Trường Đai Học Sư Phạm Kỹ Thuật TP.HCM
Khoa Công Nghệ May Và Thời Trang

BÁO CÁO ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ MAY

TRIỂN KHAI CÔNG VIỆC CỦA CHUYÊN VIÊN ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG HÀNG MAY MẶC (QA) TRONG XÍ NGHIỆP MAY KHU V-NHÀ BÈ

GVHD : THS. TRẦN THANH HƯƠNG
SVTH LÊ THỊ THU TRÂM
MSSV :12709302

NỘI DUNG


Phần 3 Kết luận – đề nghị
Phần 1: Tổng quan về công tác quản lý chất lượng trong ngành may
QA
Phần 2 : Triển khai công việc của chuyên viên đảm bảo chất lượng QA trong xí nghiệp may khu V Jean – Nhà Bè

PHẦN I

- TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG TRONG NGÀNH MAY

I. Giới thiệu về công tác quản lý chất lượng trong doanh nghiệp may

Quản lý là quá trình thực hiện các hoạt động hoạch đinh, tổ chức, điều khiển, kiểm tra

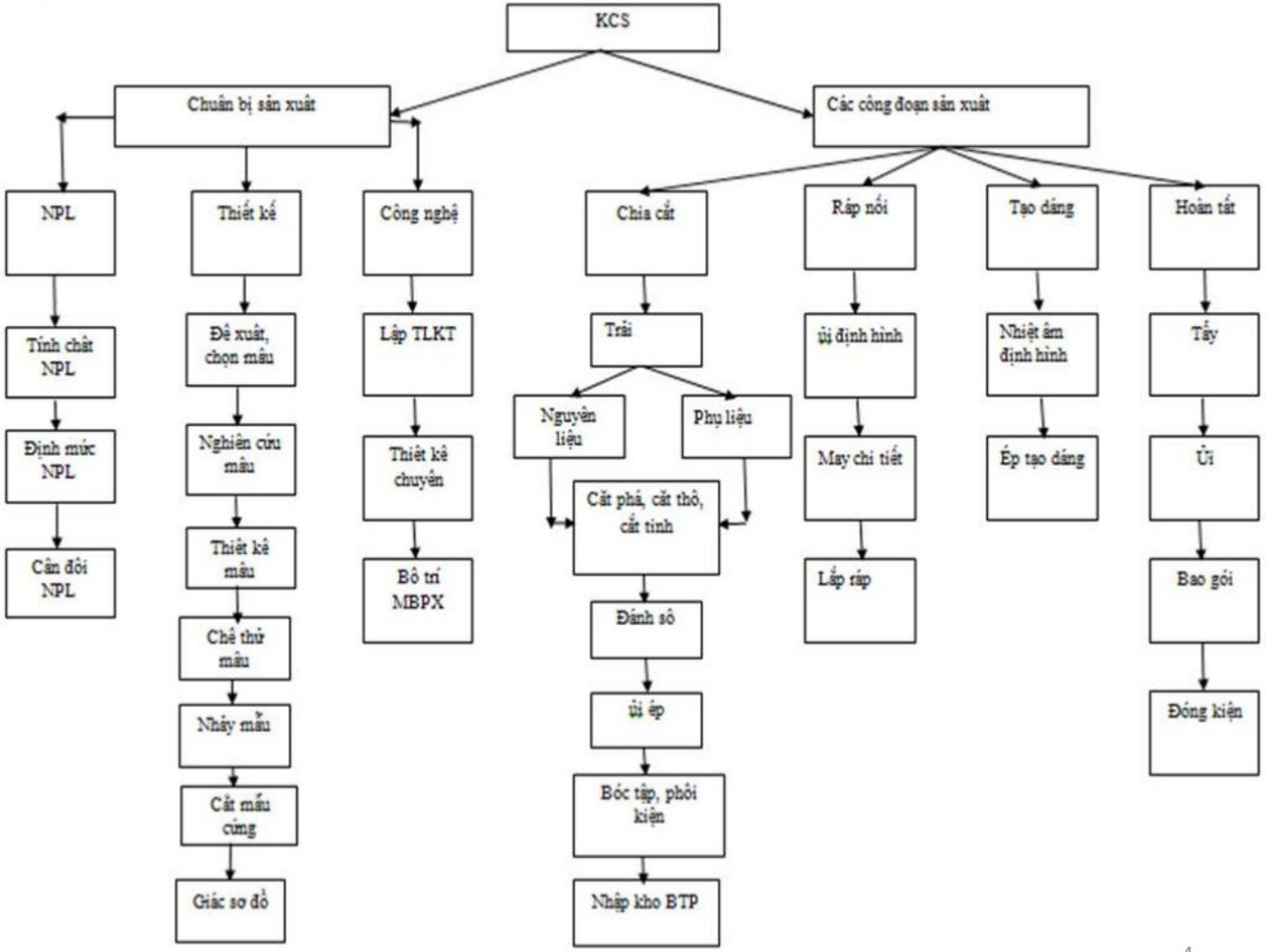
Quản lý là hoạt động cần thiết phải được thực hiện khi con người kết hợp với nhau trong tổ chức nhằm đạt mục tiêu chung

Đây là một công việc học suốt đời mà không thấy chán và cũng là sự khởi đầu của những gì họ nghiên cứu

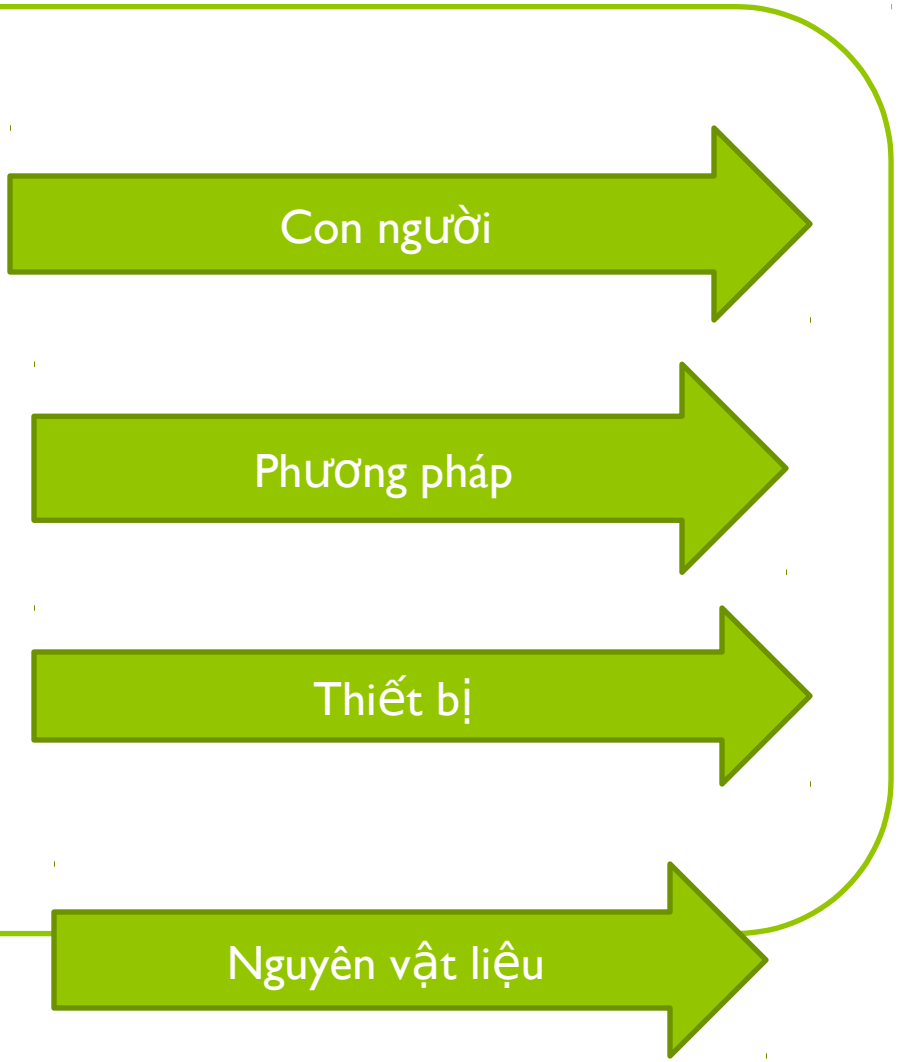


I.1. Các khái niệm về khoa học quản lý

QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP



I.3. Các yếu tố ảnh hưởng đến chất lượng sản Phẩm



I.4 *Các phương pháp quản lý chất lượng sản phẩm*

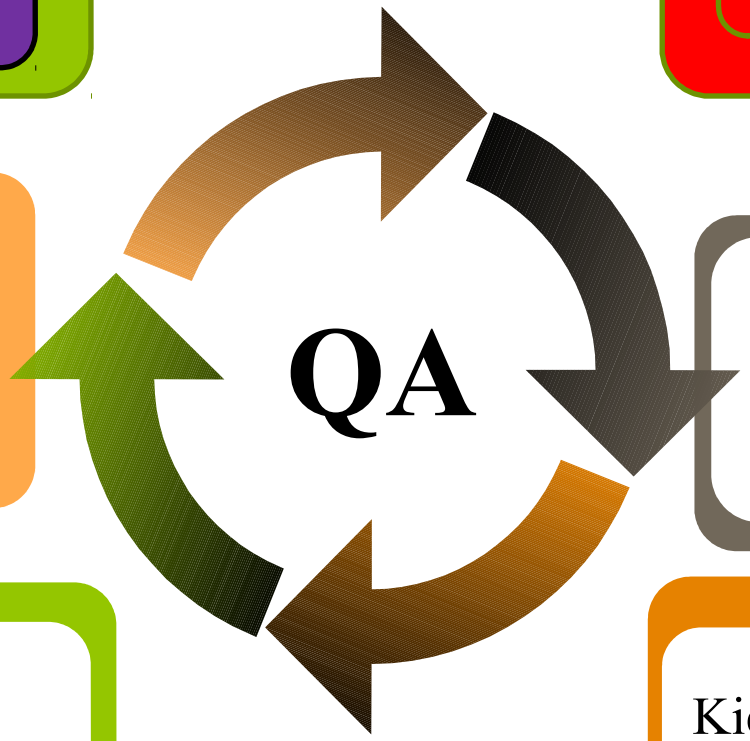
- Đảm bảo chất lượng-QA(Quality Assurance
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm(Inspection)
- Kiểm soát chất lượng –QC (Quality Control)
- Quản lý chất lượng toàn diện –TQM(Total Quality Management
- Kiểm soát chất lượng toàn diện- TQC (Total Quality Control)

I.5 Công tác đảm bảo chất lượng QA trong doanh nghiệp may

Thiết kế chất lượng

Hỗ trợ xí nghiệp cải tiến chất lượng

Kiểm soát chất lượng Nguyên vật liệu



Kiểm rập

Chịu trách nhiệm theo dõi hàng may mặc

Kiểm tra chất lượng nguyên phụ liệu

II.Tầm quan trọng của công tác đảm bảo chất lượng đến hiệu quả của quá trình tổ chức quản lý của doanh nghiệp may

1. Việc không ngừng cải tiến và nâng cao chất lượng công nghiệp là xu hướng tất yếu của sự phát triển nền kinh tế nền kinh tế XHCN

2. Nâng cao chất lượng sản phẩm thuộc ngành sản xuất tư liệu sản xuất, nâng cao năng suất lao động, thúc đẩy phát triển khoa học kỹ thuật

3. Nâng cao chất lượng sản phẩm thuộc ngành sản xuất vật phẩm tiêu dùng có ý nghĩa thiết thực góp phần cải tiến và phục vụ tốt đời sống nhân dân.

4. Nâng cao chất lượng sản phẩm xuất khẩu, phát huy uy tín chính trị của nước ta với thế giới.

vv

Công tác đảm bảo chất lượng nhằm

Kiểm tra chất lượng các nguyên phụ liệu, bán thành phẩm mua ngoài trước khi nhập xưởng

Kiểm tra chất lượng các nguyên phụ liệu, bán thành phẩm mua ngoài trước khi nhập xưởng

Phát hiện kịp thời lỗi hỏng các sai sót , phân tích nguyên nhân sai hỏng và cách khắc phục.

