Trường Đại Học Sư Phạm Kỹ Thuật TP.HCM

Khoa Công Nghệ May Và Thời Trang

BÁO CÁO ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ MAY

Đề tài:

TÌM HIỂU QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KỸ THUẬT CHUYỀN TẠI XÍ NGHIỆP MAY 2 - CÔNG TY CỔ PHẦN MAY QUỐC TẾ THẮNG LỢI

GVHD : TS. NGUYỄN TUẤN ANH
SVTH : HÀ THỊ MINH HUYỀN
MSSV : 12709095

KTC Rất Quan Trọng Trong Quá Trình Sản Xuất

Bản Thân Yêu Thích

Hiểu Rõ Hơn Về Nhân Viên KTC Nhằm Trang Bị Kiến Thức Cho Bản Thân

TÌM HIỂU QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KỸ THUẬT CHUYỀN TẠI XÍ NGHIỆP MAY 2-THẮNG LỢI

Nội Dung Báo Cáo

Phần I — TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC TỔ CHỨC QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP

Phần II — QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KỸ THUẬT CHUYỀN TẠI XÍ NGHIỆP MAY 2-CÔNG TY THẮNG LỢI

Phần III — KẾT LUẬN – ĐỀ NGHỊ

PHẦN 1: TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC TỔ CHỨC QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP

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

1. Tổ chức là gì?
2. Quản lý là gì?
3. Cơ cấu tổ chức quản lý là gì?
4. Khái niệm tổ chức quản lý của doanh nghiệp

II. Giới thiệu xí nghiệp may 2 – công ty Cổ Phần May Quốc Tế Thắng Lợi

III. Vai trò của nhân viên kỹ thuật chuyền đến hiệu quả của quá trình tổ chức quản lý sản xuất may công nghiệp

PHẦN 2: QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KTC TẠI XÍ NGHIỆP MAY 2-CÔNG TY CP MAY QUỐC TẾ THẮNG LỢI

I. Cơ cấu tổ chức của xí nghiệp may 2

II. Chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của Nhân Viên KTC

III. Quy trình làm việc của nhân viên KTC

1. Nhận kế hoạch, TLKT và nhận chuyển giao kĩ thuật từ phòng kỹ thuật công nghệ
2. Hướng dẫn kĩ thuật may đến từng công nhân
3. Hỗ trợ chuyền trưởng quản lý và điều hành công nhân trong chuyền
4. Hỗ trợ quản lý sắp xếp và điều chỉnh chuyền may hợp lý
5. Công tác đào tạo nghề cho công nhân

IV. Những phát sinh và hướng giải quyết trong quá trình làm việc của nhân viên KTC

Phần I:
TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC TỔ CHỨC QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP

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

TỔ CHỨC

- *là quá trình phối hợp sử dụng và bố trí các yếu tố sản xuất trong một mối quan hệ cân đối và hợp lí nhằm đạt được hiệu quả cao nhất trong sản xuất.*

QUẢN LÝ

- *là toàn bộ các hoạt động nhằm tác động đến hành vi có ý thức của con người, làm cho các thành viên trong doanh nghiệp hoạt động thống nhất theo một mục đích chung*

CƠ CẤU QUẢN LÝ

- *là cấu trúc bên trong của quản lý, là hình thức tồn tại của tổ chức, biểu thị việc sắp đặt theo một trật tự nào đó giữa các bộ phận của tổ chức cùng các mối quan hệ giữa chúng.*

TỔ CHỨC DOANH NGHIỆP

- *là tập hợp tất cả phương thức hoạt động của doanh nghiệp nhằm chuyển hoá nguồn tài nguyên của doanh nghiệp thành sản phẩm và dịch vụ.*

