nhân viên kỹ thuật chuyền của chuyền 5 cũng là nhân viên kỹ thuật chuyền của 3 chuyền nữa nên không thể thường xuyên theo dõi và giám sát lao động.

Nên tuyển thêm công nhân và tăng lương cho các nhân viên làm việc lâu năm có kinh nghiệm, tay nghề cao. Đào tạo nhân viên mới, giúp họ tiếp xúc với công việc nhiều để nhanh có tay nghề, làm việc hiệu quả.

Phần 3: Kết luận – Kiến nghị

I. ***Kết luận***

Sau quá trình thực tập tại Nhà máy và được theo dõi mã hàng 91F6246, quy trình làm việc của nhân viên kỹ thuật chuyền 5 em đã rút ra một số nhận xét sau:

- Mặt bằng Nhà máy rộng rãi, số công nhân khá đông.
- Cách bố trí chuyền hợp lý, linh động, đảm bảo mỗi chuyền may đều thực hiện đầy đủ các bước công việc và tạo ra nhiều sản phẩm nhất trong một ngày.
- Nội quy Nhà máy rất nghiêm ngặt nên nhân viên cũng như công nhân chấp hành rất nghiêm chỉnh.
- Điều kiện cơ sở vật chất của Nhà máy cũng rất tiện nghi, đầy đủ, có rất nhiều loại máy móc với công nghệ hiện đại góp phần tăng năng suất cho Nhà máy.
- Sự đãi ngộ của Nhà máy đối với công nhân viên cũng khá tốt.

II. **Kiến nghị**

- Công nhân ở mỗi vị trí từng bước công việc nên kiểm tra kỹ sản phẩm trước khi đưa cho người làm bước công việc tiếp theo nhằm phát hiện kịp thời những lỗi mà sửa chữa để hạn chế tối đa thời gian tái chế.
- Khi trải vải không được kéo quá căng nhằm tránh tình trạng vải bị dãn quá làm bán thành phẩm cắt không đúng thông số của rập thiết kế.
- Cần phải thay thân kịp thời khi phát hiện bán thành phẩm bị ố vàng hay bị lủng lỗ,...

Đó là những nhận xét và kiến nghị của em về Nhà máy, nếu có gì thiếu sót hoặc không đúng mong Quý công ty và Thầy Cô góp ý. Em xin chân thành cảm ơn!