Đảm bảo Chất lượng

Giới thiệu về công ty may khu V jean – Nhà Bè



2. Mặc hàng chủ lực









III.3 Thế mạnh của công ty

NBC luôn cung cấp những sản phẩm đáng tin cậy

NBC bán sỉ lẻ các mặc hàng trên toàn quốc



NBC có mạng lưới rộng khắp các tỉnh thành

NBC luôn mang những xu hướng thời trang mới nhất

NBC có mạng lưới rộng khắp các tỉnh thành

NBC có đội ngũ công nhân lành nghề

Cơ cấu tổ chức



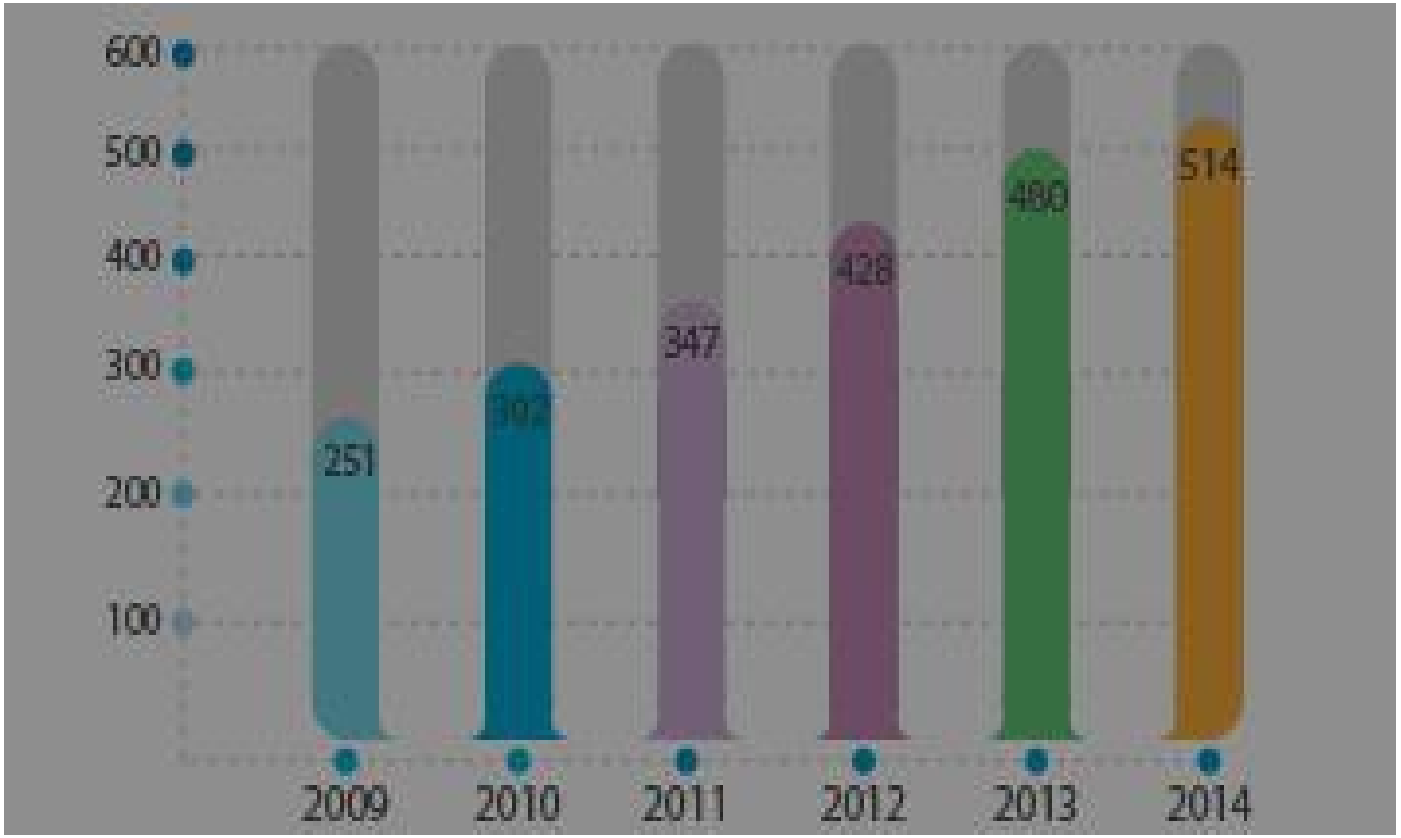
PHẦN II

TRIỂN KHAI CÔNG VIỆC CỦA CHUYÊN VIÊN ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG TRONG XÍ NGHIỆP MAY KHU V JEAN- NHÀ BÈ

I. Hiện trạng sản xuất.



Kim ngạch xuất khẩu

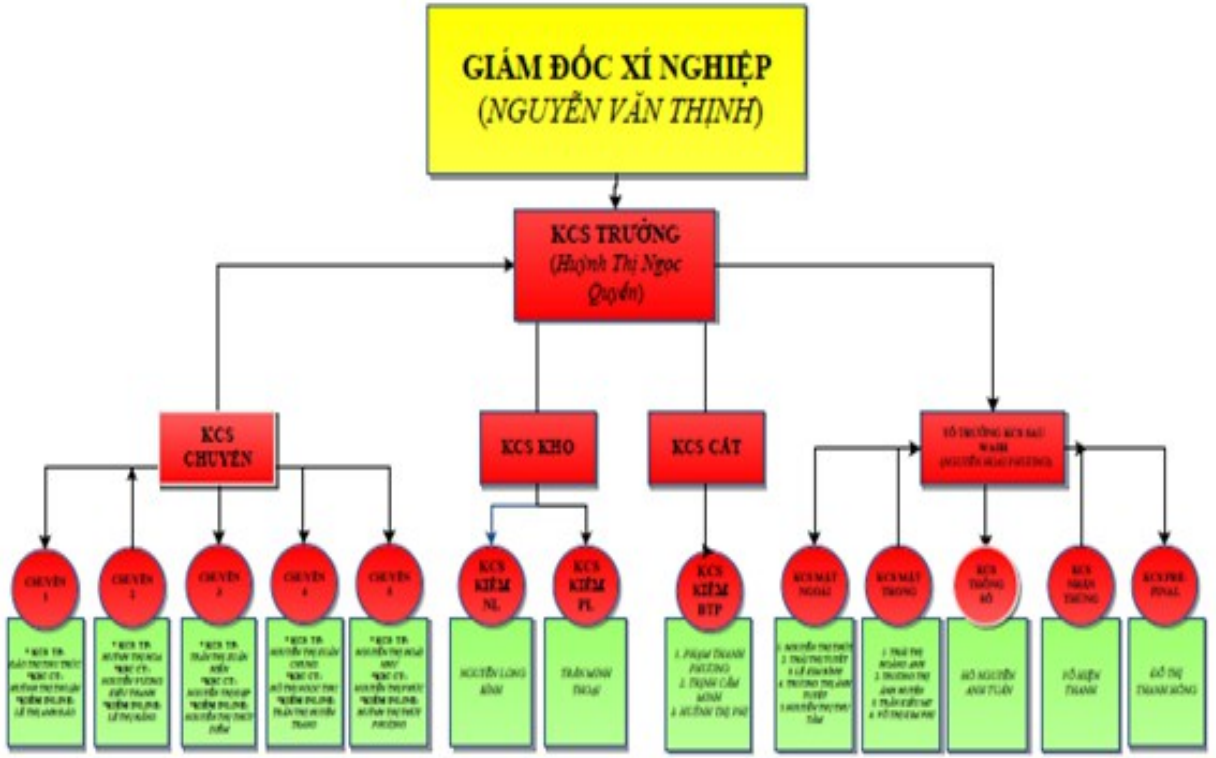


SƠ ĐỒ TỔ CHỨC


SƠ ĐỒ TỔ CHỨC KHU V - JEAN
GIÁM ĐỐC XÍ NGHIỆP
NGUYỄN VĂN THỊNH
PGĐ. KẾ HOẠCH
PHẠM ĐỨC HIẾU
PGĐ SẢN XUẤT
(C3+C4+C5)
NGUYỄN THỊ TRIỆU
QUẢN ĐỐC (C1+C2)
HUỲNH THỊ PHƯƠNG CHI
PT HÀNH CHÁNH
VÕ VĂN ÚT
- KẾ TOÁN : C.DUNG
- THỦ QUỸ : C.HỒNG
- LĐTL : C.NGỌC
PT KẾ HOẠCH
NGUYỄN VĂN PHƯỚC
PT PX HOÀN THÀNH
TRƯƠNG QUANG DUY
BAN CẢI TIẾN
- Chị Loan (PT.KT) : Ủy viên Cải tiến thao tác
- Chị Châu : Ủy viên Cân bằng chuyền
- Chị Trang : Ủy viên Xếp Layout
- Anh Cường (CT) : Ủy viên Cải tiến form
- Chị Hạnh : Ủy viên Thư ký
- Chị Quyên : Ủy viên Chất lượng
- Anh Nhựt : Ủy viên Cơ điện
Chuyền 1
Chuyền 2
Chuyền 3
Chuyền 4
Chuyền 5

Cơ cấu nhân sự bộ phận QA

SƠ ĐỒ HỆ THỐNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG KHU V



Hệ thống biểu mẫu

- TC-F01: Phiếu yêu cầu đào tạo
- TC-F02 : Kế hoạch đào tạo
- TC –F03: Danh sách nhân viên tham gia đào tạo
- TC-F04: Phiếu đánh giá sau đào tạo
- XN- F07: Phiếu kiểm tra áo mẫu đối và chỉ dẫn may
- KT- F09: Sổ kiểm tra độ co, dãn nguyên liệu
- KT- F12: Sổ theo dõi nhận nguyên phụ liệu
- KT- F14: Phiếu kiểm tra mẫu
- KT- F02: Sổ giao nhận tài liệu kỹ thuật, áo mẫu, rập mẫu
- KT- F09: Sổ kiểm tra độ co dãn của vải

KT- F11: Sổ giao nhận sơ đồ, mẫu rập

KT- F12: Sổ giao nhận nguyên phụ liệu

KT- F13: Sổ báo khổ vải

KT- F14: Phiếu kiểm tra mẫu

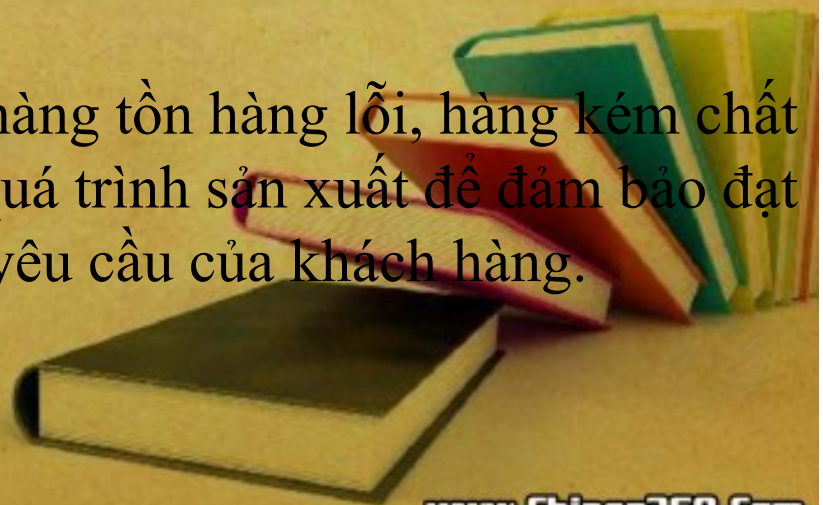
XN- F12: Sổ theo dõi bán thành phẩm trên chuyền

XN- F13: Sổ theo dõi năng suất trên chuyền



II.Trách nhiệm quyền hạn của chuyên viên QA

- Phát hiện ngăn chặn kịp thời những sự cố chất lượng
- Theo dõi chất lượng từ nguyên phụ liệu đầu vào đến chất lượng thành phẩm đầu ra trong toàn khu
- Phối hợp giải quyết sự cố xảy ra trong quá trình kiểm tra chất lượng
- Phối hợp với các công ty và khách hàng, các bộ phận trong sản xuất, nắm chắc yêu cầu chất lượng theo từng loại sản phẩm
- Hổ trợ cho Khu không có hàng tồn hàng lỗi, hàng kém chất lượng, luân chuyển trong quá trình sản xuất để đảm bảo đạt chất lượng sản phẩm theo yêu cầu của khách hàng.
- .