II. Giới thiệu xí nghiệp may 2 – Công ty May Thắng Lợi



❖ Một số sản phẩm của xí nghiệp may 2

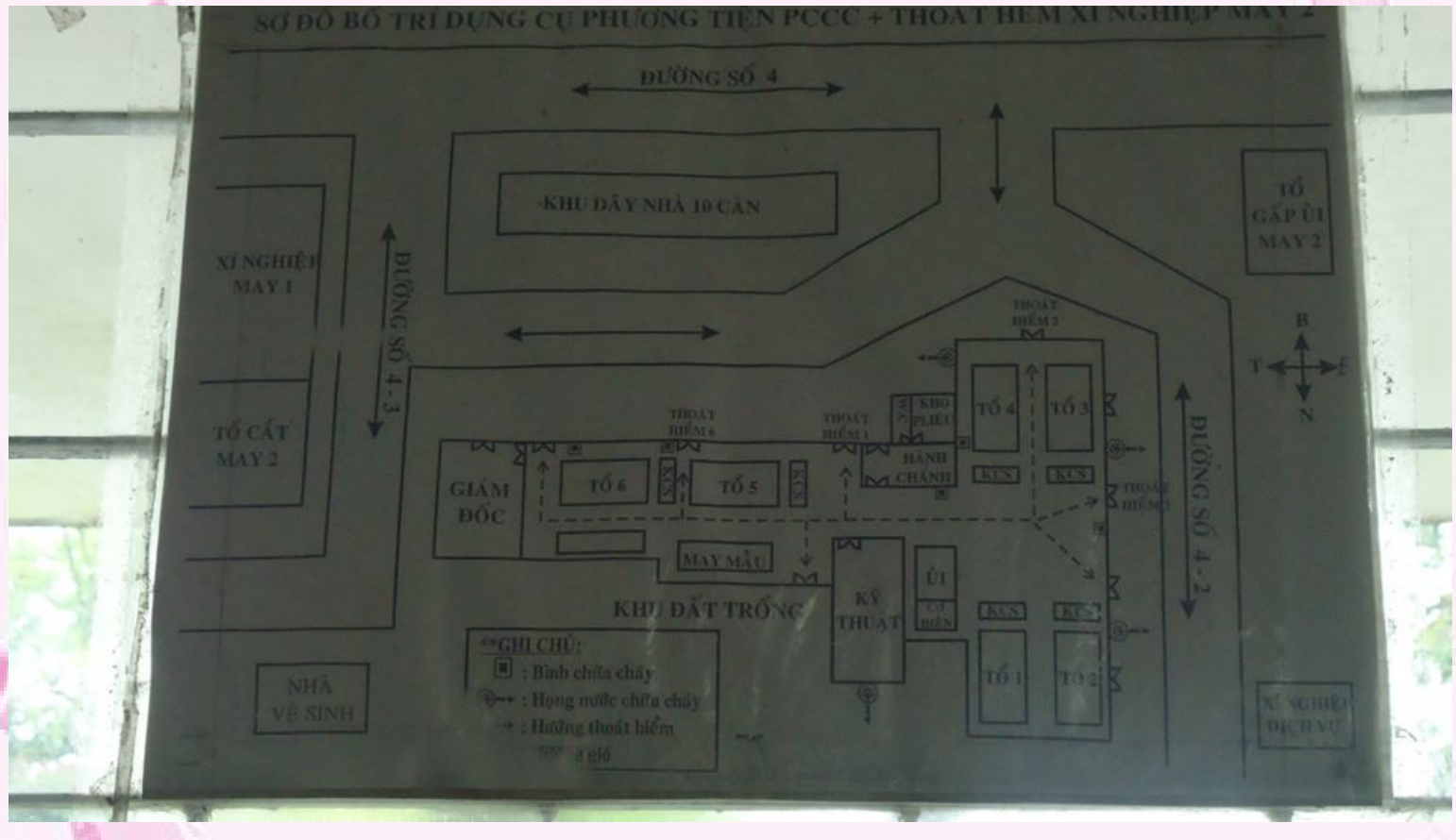


III. Vai trò của nhân viên kỹ thuật chuyền đến hiệu quả của quá trình