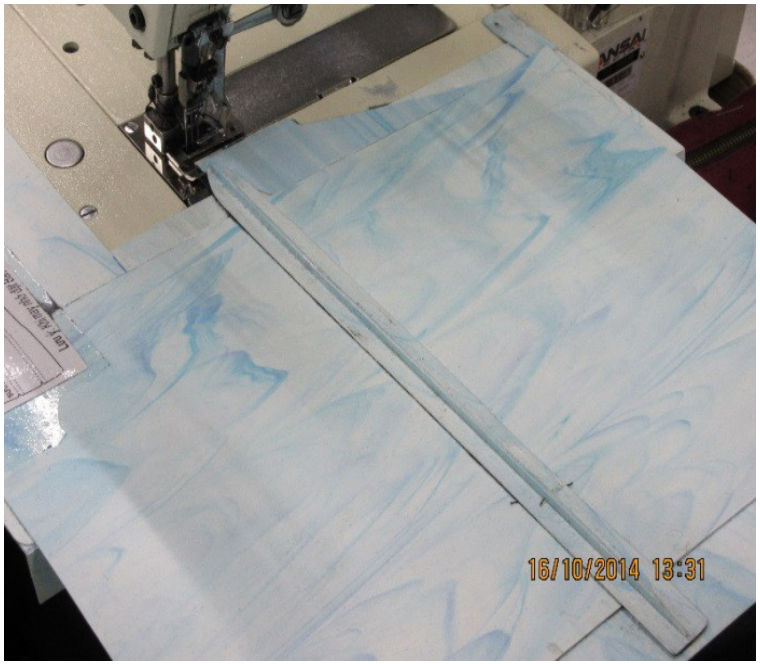
www.Chiase360.Com

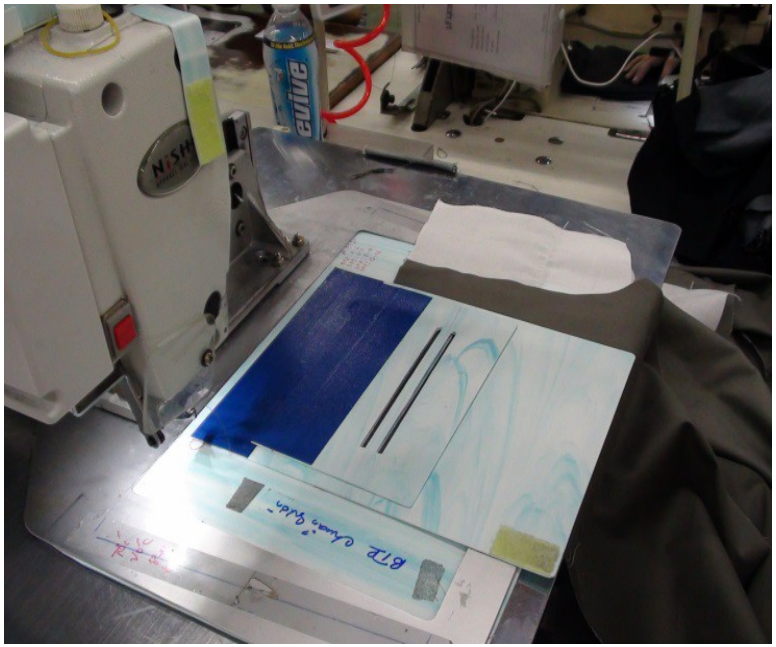
- Lập biên bản những trường hợp sai quy trình kỹ thuật và quy rõ trách nhiệm thuộc về ai
- Có quyền đề nghị kỹ thuật chuyền và tổ trưởng kiểm hóa lập biên bản công nhân vi phạm chất lượng, có tỷ lệ hàng hư cao và sửa hàng hư không đạt yêu câu
- Có quyền đề xuất với tổ trưởng kiểm hóa cho tái chế các bước công việc không đạt yêu cầu.
- Phát hiện kịp thời những sai hỏng và đề xuất biện pháp sửa chữa

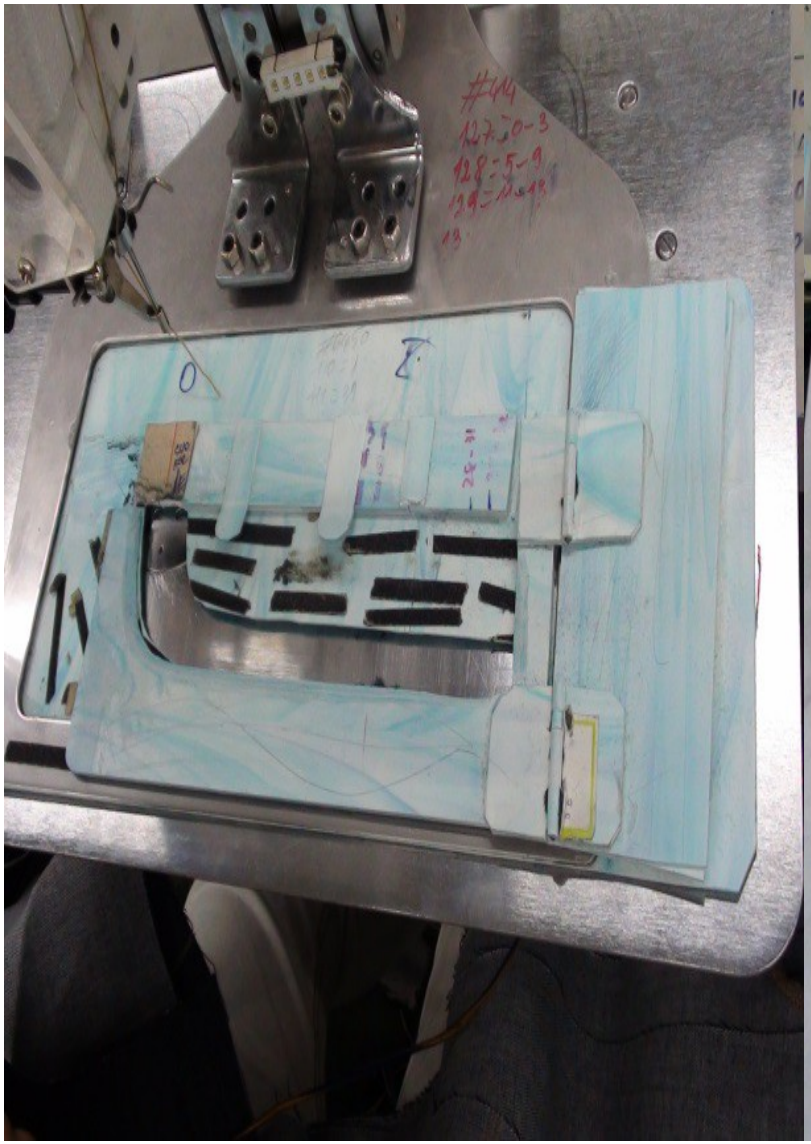


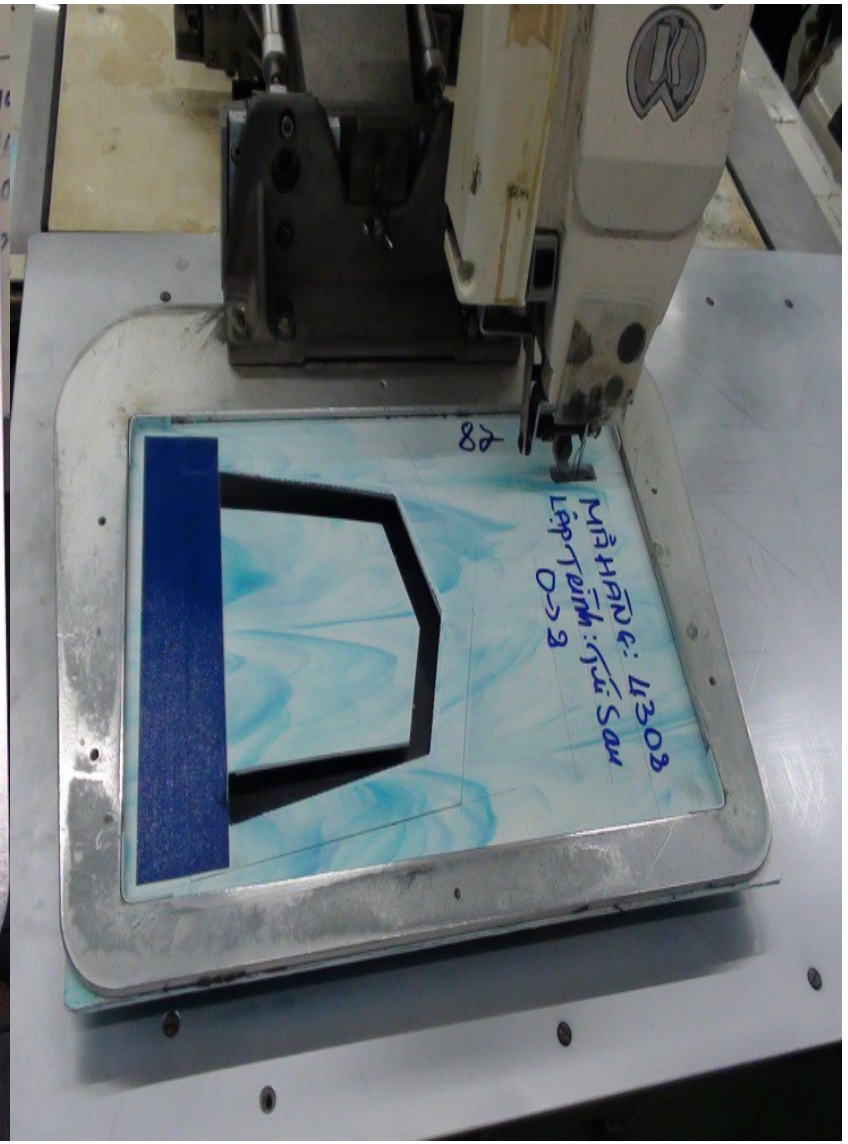
- PHẦN III: TRIỂN KHAI CÔNG TÁC ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM TRONG XÍ NGHIỆP MAY V

III.2 Công tác đảm bảo chất lượng việc cải tiến trang thiết bị



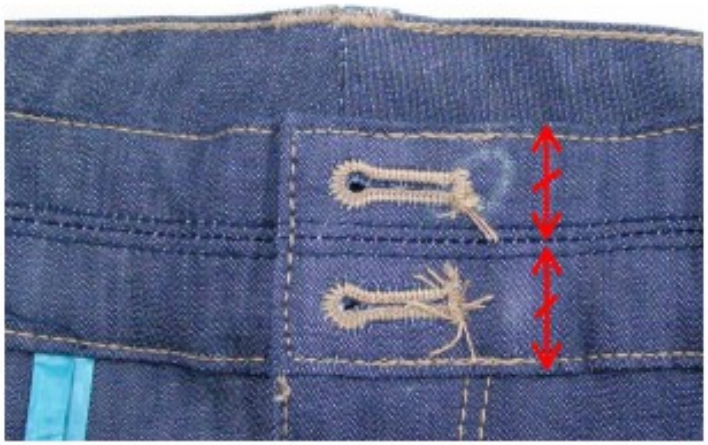






Công tác cải tiến sản xuất may

1. Cải tiến về công đoạn và thao tác



CỬ CUỐN LƯNG 6 LÁ RỜI

Cụm lưng 6 lá rời: lưng ngoài 4 lá may nối nhau (canh ngã tư), diễu rẽ 2 kim 1/4" to bản lưng.

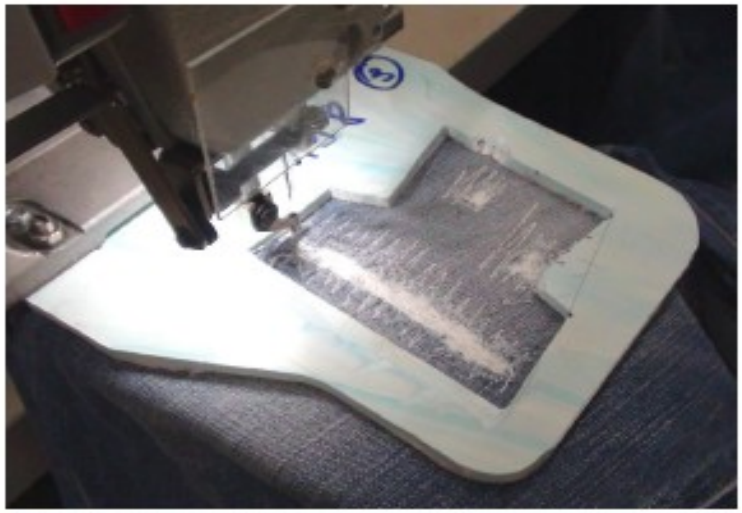
- **Trước cải tiến**: Lưng 6 lá đối xứng thì phòng kỹ thuật triển khai tra mí lưng keo Khách hàng không chấp nhận mà phải ủi gập và kê mí như quần mẫu
- **Sau cải tiến**: Cải tiến cử cuốn lưng độ chính xác cao, năng suất tăng đáng kể so với ủi gập mí lưng và kê mí như ban đầu.





Công tác cải tiến sản xuất may

1. Cải tiến về công đoạn và thao tác



CỮ CHẠY TRANG TRÍ ZICZAC

Mã hàng #0077 sau khi Wash về có may thêm đường trang trí ziczac

- **Trước cải tiến**: + Tháo đường sườn

+ Lấy dấu + Vẽ mẫu trang trí lên sản phẩm

+ Ủi đặt keo lót

+ Chạy trang trí bằng máy mặt bằng

+ Thời gian hoàn chỉnh 1 mẫu trang trí: 250s 300s

- **Sau cải tiến**: Sử dụng máy lập trình chạy với cữ cải tiến cho độ chính xác cao, năng suất tăng đáng kể do ít tốn thời gian hơn nhiều so với máy bộ (50s/1 mẫu trang trí)





III. Công tác đảm bảo chất lượng trong việc xử lý nguyên phụ liệu



Nguyên liệu

Theo dõi nguyên phụ liệu nhập về

Xác định nguyên phụ liệu cần kiểm tra chất lượng (vải chính, vải lót)

Cắt và cân định lượng vải

Kiểm tra có bị xéo canh sợ không

Kiểm tra lỗi và kiểm tra loang màu trên bề mặt vải

Ghi nhận lỗi vào biên bản

Phụ liệu

Kiểm phụ liệu dựa vào hóa đơn chứng từ, bảng màu của khách hàng

Tất cả phải kiểm tra có đúng thông số, màu sắc theo tiêu chuẩn kỹ thuật không

Kiểm tra độ đàn hồi: dây thun, lò xo

Kiểm tra độ kết dính của keo

Khu vực nguyên liệu



Khu vực phụ liệu



III.4 Công tác đảm bảo chất lượng trong việc hợp lý hóa thao tác lao động

- Bấm thời gian
- Chỉ dẫn bằng hình ảnh
- Truyền đạt quy trình chuẩn cho nhân viên
- Quản lý bằng công cụ chuẩn trực quan
- Áp dụng phương pháp chuẩn trực quan
- Áp dụng phương pháp 5S: sàng lọc, sắp xếp, sạch sẽ, săn sóc, sẵn sàng

Bảng bấm thời gian cho công nhân

	*Thời gian làm việc trong ngày	Chuyền sản xuất:	4
	*Thời gian hoàn tất sản phẩm	Khách hàng:	LUCRETIA (JCP)
	*Nhịp độ sản xuất chuyền	Mã hàng:	#58372
	*Năng suất bình quân/người	Chủng loại:	KHAKI DÀI (NỮ)

STT	TÊN CÔNG ĐOẠN	CN	TG Q.Trình	TG khảo sát			Trung bình	TG hao phí
				L1	L2	L3		
28	Diễu Chiết pen TS x2		21	20	20	20	20	23
33	[Định hình túi sau + đặt lót] x2	Long	60	68	70	72	70	81
		Đoàn	60	92	110	108	103	119
34	Bấm mổ + lộn túi sau x2	Thắm	46	48	58	49	52	59
35	May đáp nhỏ túi sau vào lót x2	Đoàn	18	30	28	30	29	34
36	Mí đáp túi sau_cạnh trên x2		21				0	0
37	Mí hoàn chỉnh túi S_3 cạnh_lần 1	Thanh	39	60	60	58	59	68
38	Thùa khuy mắt phụng túi sau x2	Đoàn	21	43	43	42	43	49
39	May lộn bao túi S x2		42	102	96	93	97	112
40	Lộn bao túi S x2	Thủy	25	15	15	15	15	17
41	Diễu bao túi S x2	Thủy	39	39	41	39	40	46

Thế mạnh của công ty :



III.Công tác đảm bảo chất lượng trong việc chuẩn hóa tài liệu kỹ thuật

Bản hướng dân nguyên phụ liệu phải đầy đủ các loại các màu các size, các loại nguyên liệu phụ liệu

Bảng thông số kích thước phải đầy đủ

Bảng tiêu chuẩn giác sơ đồ đầy đủ

Bảng định mức nguyên phụ liệu phải đầy đủ chính xác

Hình vẽ mô tả mẫu phải rõ ràng và chính xác để người đọc hiểu được

Quy định ở phân xưởng cắt, quy định đánh số phải rõ ràng tránh nhầm lẫn

Quy cách may đúng

III.Công tác đảm bảo chất lượng trong việc chuẩn hóa tài liệu kỹ thuật

- Bảng quy trình may khoa học và hợp lý
- Quy cách bao gói cho phân xưởng đóng gói đúng quy định quy cách khoa học
- Bảng tiêu chuẩn giác sơ đồ đầy đủ
- Nhìn tài liệu có bố cục hợp lý cấu trúc rõ ràng dễ đọc dễ quan sátvvvv
- Đảm bảo tài liệu kỹ thuật dịch đúng dịch đủ các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng
- Từ ngữ rõ ràng dễ hiểu sát thực tế đúng chuyên môn
- Ký hiệu rõ ràng chính xác

III.6 Công tác đảm bảo chất lượng trong kiểm soát các quá trình sản xuất



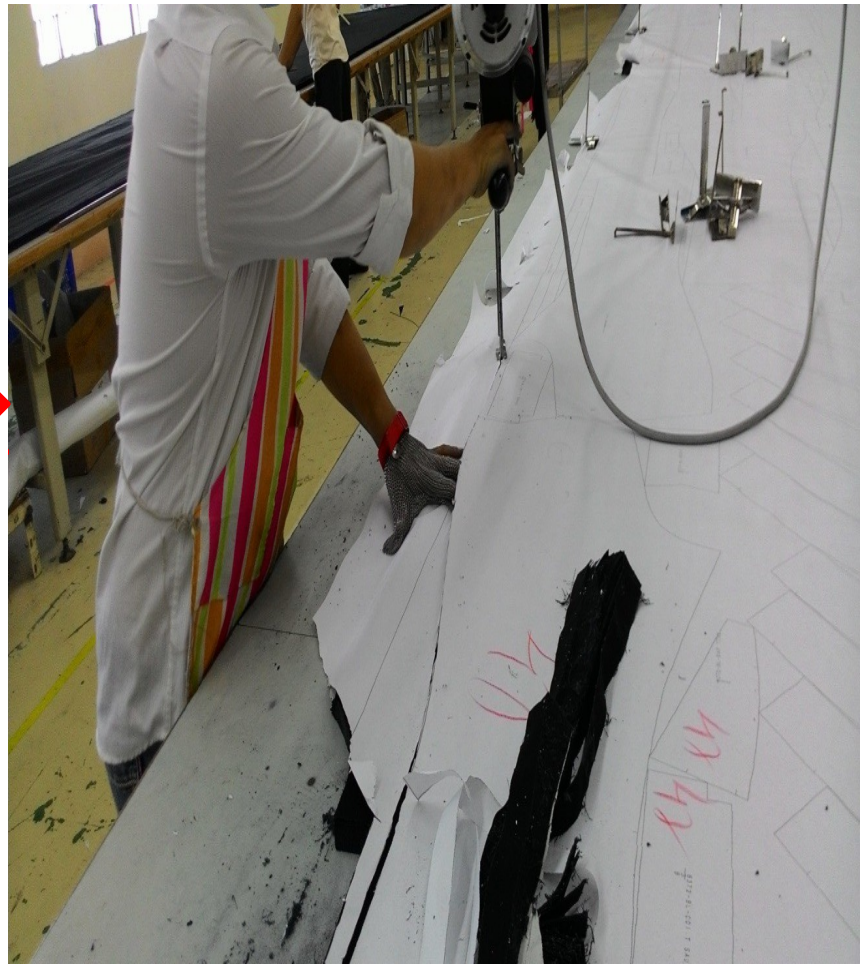
Kiểm soát cắt

Kiểm soat may

Kiểm soát ủi

1.Kiểm soát quá trình cắt

Cắt phá: cắt theo sơ đồ



Cắt tinh
Gọt lại để đúng với thông số kích thước



Kiểm soát ép keo:
ép keo phải đúng theo tài liệu kỹ thuật





III.9 Công tác đào tạo nhân viên QA



1. Được đào tạo từ lý thuyết đến thực hành
2. Kiểm soát chất lượng theo văn bản hướng dẫn kiểm soát chất lượng
3. Hằng ngày viết báo cáo tổng kết các kết quả và những điều nhìn thấy tìm hiểu được cho trưởng phòng quản trị chất lượng
4. Hướng dẫn kiểm soát các quá trình

Kiểm soát quá trình đánh số

- Quy định đánh số:
- Đánh số mặt trái của thân trước , thân sau, thân sau dưới , baget trên, túi sau, lưng sau.Đánh số mặt phải cho các chi tiết dưới , túi trước , nẹp túi trước, nắp túi trước, nắp túi sau, nẹp dây kéo lai, đáp lai, lưng trước



2. Kiểm soát quá trình may



- Kiểm tra đường diễu
- Kiểm tra các đường vắt sổ
- Kiểm tra mật độ chỉ
- Kiểm tra chi tiết đối xứng
- Kiểm tra bọ , khuy , nút
- Kiểm tra thông số. VSCN
- Kiểm tra nhãn
- Kiểm tra hoàn thành: gắn nhãn





Kiểm tra tổng quát

Kiểm tra Fri- Fnial



IV. Những thuận lợi và khó khăn khi triển khai nhân viên QA trong xí nghiệp may khu V jean- Nhà Bè

❖ Thuận lợi

- Môi trường làm việc thân thiện
- Đội ngủ quản lý có năng lực được rèn luyện đào tạo tốt
- Đội ngũ nhân viên có kiến thức chuyên môn
- Tinh thần làm việc tích cực
- Tạo điều kiện để nhân viên phát huy năng lực bản thân
- Đội ngũ nhân viên năng động trong công việc
- Ưng biến nhanh với những tình huống bất ngờ xảy ra

❖ Khó khăn

- Gioi hạn về quyền hạn
- Sự bất hợp tác của một số bộ phận công nhân
- Khách hàng đặt yêu cầu quá cao
- Yêu cầu về chất lượng đòi hỏi cao
- Phải nắm chặt được hết quy định sản xuất cách thức thực hiện
- Đòi hỏi kiến thức chuyên môn cao
- Phải nắm bắt những vấn đề nhanh chóng

Công tác đảm bảo chất lượng trong công tác tái kiểm

Giai đoạn 1:
Thực hiện kiểm tra sau khi ủi và trước khi đóng gói sở dĩ phải tiến hành kiểm tra trước khi đóng gói vì nếu lô sản phẩm kiểm tra bị loại bỏ phải kiểm tra lại khi đó sẽ không phải khui thung tránh gây hư hỏng và tốn các phụ liệu đóng gói



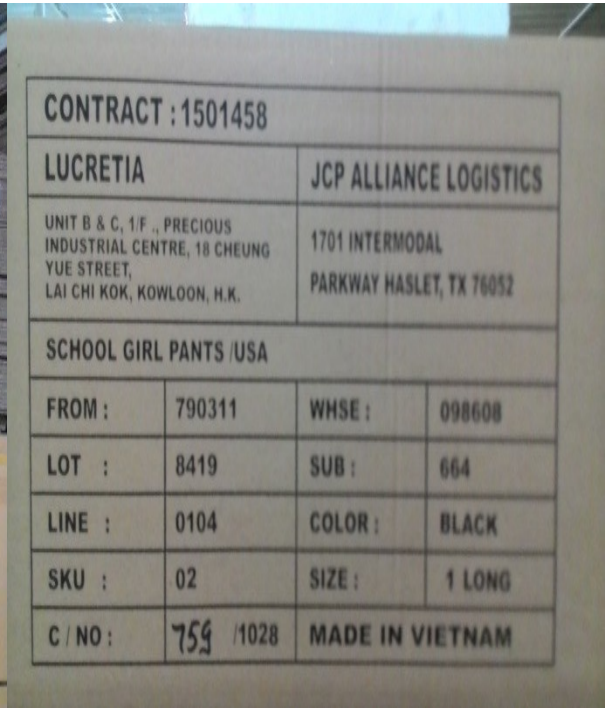




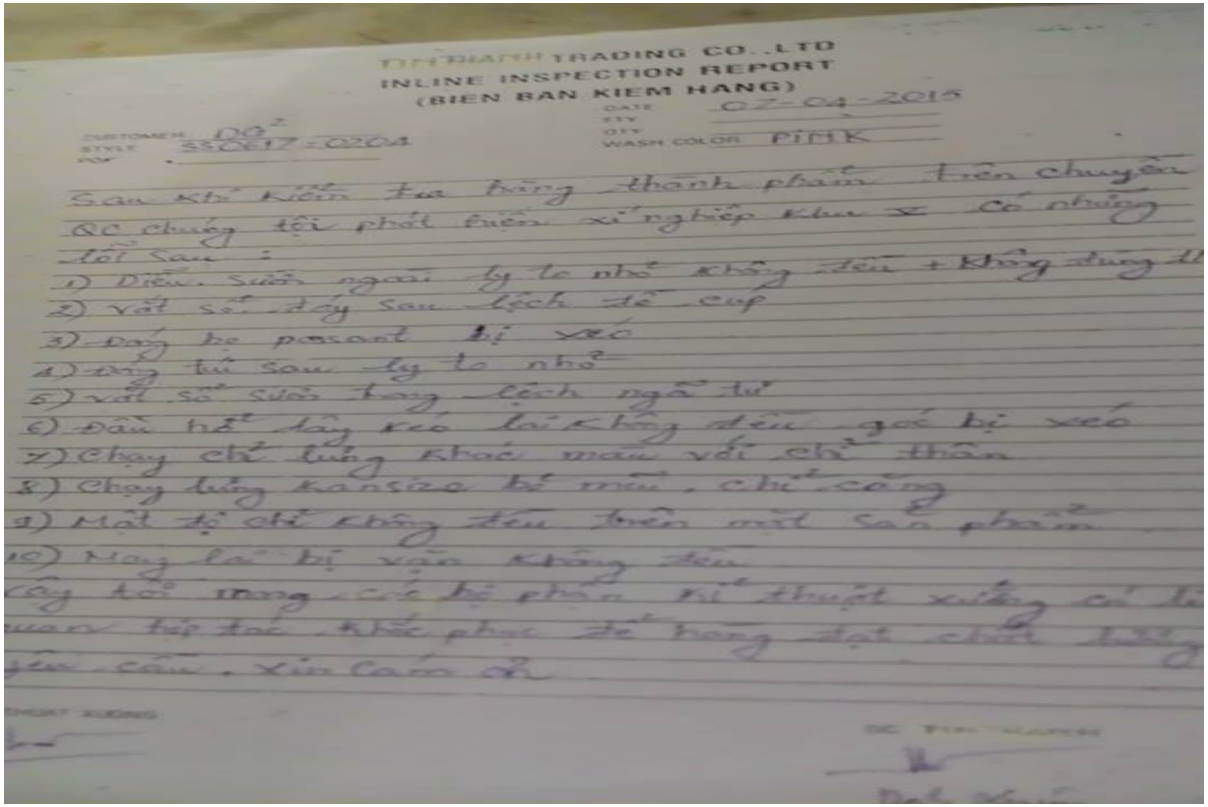
Giai đoạn 2: Kiểm tra sau khi đóng thùng: Kiểm thông tin trên thùng, quy cách đóng có đúng không, yêu cầu thùng carton, số lượng và phân phối, bắn nhãn,…