tổ chức quản lý sản xuất may công nghiệp

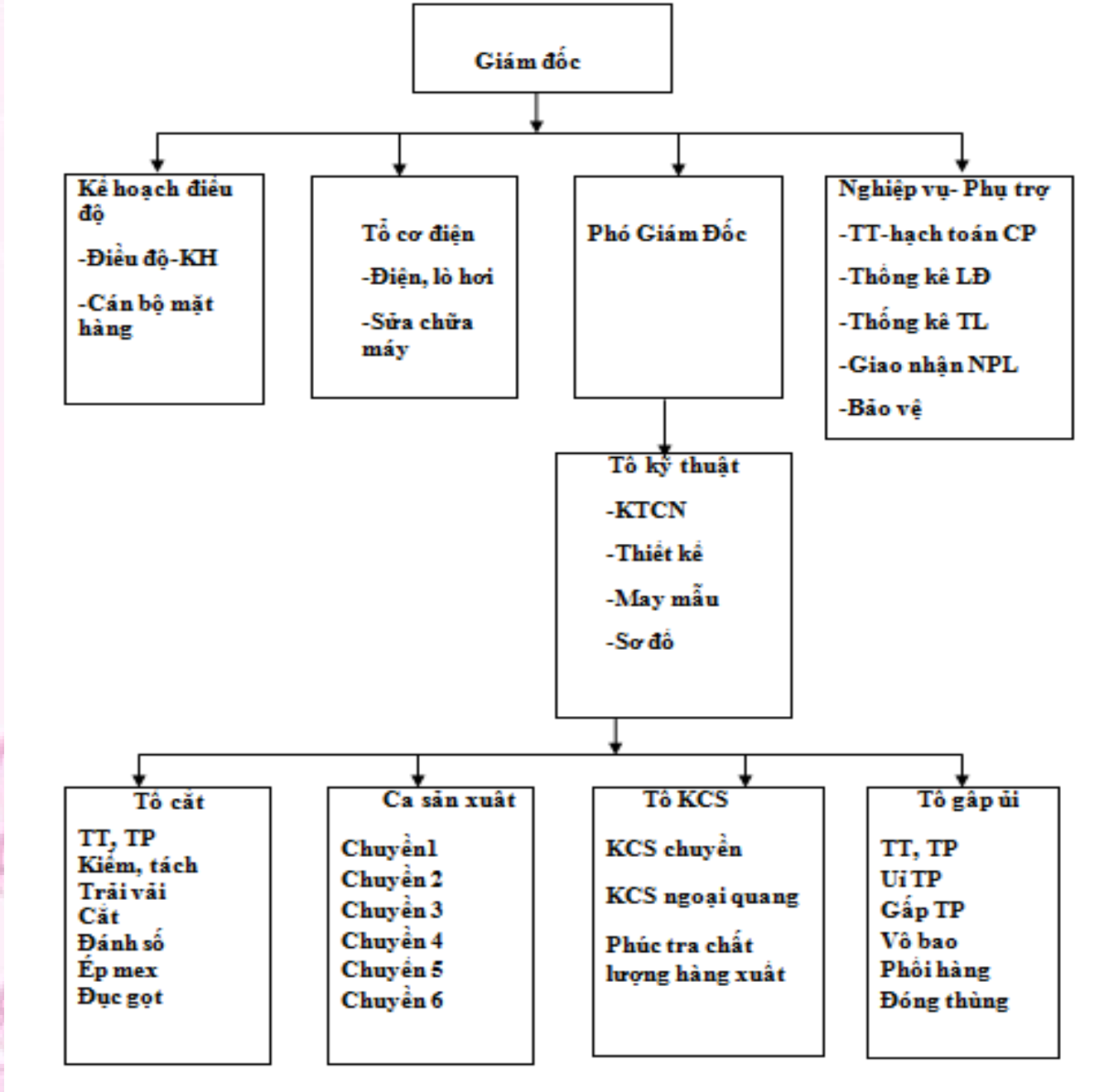


Phần II :
QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN KỸ THUẬT CHUYỀN TẠI XÍ NGHIỆP MAY 2 – CÔNG TY MAY THẮNG LỢI