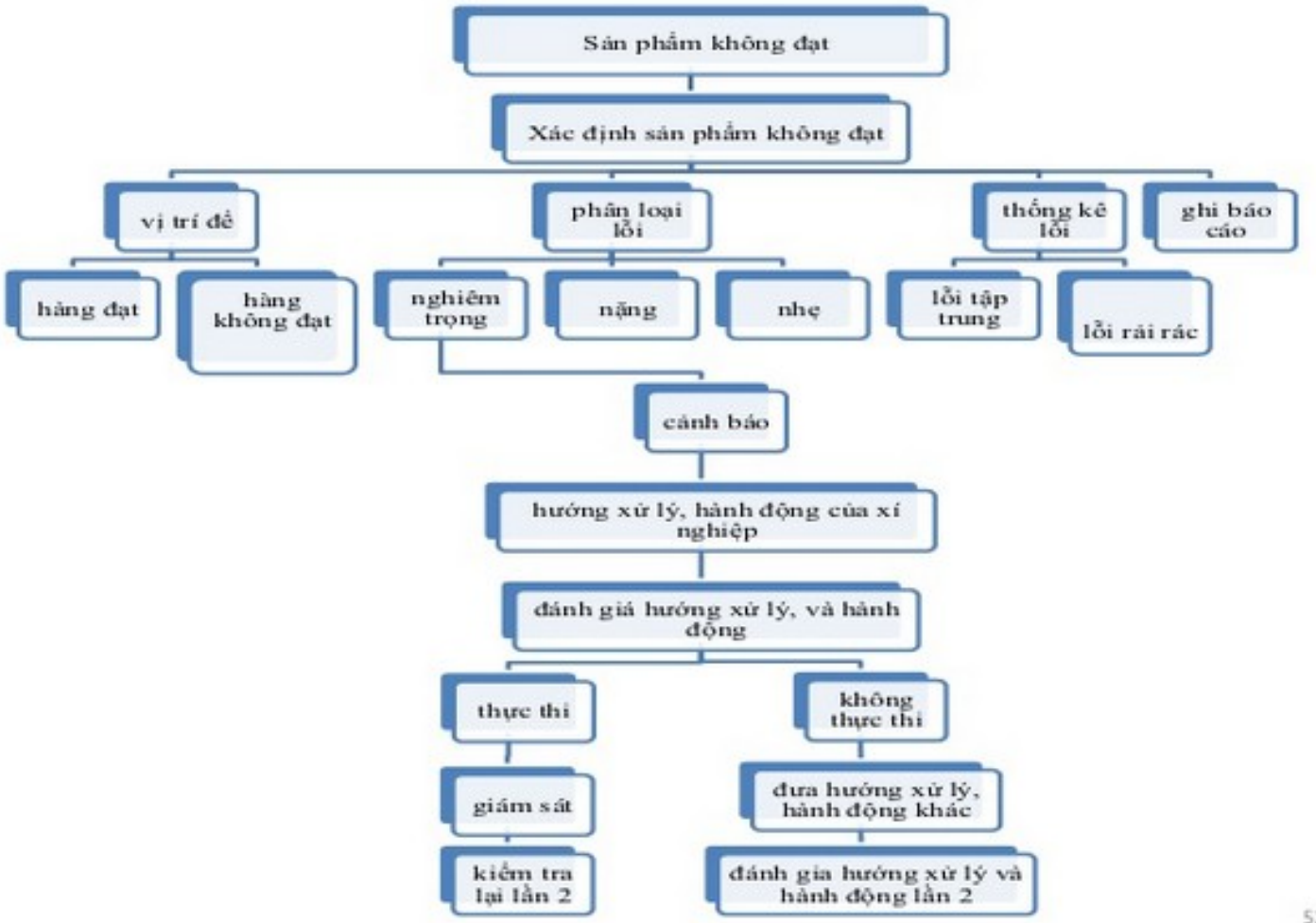


III8 Ghi nhận ý kiến của khách hàng



TRADING CO.,LTD
INLINE INSPECTION REPORT
(BIEN BAN KIEM HANG)
DATE 07-04-2015
WASH COLOR PINK
Sau khi kiểm tra hàng thành phẩm trên chuyền
QC chuyền tới phát hiện xí nghiệp khu x có những
lỗi sau :
1) Diều. Suôn ngoài ly tơ nhỏ không đều + không đúng
2) Vắt sổ đáy sau lệch để cup
3) Đáy bọ passant bị xéo
4) ống tủ sau ly tơ nhỏ
5) vắt sổ sườn trong lệch ngã tư
6) Đầu nhỏ lấy keo lại không đều gấu bị xéo
7) Chạy chỉ tưng khác màu với chỉ thân
8) Chạy tưng kansiza bỏ mũi, chỉ cộng
9) Mất tỷ chỉ không đều trên mặt sản phẩm
10) May lại bị vặn không đều
cây lại trong các bộ phận nhỏ thuật xuống cổ
quan tiếp tục khắc phục để hàng đạt chất lượng
yêu cầu. Xin cảm ơn

QUI TRÌNH QUẢN LÝ HÀNG KHÔNG ĐẠT



III.9 Công tác đào tạo nhân viên QA

- Người nhân viên sẽ được đòa tạo từ lý thuyết đến thực hành
- Người nhân viên sẽ được cung cấp văn bản " hướng dẫn công việc và kiểm tra thử nghiệm dựa vào đó để tiến hành kiểm soát chất lượng tại xí nghiệp
-
- Kiểm soát chất lượng theo văn bản hướng dẫn kiểm soát chất lượng
-
- Tham gia kiểm tra chất lượng trên chuyền và các bộ phận khác trong quá trình sản xuất
- Hằng ngày viết báo cáo tổng kết các kết quả và những điều nhìn thấy tìm hiểu được cho trưởng phòng quản trị chất lượng
- Hướng dẫn kiểm soát các quá trình

Phần 3: kết luận- đề nghị

1. Kết luận

- Sau thời gian thực tập tại phòng quản lý chất lượng – Tổng công ty cổ phần may nhà bè em đã đúc kết được cho mình nhiều kiến thức bổ ích từ thực tế và tích lũy được môt số kinh nghiệm cho bản thân

2.Đề nghị

- Vì là ngành may nên yếu tố con người (kỹ năng, thao tác,kinh nghiệm) có ảnh hương rất lớn đến năng suất chất lượng sản phẩm . Do vậy nhà máy cần thường xuyên đào tạo nâng cao tay nghề cho người công nhân và nâng cao ý thức trách nhiệm đôi với công việc mà họ đang đảm nhận . Đồng thời chú ý đến nhu cầu của người công nhân để từ đó có chế độ ưu đãi ngộ hợp lý để gắn bó lâu dài với công ty trạng biên động về nhân sự.

CHƯƠNG I: GIỚI THIỆU VỀ TỔNG CP MAY NHÀ BÈ - XÍ NGHIỆP MAY KHU V JEAN

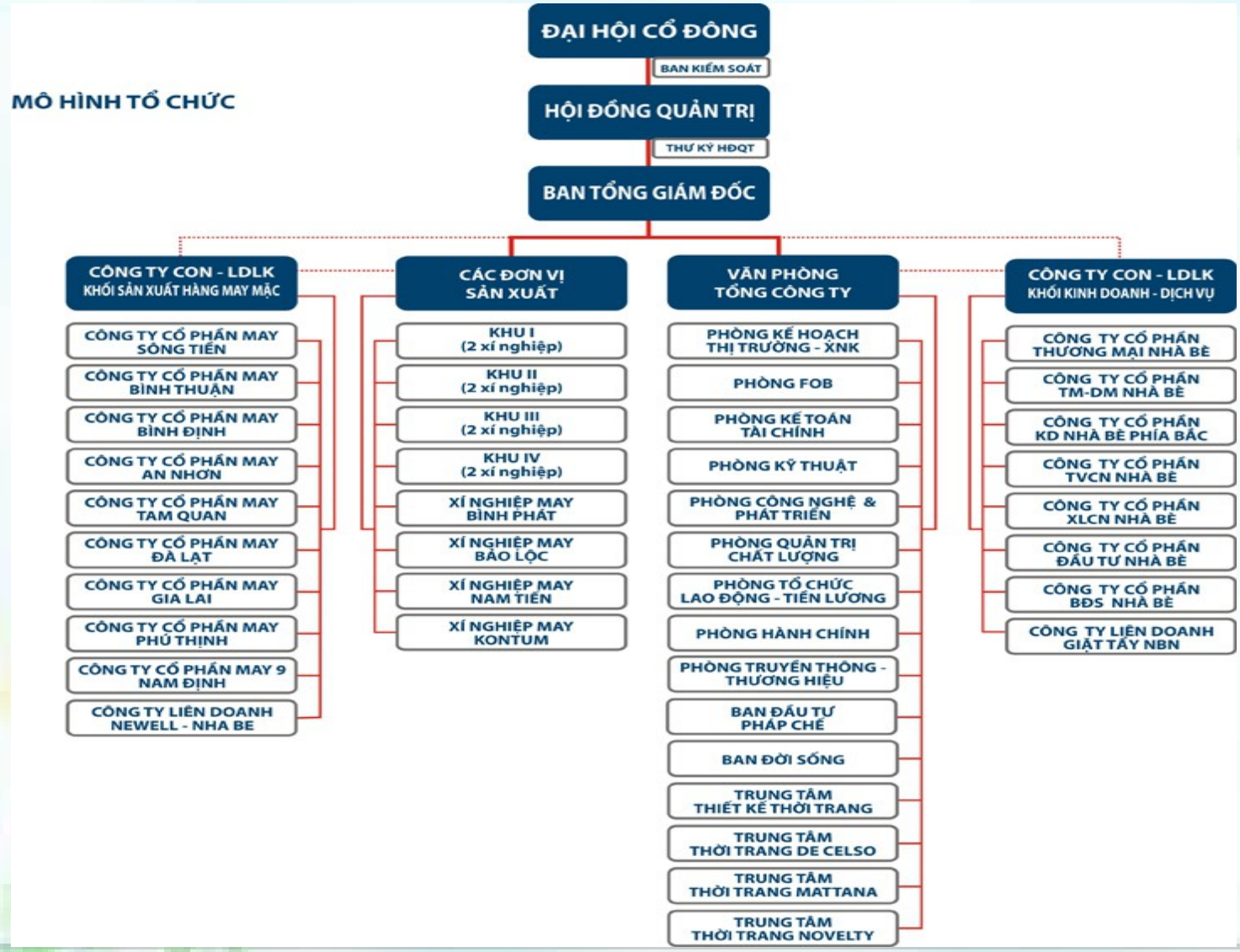


1.1. Giới thiệu chung



- **Tên doanh nghiệp phát hành:** Tổng Công Ty May Nhà Bè – CTCP
- **Tên giao dịch:** NHABE GERMENT CORPORATION - JOINT STOCK COMPANY
- **Tên viết tắt:** NBC
- **Trụ sở chính**: 04 Đường Bến Nghé, P.Tân Thuận Đông, Quận 7, Tp.HCM
- **Điện thoại**: (84-8) 8720077 – 38729124
- **Website:** http://www.nhabe.com.vn

1.2. Sơ đồ tổ chức



1.3. Năng lực sản xuất

- Sản xuất, bán lẻ hàng may mặc cho thị trường trong nước và xuất khẩu cho thi trường Quốc tế.
- NBC có mạng lưới và điểm bán hàng khắp các tỉnh thành cả nước.
- NBC là doanh nghiệp thuộc nhóm đầu của Việt Nam về năng lực và kinh nghiệm sản xuất, gia công sản phẩm may mặc xuất khẩu.
- Được các đối tác quốc tế đánh giá cao về chất lượng sản phẩm, trình độ sản xuất và các yếu tố liên quan khác.
- Đầu tư các hoạt động, thương mại và dịch vụ khác

1.4. Thành tích đạt được

- Dành được nhiều huy chương và cờ do chính phủ trao tăng.
- Suốt 14 năm được bình chọn là " Hàng Việt Nam chất lượng cao".
- Nằm trong Top doanh nghiệp tiêu biểu của ngành dệt may.
- Là doanh nghiệp xuất sắc Châu Á-Thái Bình Dương.
- Đạt danh hiệu anh hùng lao động.
- Có thương hiệu kinh tế đối ngoại, uy tín.
- Một trong 30 doanh nghiệp đầu tiên được lựa chọn của chương trình thương hiệu quốc gia.

1.5. Mặt hàng chủ lực

- Veston nam/nữ
- Sơ mi nam/nữ
- Quần nam/nữ
- Jacket nam/nữ các loại
- Quần jean, kaki các loại
- Sản phẩm wash các loại
- Sản phẩm ép sympatex các loại
- Sản phẩm dệt kim

Trong đó: **Vest** là thế mạnh của công ty

CHƯƠNG I: GIỚI THIỆU VỀ TỔNG CTCP MAY NHÀ BÈ - XÍ NGHIỆP MAY KHU V JEAN



2.1 Giới thiệu chung

- Tên doanh nghiệp phát hành: **Xí nghiệp may khu V – Jean Nhà Bè**
- Tên thương mại: **Xí nghiệp may khu V – Jean Nhà Bè**
- Người đại diện: **Nguyễn Văn Thịnh**
- Chức vụ: **Giám đốc**
- Loại công ty: **Doanh nghiệp Nhà nước**
- Ngành nghề hoạt động: **May mặc sản phẩm quần Jeans, kaki các loại**
- Địa chỉ: **22/14 Phan Văn Hớn – Tân Thới Nhất – Q.12 – TP.HCM**
- Điện thoại: **(84.8).3883 1409 Fax: (84.8).3883 1411**
- Website: **www.nhabe.com.vn**

2.2. Lịch sử hình thành và phát triển

- Xí nghiệp may xuất khẩu Nam Tiến ra đời với sự liên doanh của Công ty may Miền Nam (GATEXCO) thuộc bộ thương mại và Công ty Việt Tiến (VTEC) thuộc Tổng công ty Dệt may Việt Nam.
- Năm 2011, Nhà Bè chính thức mua lại Nam Tiến đổi tên lại là Xí nghiệp may khu V Jean - Nhà Bè.
- Xí nghiệp may khu V Jean là xí nghiệp hoạt động dưới tư cách pháp nhân của Tổng công ty cổ phần may Nhà Bè và luật pháp Nhà nước.
- Trong thời gian qua xí nghiệp đã thực hiện tốt các chức năng và nhiệm vụ được giao, tạo nhiều công ăn việc làm cho người lao động với mức thu nhập cao, thực hiện đầy đủ nghĩa vụ đối với Nhà nước và đem lại lợi nhuận cho Tổng công ty cổ phần may Nhà Bè.

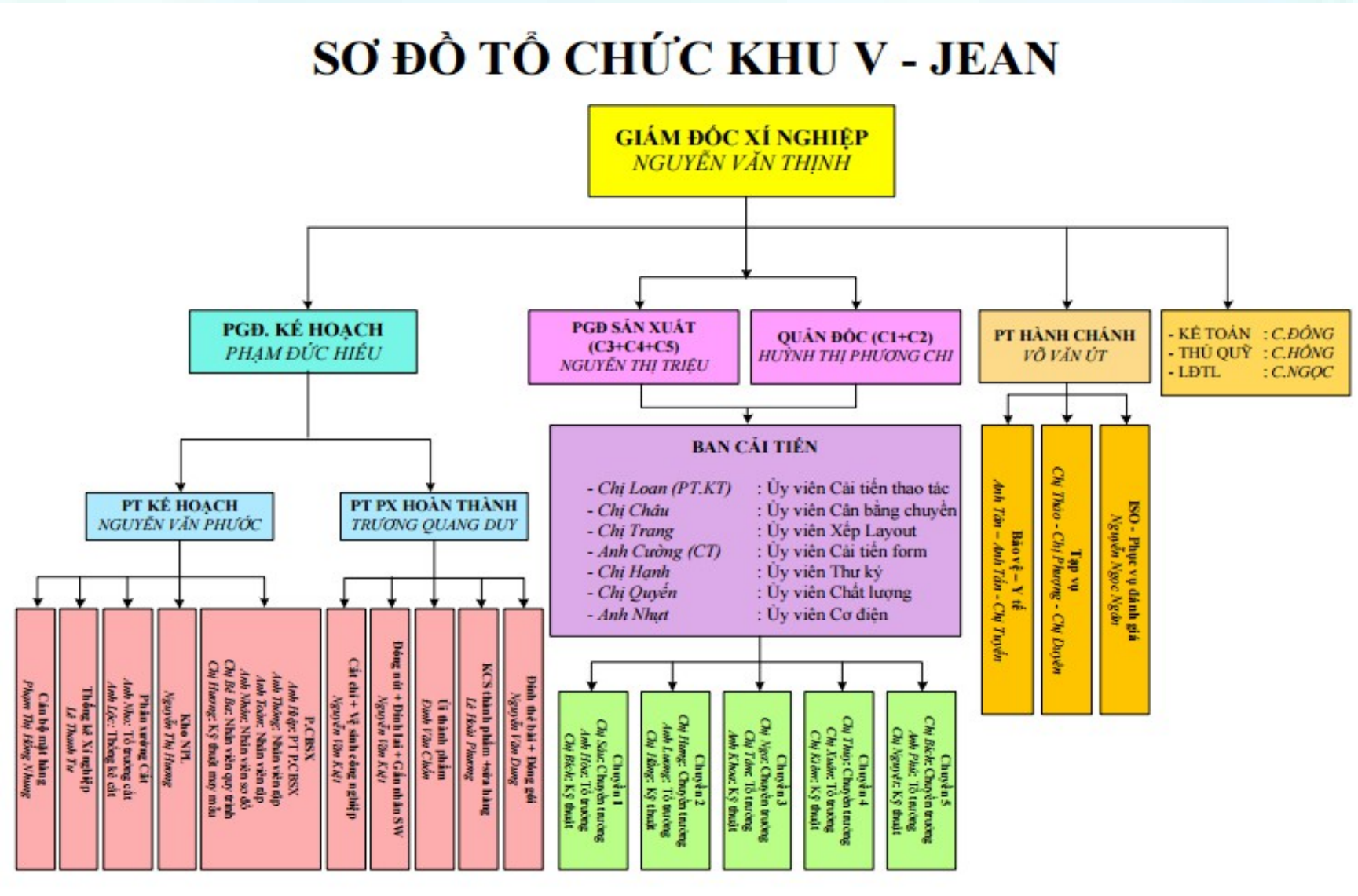
2.3. Chức năng, mục tiêu, nhiệm vụ, quy mô hoạt động

- **Chức năng:** Xí Nghiệp may khu V Jean được cấp giấy phép kinh doanh xuất nhập khẩu của Bộ Thương Mại, được phép sản xuất các loại quần áo may mặc và xuất nhập khẩu.
- **Mục tiêu:** Phát triển mạnh sản xuất và gia công hàng may mặc, phục vụ nhu cầu trong và ngoài nước. Nâng cao uy tín cho doanh nghiệp, thúc đẩy quan hệ hợp tác mở rộng với nhiều khách hàng cả trong nước và nước ngoài. Đem lại nguồn lợi nhuận dồi dào, nâng cao mức sống, tạo công ăn việc làm cho người lao động.

2.3. Chức năng, mục tiêu, nhiệm vụ, quy mô hoạt động

- **Chức năng:** Xí Nghiệp may khu V Jean được cấp giấy phép kinh doanh xuất nhập khẩu của Bộ Thương Mại, được phép sản xuất các loại quần áo may mặc và xuất nhập khẩu.
- **Mục tiêu:** Phát triển mạnh sản xuất và gia công hàng may mặc, phục vụ nhu cầu trong và ngoài nước. Nâng cao uy tín cho doanh nghiệp, thúc đẩy quan hệ hợp tác mở rộng với nhiều khách hàng cả trong nước và nước ngoài. Đem lại nguồn lợi nhuận dồi dào, nâng cao mức sống, tạo công ăn việc làm cho người lao động.

2.4. Sơ đồ tổ chức



2.5. Quy định chung

- NBC luôn thực hiên phương châm:
- Vươn lêm tầm cao
- 3 không: không nhận hàng lỗi - tạo hàng lỗi - chuyển hàng lỗi
- 3 có: có chất lượng – năng suất – tiền lương
- Kỷ luật – trí tuệ - hiệu quả.
- Nội quy về an toàn lao động, phòng cháy chữa cháy.
- Thực hiện theo những quy định do Xí Nghiệp đề ra về: tiêu chuẩn chất lượng, quy chế thưởng phạt.

MỤC LỤC

NHẬN XÉT CỦA DOANH NGHIỆP

- NHẬN XÉT GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN
- Lời mở đầu
- Chương I: Giới thiệu chung về Tổng Công Ty Cổ Phần May Nhà Bè (NBC) và Xí Nghiệp May Khu V Jean
- Giới Thiệu Chung Về Tổng Công Ty Cổ Phần May Nhà Bè (NBC)
- Giới Thiệu Chung Về Công Ty
- Sơ Đồ Tổ Chức
- Năng Lực Sản Xuất

CHƯƠNG II:

NỘI DUNG THỰC TẬP TẠI XÍ NGHIỆP MAY KHU V – JEAN NHÀ BÈ

- ***I.Tìm hiểu quy trình công nghệ sản xuất tại xí nghiệp may khu V- Nhà Bè***
- *Quy trình công nghệ sản xuất mã hàng 02SS0204*
- Tài liệu mã hàng 02SS0204 cho phòng kế hoạch và CC cho phòng chuẩn bị sản xuất và phòng kế hoạch đều biết tài liệu và thông tin về mã hàng để cùng nhau thực hiện công tá chuẩn bị sản xuất
- TÀI LIỆU MÃ HÀNG 02SS0204
- Tài liệu kỹ thuât MÃ HÀNG 02SS0204
- Mẫu rập gốc
- Quần gốc
- Cùng những sửa đổi cho khách hàng (nếu có)
- Lưu triển khai sản xuất mãanàng 02SS0204
- Khi nhận tài liệu mã hàng thì xí nghiệp tiến hành triển khai công nghệ sản xuất theo lưu đồ và quy trình sau:

CÔNG TY CP MAY NHÀ BÈ_KHU V
PHÒNG KỸ THUẬT-CBSX

(BH:LẦN 1)
NGÀY 04-04-2015

TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

KHÁCH HÀNG:TÍN THÀNH

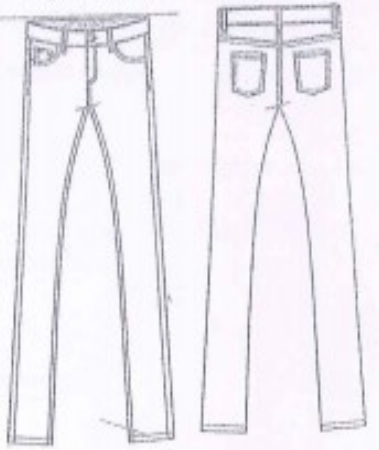
MÃ HÀNG:02SS0204=06SS0617

CHUYỀN SX:C1

ĐÃ KIỂM SOÁT
KHU V - JEAN

I/MÔ TẢ HÌNH DÁNG:

CÓ WASH



Mật độ mũi chỉ *(trước wash)*:
Chỉ diễu *8 mũi/inch* ,Vắt sổ *10 mũi/inch*

II/QUY CÁCH SỬ DỤNG CHỈ:

PHÂN LOẠI ĐƯỜNG DIỄU	MÀU CHỈ						LOẠI CHỈ	GHI CHÚ
	BLACK (ĐEN)	Indigo (XANH ĐẬM)	Chambray (XANH LỢT)	White (TRẮNG)	Pink (HỒNG)	Lime (XANH LÁ)		
-Diễu trên	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	606-20/3	
-Diễu dưới -May đáp túi T_chi trên -May dây kéo -May đáp túi T_chi dưới	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	604-20/2	
-VSSC decoup, dây sau, sườn trong, sườn ngoài	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	402 + 20/2 (402 + 20/2)	
-VSSC BG, đáp túi, dây trước	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	402-40/2	
-May xéo bao túi -Diễu bao túi -Đính bọ bao túi	*402 (Màu đen)*	*402 (Màu đen)*	*402 (Màu trắng)*	*402 (Màu trắng)*	*402 (Màu hồng)*	*402 (Màu lime lá)*	*402-40/2*	Tiệp màu vải bề mặt
-Đính bọ	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	402-40/2	
-Tim khuy	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	209-20/9	
-Chỉ thùa khuy	BLACK	#C2306	#6013	#C2306	#C13077	#C12097	402-40/2	
-May nhãn	Xem bảng màu							

DÂY KÉO	2	4	6	8	10	12	14	16	16W	18W	20W	22W	24W
Ave/Tall	4.5"	5"	5"	5.5"	5.5"	5.5"	6"	6"	6"	6"	6.5"	6.5"	7"
Petite	3.5"	4"	4"	4.5"	4.5"	4.5"	5"	5"	5"	5"	5.5"	5.5"	6"

**THÔNG SỐ DÂY KÉO LAI QUẦN

5" CHO TẤT CẢ CÁC SIZE

- Tham khảo thêm trên bảng HDSDNPL để sử dụng các phụ liệu khác.