I. Cơ cấu tổ chức của xí nghiệp may 2 – Công ty Cổ Phần May Quốc Tế Thắng Lợi



❖ *Sơ đồ bố trí dụng cụ phương tiện PCCC + Thoát hiểm xí nghiệp may 2*



❖ *Sơ đồ bố trí lao động xí nghiệp may 2:*

II. Chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của Nhân Viên KTC

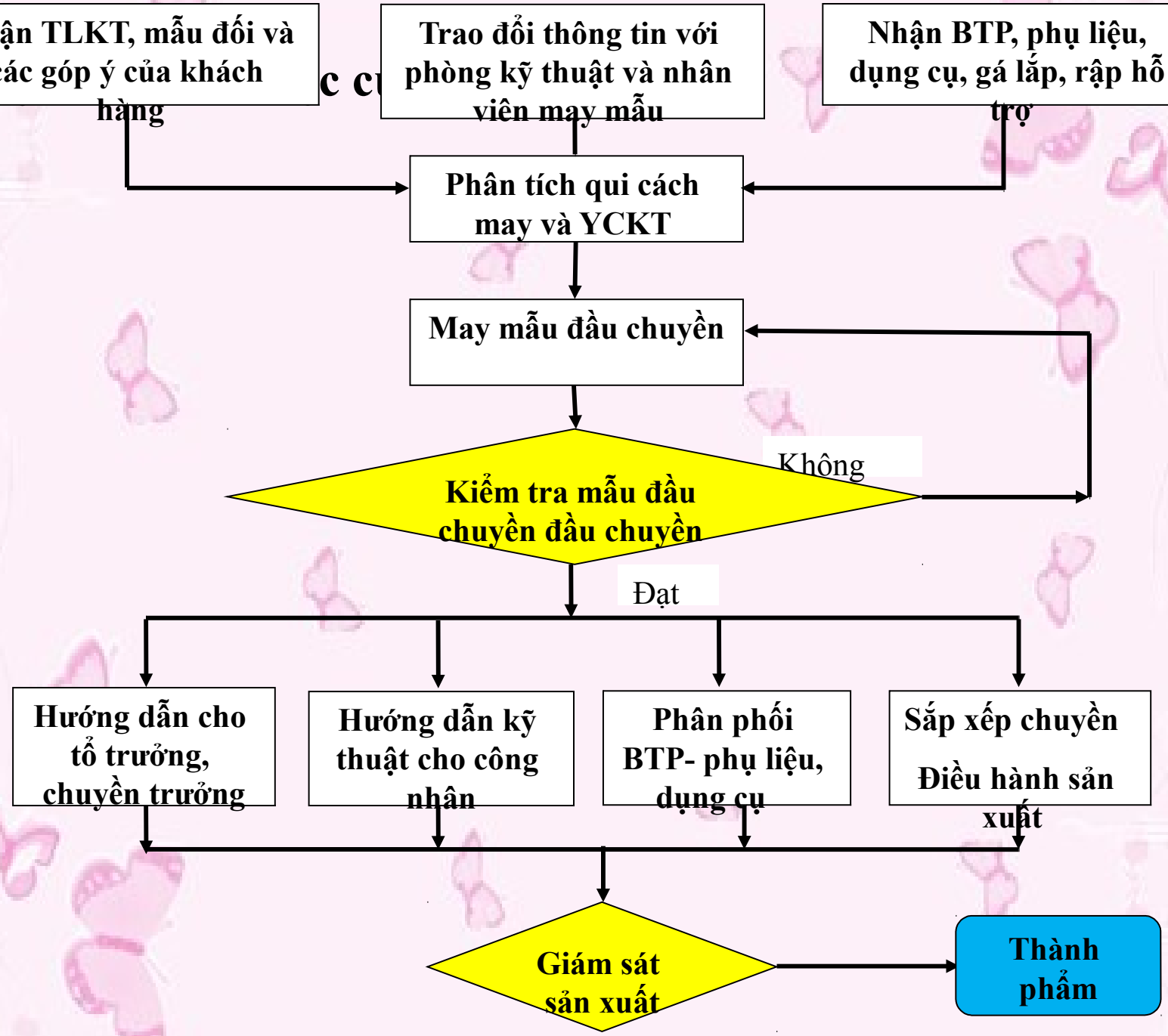
1. Chức năng, nhiệm vụ

- **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.**
- Kết hợp với chuyền trưởng rải chuyền, hướng dẫn từng thao tác cho công nhân có thể thực hiện công đoạn của mình chính xác và hiệu quả nhất.
- **Thường xuyên bám sát chuyền, phát hiện và tìm biện pháp giải quyết sự cố phát sinh, đưa ra các ý kiến cải tiến kỹ thuật.**
- Phối hợp với quản đốc và cơ điện nghiên cứu thiết bị, cử gá để phục vụ sản xuất.
- **Theo dõi, kiểm tra và đánh giá cụ thể tình hình chất lượng sản phẩm ở từng công đoạn may trên chuyền.**
- Đàm phán với khách hàng nhằm thỏa mãn lợi ích của hai phía khi có bất đồng ý kiến về chất lượng sản phẩm.

2. Quyền hạn

- Kiến nghị với chuyền trưởng hoặc quản đốc những chi tiết sản phẩm không đạt chất lượng.
- Có quyền yêu cầu công nhân may lại những bước công đoạn không đạt yêu cầu. Được quyền đình chỉ nếu như hàng may không đúng quy định.
- Đề xuất các phương án cải tiến thao tác giúp loại bỏ thời gian chết trong sản xuất.
- Được quyền đề xuất quản lý chuyền may cung cấp máy móc để phục vụ cho sản xuất.