CÔNG TY CP MAY NHÀ BÈ_KHU V
PHÒNG KỸ THUẬT-CBSX

(BH:LẦN 1)
NGÀY 04-04-2015

TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

KHÁCH HÀNG:TÍN THÀNH

MÃ HÀNG:02SS0204+06SS0617

CHUYỀN SX-C1

***THÂN TRƯỚC+THÂN SAU:

*VS3C :Đáy trước, đáp túi trước, baghet trái, baghet phải *(bỏ vắt sổ 0.5cm).*

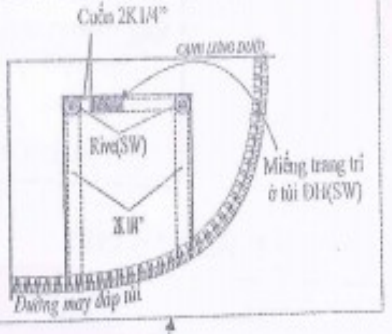
*Đáy trước :VS3C, Diễu kẻ 2K1/4" nằm bên trái khi mặc. *Decoup+đáy sau :VS5C, diễu 2K1/4"(Xem mẫu)

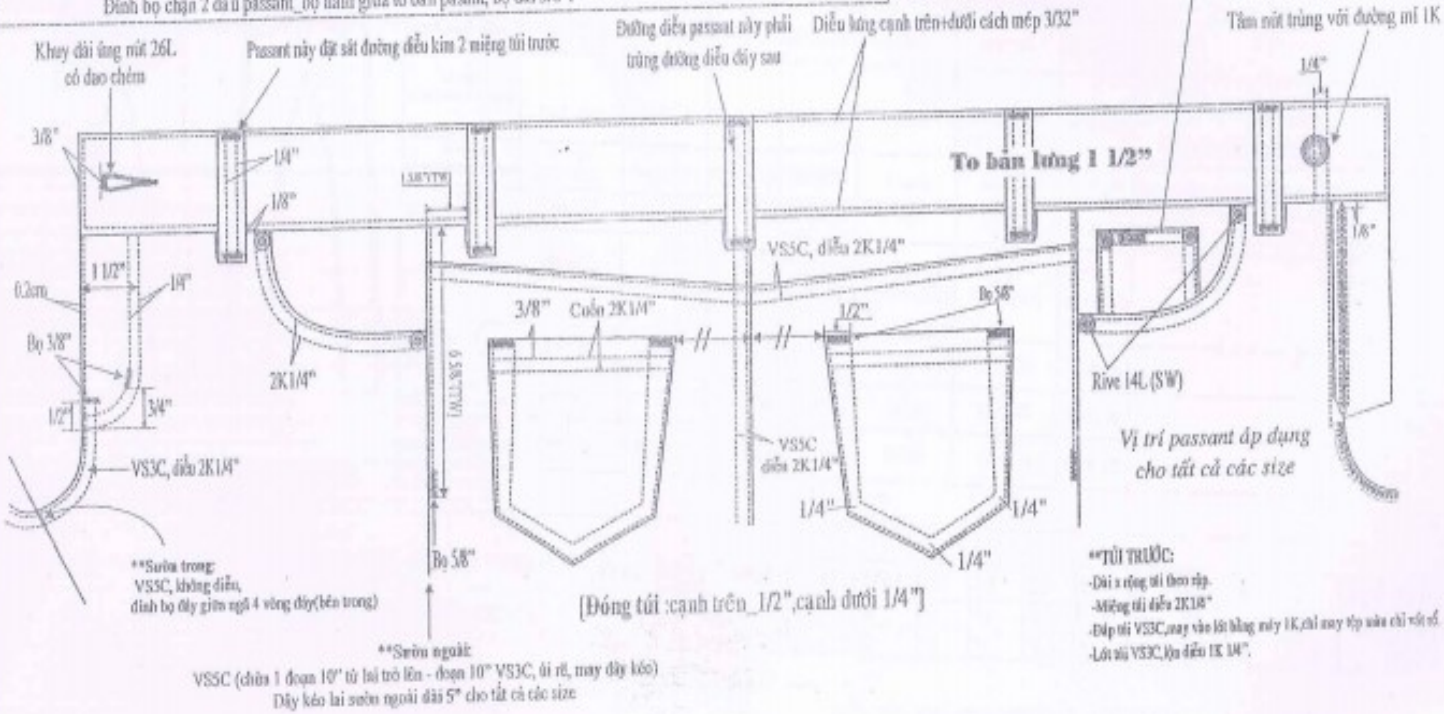
Sườn trong :VS5C(bỏ vắt sổ 1.2cm)*, không diễu sườn, dính bọ đáy bên trong trùng chỉ MX.

*Sườn ngoài :VS5C, lật về thân sau và mí 1 đoạn dài 6 1/2"(SW) (tính từ cạnh lưng dưới xuống), bọ dọc 5/8" cuối đường diễu.

*Passant :Dài 2 1/4",to bản 1/2" .Diễu 2K1/4", chôn chân cạnh lưng dưới.
Đính bọ chặn 2 đầu passant_bọ nằm giữa to bản passant, bọ dài 3/8".

**TÚI ĐỒNG HỒ:Miệng túi gập 2 lần,diễu 2K 1/4"





**TÚI TRƯỚC:
-Dài x rộng tùi theo rập.
-Miệng tùi diễu 2K1/8"
-Đáp túi VS3C,may vào lót bằng máy 1K,chỉ may tép sườn chỉ với số.
-Lót túi VS3C,lộn diễu 1K 1/4".

NBC CÔNG TY CP MAY NHÀ BÈ_KHU V
PHÒNG KỸ THUẬT-CBSX

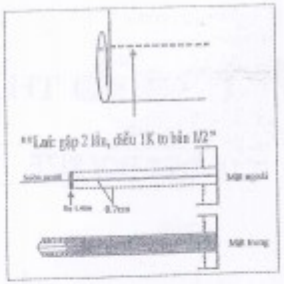
CBH:LẦN
NGÀY 04-04-2015

TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

KHÁCH HÀNG:TÍN THÀNH

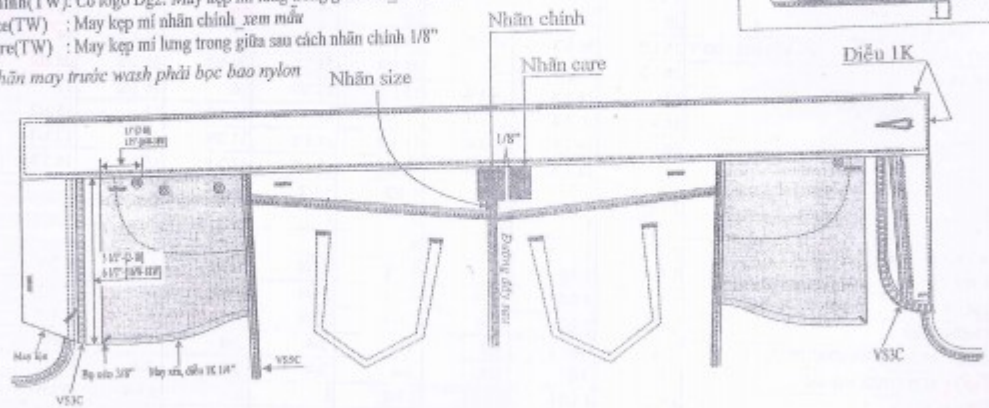
MÃ HÀNG:02SS0204+06S9617

CHUYỀN SX:C1



**VỊ TRÍ NHÃN:

**Nhãn Chính(TW): Có logo Dg2. May kẹp mí lưng trong giữa sau_Xem mẫu
**Nhãn size(TW) : May kẹp mí nhãn chính_xem mẫu
**Nhãn care(TW) : May kẹp mí lưng trong giữa sau cách nhãn chính 1/8"
**Lưu ý:Nhãn may trước wash phải bọc bao nylon



-Phải kiểm tra 10 sản phẩm đầu tiên trên chuyền để có biện pháp khắc phục và phòng ngừa.
-Tham khảo thêm trên sản phẩm mẫu,rập mẫu và bảng màu.Khi triển khai sản xuất nếu có điểm không phù hợp giữa tiêu chuẩn kỹ thuật với sản phẩm mẫu, rập mẫu và bảng màu xin báo cho phòng CBSX để thống nhất lại.