III. c c


Nhận TLKT, mẫu đối và các góp ý của khách hàng
Trao đổi thông tin với phòng kỹ thuật và nhân viên may mẫu
Nhận BTP, phụ liệu, dụng cụ, gá lắp, rập hỗ trợ
Phân tích qui cách may và YCKT
May mẫu đầu chuyền
Kiểm tra mẫu đầu chuyền đầu chuyền
Không
Đạt
Hướng dẫn cho tổ trưởng, chuyền trưởng
Hướng dẫn kỹ thuật cho công nhân
Phân phối BTP- phụ liệu, dụng cụ
Sắp xếp chuyền
Điều hành sản xuất
Giám sát sản xuất
Thành phẩm

1. Nhận kế hoạch, TLKT và nhận chuyển giao kĩ thuật từ phòng kỹ thuật công nghệ



CÔNG TY CP MAY QUỐC TẾ THẮNG LỢI
XÍ NGHIỆP MAY 2

BẢNG HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG NGUYÊN PHỤ LIỆU

'Khách hàng : TARGET Mã hàng : TSP 7000 (QUẦN DÀI NỮ ỐNG SUÔNG, LƯNG THUN)

Vải chính Unwashed Bi stretch 100% polyester	Keo dệt # F5520	CHỈ VẮT LAI	CHỈ MAY 40/2 (CMVC) Chỉ may + diễu	CHỈ 50/2(CMVC) Chỉ VS	THUN 4 CM	NHÃN CHÍNH TEPCL Theo hệ thống,màu,size,cỡ số
# BLACK	# GREY	# BLACK	#1128	#1128	#BLACK	*Cắt số theo size: - Size 6: 55820233 - Size 8: 55820240 - Size 10: 55820257 - Size 12: 55820264 - Size 14: 55820271 - Size 16: 55820288 - Size 18: 55820295 - Size 20: 55820301

POLYESTER
WARM DELICATE MACHINE
WASH WITH LIKE COLOURS
DO NOT BLEACH
DO NOT SPIN
DRIP DRY IN SHADE
WARM STEAM IRON WITH
PRESS CLOTH
(DO NOT IRON PRINTS
OR EMBELLISHMENTS)
DRY CLEANABLE
88820267
MADE IN VIETNAM
WRMT

PHỤ LIỆU ĐÓNG GÓI

1/Thẻ bài chính 134752-P1 " Essential"
2/Nhãn giá (theo MH , màu , size , PO, inseam)
3/Thẻ bài cặp lưng
4/Móc treo # BSL82
5/ Size móc
6/Nhãn dán bao (sử dụng theo MH , màu , tỉ lệ size , PO)
7/Bao nylon lớn
8/Đạn nhựa # White dài 6.5cm
9/Dây gút cột móc #red
10/Dây gút cột bao # red
11/Túi hút ẩm 10gr

THÔNG SỐ CẮT THUN

size 6 = 71,5 cm
size 8 = 75,5 cm
size 10 = 79,5 cm
size 12 = 84,5 cm
size 14 = 89,5 cm
size 16 = 94,5 cm
size 18 = 100,5 cm
size 20 = 106,5 cm

2. Hướng dẫn kĩ thuật may đến từng công nhân





3. Hỗ trợ chuyền trưởng quản lý, điều hành công nhân trong chuyền sản xuất



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

CÔNG TY CP MAY QUỐC TẾ THẮNG LỢI
XÍ NGHIỆP MAY 2

BẢNG THIẾT KẾ CHUYỀN

MÃ HÀNG: TSP7000
CHUYỀN: 5

1KTĐHòa		**1KTĐ Liên**
Lược đường tra lưng + nhãn	**BĂNG CHUYỀN**	Mí lưng
1KTĐThảo		**1K3C Hiếu**
Tra lưng vào lót		Vs đường tra lưng
		Kansai diễu lưng
1KTĐ Tuyết		**XĂM LAI Nghĩa**
Mí lót lưng		Xăm lai
1KTĐ Nguyệt		
Đính thun vào lưng		
1KTĐ Lành		
Mí lót 1 phần còn lại	**THỢ PHỤ Cô tư**	**1KTĐ Tuyền**
VS25C Nam	Cắt đầu lưng+tháo+ lộn	Tra lưng vào thân
	Lấy dấu thun+ cắt thun	
Vs sườn trong, sườn ngoài		
Vs đáy sau, đáy trước,vs lai		
1KTĐ Mi	**THỢ ĐIỆN Trung**	**1KTĐ Ngọc**
Tra lót túi	Kiểm tra+ sửa chữa máy móc	Tra túi

5. Công tác đào tạo nghề thường xuyên cho công nhân

Chuyền trưởng phối hợp KTC kiểm tra tay nghề công nhân cũ định kỳ

Tổ chức dạy nghề cho công nhân mới với các bước công việc dễ

CÔNG TY CP MAY QUỐC TẾ THẮNG LỢI
XÍ NGHIỆP MAY 2

BẢNG THIẾT KẾ CHUYỀN

MÃ HÀNG: TSP7000
CHUYỀN: 5

1KTĐHòa
Lược đường tra lưng + nhãn

1KTĐThảo
Tra lưng vào lót

1KTĐ Tuyết
Mí lót lưng

1KTĐ Nguyệt
Đính thun vào lưng

1KTĐ Lành
Mí lót 1 phần còn lại

VS25C Nam
Vs sườn trong, sườn ngoài
Vs đáy sau, đáy trước,vs lai

1KTĐ Mi
Tra lót túi

BĂNG CHUYỀN

THỢ PHỤ Cô tư
Cắt đầu lưng+tháo+ lộn
Lấy dấu thun+ cắt thun

THỢ ĐIỆN Trung
Kiểm tra+ sửa chữa máy móc

1KTĐ Liên
Mí lưng

1K3C Hiếu
Vs đường tra lưng
Kansai diễu lưng

XĂM LAI Nghĩa
Xăm lai

1KTĐ Tuyền
Tra lưng vào thân

1KTĐ Ngọc
Tra túi

IV. Những phát sinh và hướng giải quyết trong quá trình làm việc của nhân viên KTC

Vấn đề phát sinh	Nguyên nhân	**Hướng giải quyết**
Thiếu dấu bấm hoặc lệch dấu bấm trên rập mẫu.	Nhân viên Cắt , Rập sai sót trong quá trình cắt,kiểm tra rập.	**Chỉ cách cho công nhân cân chỉnh 2 mí cho đều để may hoặc sáng chế ra rập lấy dấu lại vị trí dấu bấm.**
Thiếu chu vi bán thành phẩm.	Nhân viên rập sai sót khi chỉnh sửa.	**Hướng dẫn công nhân vắt sổ ít lại hoặc chừa đường may nhỏ lại.**

Công nhân không thực hiện đúng yêu cầu kĩ thuật.	Công đoạn khó, công nhân làm sai nhiều lần nên tự làm theo ý mình cho đơn giản.	**Phát hiện ra những công nhân này thì tiến hành nhắc nhở, không sửa chữa thì tiến hành lập biên bản và cho làm việc với ban quản lý.**
Quá trình kiểm tra chất lượng chưa có sự đồng bộ.	Do hàng hoá nhiều, mã hàng lên liên tục. Mã hàng lặp lại nên tin tưởng vào tay nghề công nhân.	**Theo dõi từng công đoạn xuyên suốt, không được bỏ qua công đoạn nào dù đơn giản.**

Không có sự thống nhất giữa các kĩ thuật chuyền với nhau.	Tính tình mỗi người khác nhau nên có nhiều ý kiến trái chiều.	**Thống nhất đội ngũ KTC với nhau, có như thế mới tạo được sự tin tưởng của công nhân và chất lượng, năng suất cũng được nâng cao.**
Không đồng bộ về NPL và TLKT, bán thành phẩm trên chuyền.	Phòng CBSX, Kho không cung cấp. Phân xưởng cắt không đáp ứng kịp thời bán thành phẩm đổ chuyền.	**Khi chuẩn bị mã hàng mới lên chuyền cần đôn đốc các bộ phận liên quan cung cấp đầy đủ nhằm đảm bảo tiến độ sản xuất.**

Phần III: KẾT LUẬN – ĐỀ NGHỊ

Kết Luận

KTC ảnh hưởng rất lớn đến quá trình sản xuất

Việc phát huy năng lực và trình độ KTC cũng góp phần quan trọng ở công đoạn kiểm tra chất lượng sản phẩm trên chuyền

Đề Nghị

Tạo điều kiện cho nhân viên KTC học tập nâng cao trình độ.Đồng thời tổ chức nhiều cuộc thi giữa KTC lâu năm và lớp trẻ để trao đổi kinh nghiệm với nhau.

Tạo điều kiện cho sinh viên nắm bắt được thực tế nhiều hơn thông qua lý thuyết và những buổi tham quan công ty.

CẢM ƠN THẦY VÀ CÁC BẠN ĐÃ CHÚ Ý THEO DÕI !