Khu V, Ngày 04 tháng 04 năm 2015

PT Phòng CBSX

Nguyễn Quốc Hiệp

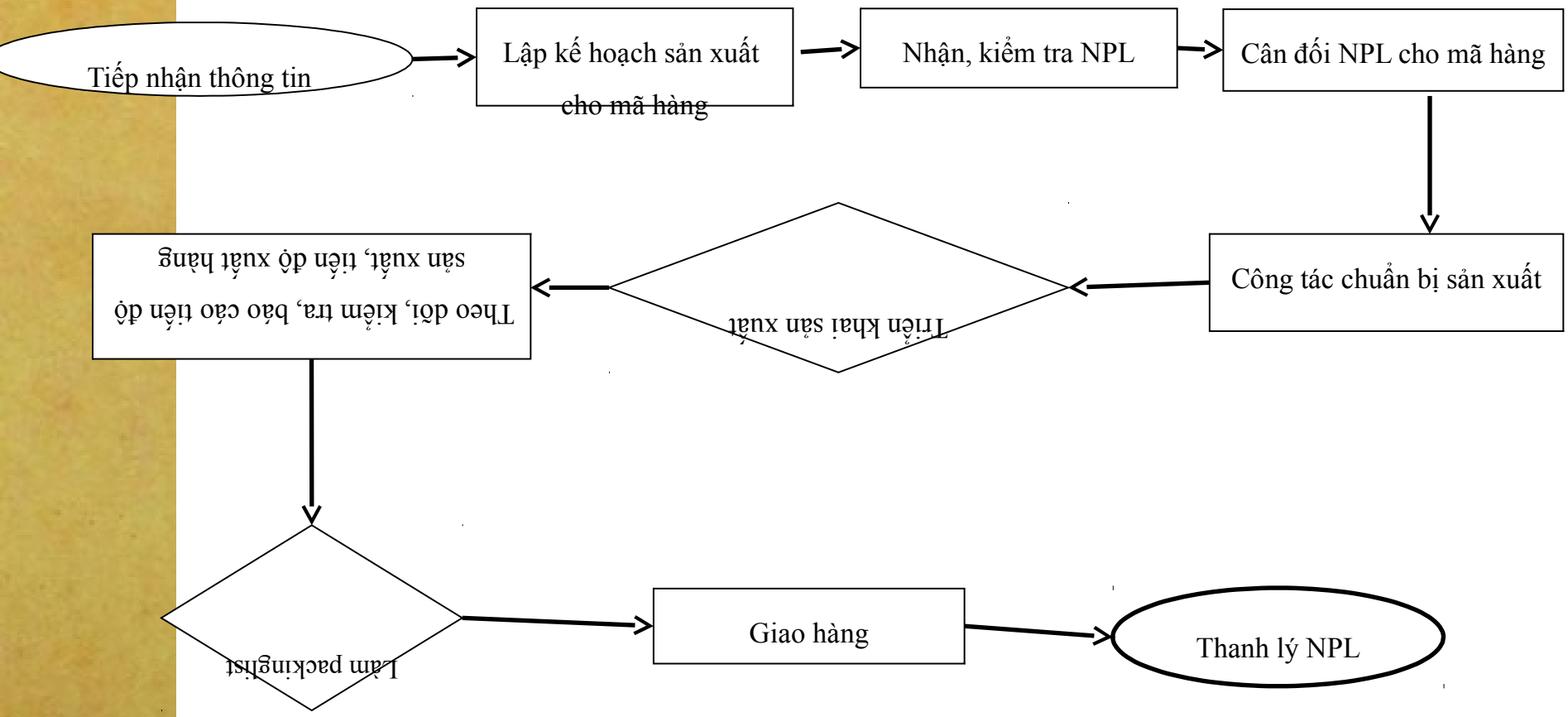
Người lập

Nguyễn Thị B.Ba

1. Phòng kế hoạch sản xuất

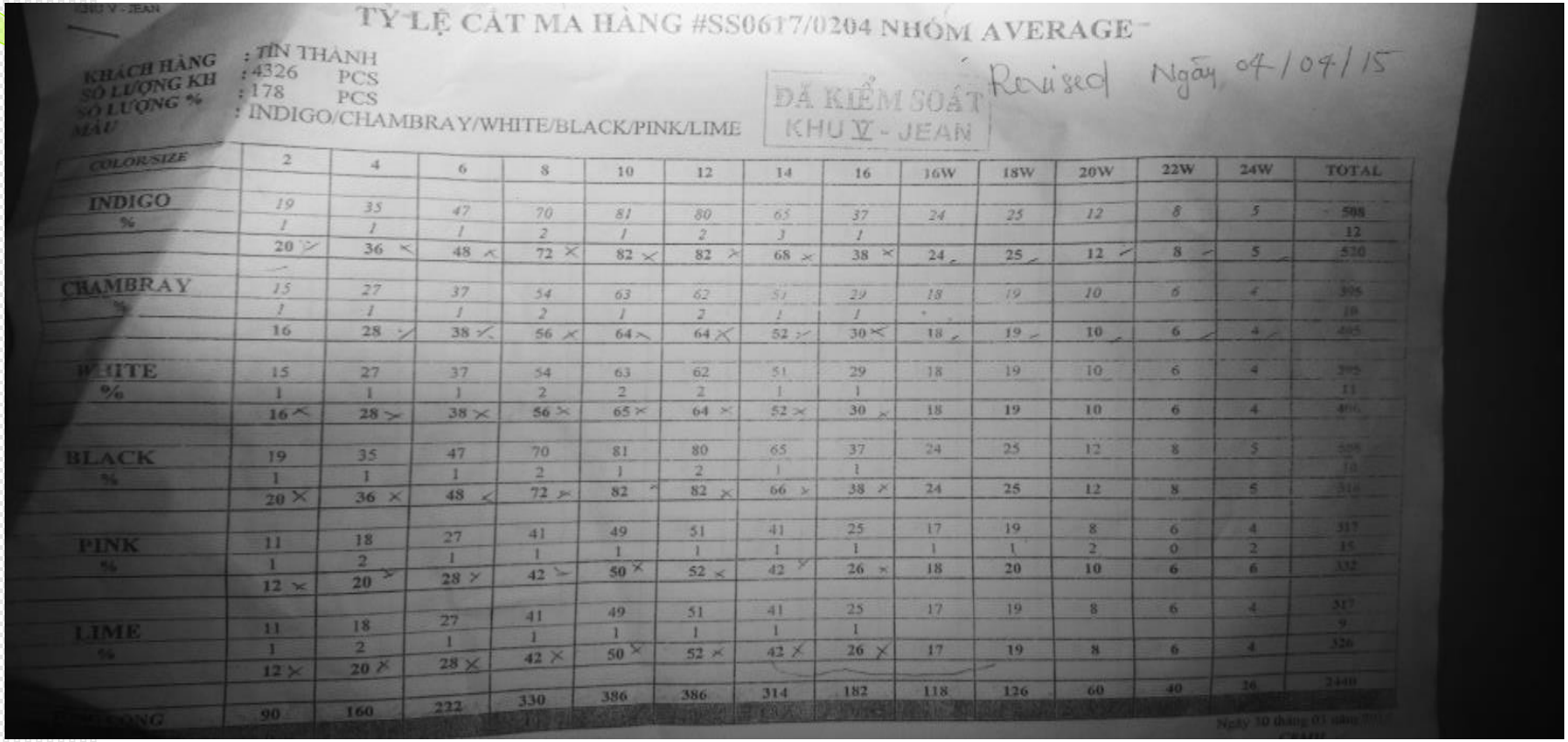
- *Cơ cấu nhân sự Phòng Kế Hoạch*
- Phụ trách phòng kế hoạch: Nguyễn Văn Phước
- Cán bộ mặt hàng: Trần Thanh Quang
- Nhân viên thống kê: Lê Thanh Tư
- *Sơ đồ mô tả công việc của Phòng Kế Hoạch Sản Xuất*
-

LƯU ĐỒ


Tiếp nhận thông tin
Lập kế hoạch sản xuất cho mã hàng
Nhận, kiểm tra NPL
Cân đối NPL cho mã hàng
Công tác chuẩn bị sản xuất
Triển khai sản xuất
Theo dõi, kiểm tra, báo cáo tiến độ sản xuất, tiến độ xuất hàng
Làm packinglist
Giao hàng
Thanh lý NPL

2. Công tác chuẩn bị sản xuất của mã hàng 02SS0204

1. Lập tỉ lệ cắt mã hàng 02SS0204



TỶ LỆ CẮT MA HÀNG #SS0617/0204 NHÓM AVERAGE

KHÁCH HÀNG : TIN THÀNH
SỐ LƯỢNG KH : 4326 PCS
SỐ LƯỢNG % : 178 PCS
MÀU : INDIGO/CHAMBRAY/WHITE/BLACK/PINK/LIME

ĐÃ KIỂM SOÁT KHU V - JEAN

Revised Ngày 04/09/15

COLOR/SIZE	2	4	6	8	10	12	14	16	16W	18W	20W	22W	24W	TOTAL
INDIGO	19	35	47	70	81	80	65	37	24	25	12	8	5	508
%	1	1	1	2	1	2	3	1						12
	20	36	48	72	82	82	68	38	24	25	12	8	5	520
CHAMBRAY	15	27	37	54	63	62	51	29	18	19	10	6	4	395
%	1	1	1	2	1	2	1	1						13
	16	28	38	56	64	64	52	30	18	19	10	6	4	408
WHITE	15	27	37	54	63	62	51	29	18	19	10	6	4	395
%	1	1	1	2	2	2	1	1						13
	16	28	38	56	65	64	52	30	18	19	10	6	4	408
BLACK	19	35	47	70	81	80	65	37	24	25	12	8	5	508
%	1	1	1	2	1	2	1	1						12
	20	36	48	72	82	82	66	38	24	25	12	8	5	520
PINK	11	18	27	41	49	51	41	25	17	19	8	6	4	317
%	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	0	2	15
	12	20	28	42	50	52	42	26	18	20	10	6	6	332
LIME	11	18	27	41	49	51	41	25	17	19	8	6	4	317
%	1	2	1	1	1	1	1	1						9
	12	20	28	42	50	52	42	26	17	19	8	6	4	326
TỔNG	90	160	222	330	386	386	314	182	118	126	60	40	26	2440

Lập bảng màu NPL may và lệnh cấp phát vật tư theo hạn mức

Khi NPL của mã hàng về đồng bộ và dựa vào kế hoạch sản xuất của mã hàng, cán bộ mặt hàng sẽ lập bảng và ban hành lệnh cấp phát vật tư theo hạn mức cho Kho và Xưởng cắt để tiến hành Công tác sản xuất cho mã hàng.

Phòng CBSX-Kĩ Thuật

Phòng chuẩn bị sản xuất – kỹ thuật: Chuẩn bị tài liệu kỹ thuật, quần mẫu, rập cứng, sơ đồ đã được phê duyệt để ban hành cho bộ phận sản xuất theo các hướng dẫn ban hành .

QUY TRÌNH SẢN XUẤT CÔNG NGHỆ

XN-F23
BH LẦN 1
4/16/2015
Trang 1

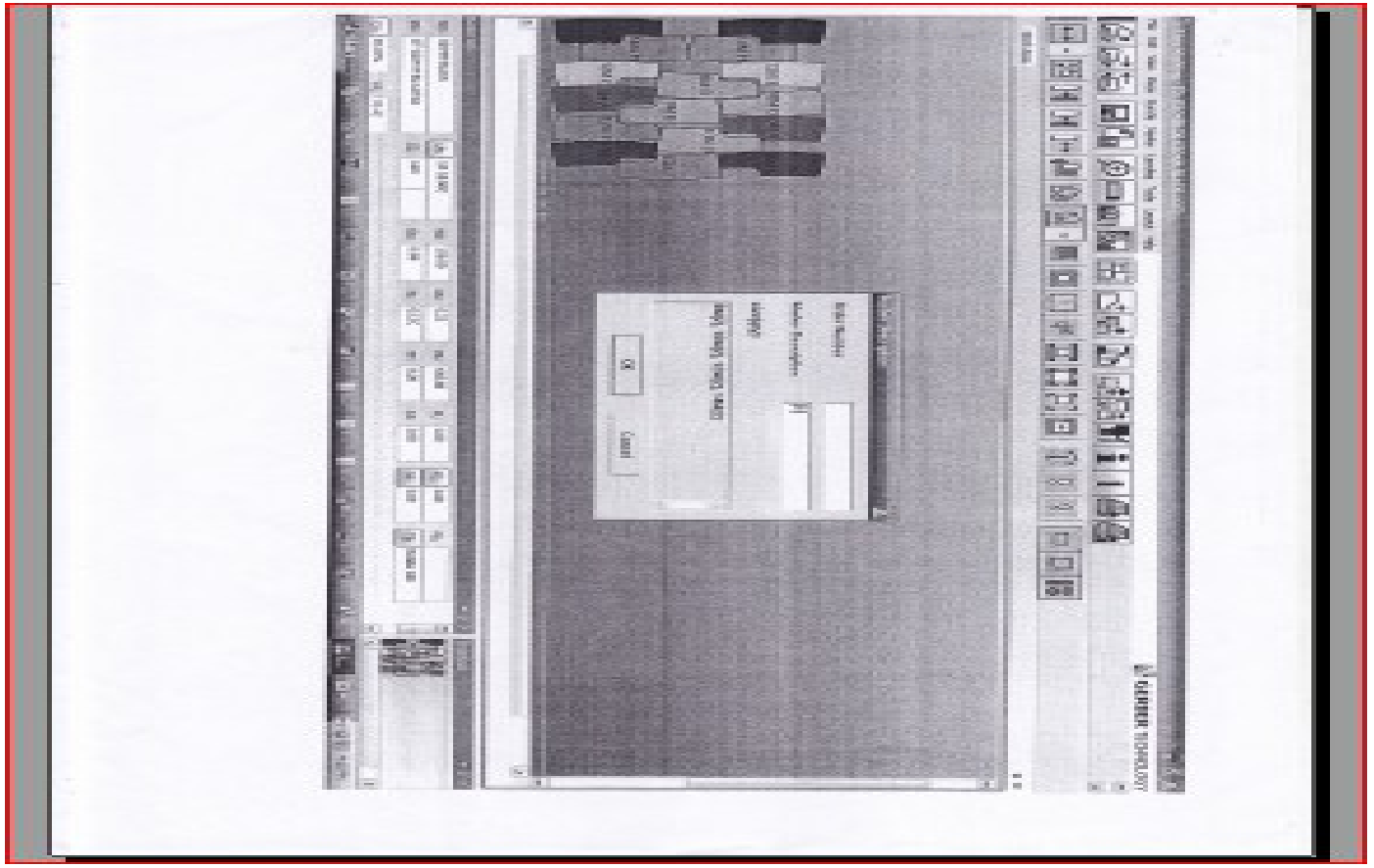
hòng CBSX - Khu V Jean

KHÁCH HÀNG : LUCRETIA **MÃ HÀNG: 02SS0204=06SS06174** **CHUYỀN SẢN XUẤT: 1**

*Thời gian làm việc trong ngày	31500	-			
*Thời gian hoàn tất sản phẩm	1564	-			
*Nhịp độ sản xuất chuyền	33	-			
*Năng suất bình quân/người	20	Sản phẩm			
*Năng suất cả chuyền	967	Sản phẩm			
*Tổng lao động tham gia sản xuất	48	Lao động	BẬC THỢ		
*Lao động trực tiếp	42	Lao động	Bậc 2	3.1	
*Quản lý chuyền	2	Lao động	Bậc 3	3.2	
*Thợ dự trữ/chuyền	4	Lao động	Bậc 4	3.3	

TT	TÊN CÔNG ĐOẠN	T/BỊ	BT	TGOT.1.0TONG	TGOQ.Trinh	LĐ	ĐƠN GIÁ	GHI CHÚ
	♣CỤM : CHI TIẾT							
1	May lộn 1 đầu BG đôi	1K	3	8	6	0.18	19.20	
2	Lộn 1 đầu BG đôi	Tay	2	5	4	0.12	12.40	
3	VS3C BG đôi x1 (1 cạnh)	VS3C	3	7	5	0.15	16.00	
4	VS3C BG chiếc x1	VS3C	3	7	5	0.15	16.00	
5	Lược DK vào BG chiếc	KS	3	15	11	0.34	35.20	
6	VS3C đáy trước x1	VS3C	3	10	7	0.21	22.40	
7	VS3C 1 đoạn TT may dây kéo x2	VS3C	3	15	11	0.34	35.20	
8	VS3C 1 đoạn TS may dây kéo x2	VS3C	3	15	11	0.34	35.20	
9	Cuốn 2K m.túi ĐH	2k1/4"	3	12	9	0.28	28.80	
10	Ủi tp túi ĐH x1	Bàn ủi	3	15	11	0.34	35.20	
11	Gọt 2 đầu miệng túi ĐH x1	Tay	2	5	4	0.12	12.40	
12	LD túi ĐH x1	Tay	2	7	5	0.15	15.50	
13	LT 2 cạnh túi ĐH x1_chốt số	LT Nhỏ	3	37	26	0.80	83.20	
14	VS đáp túi T x 2	VS3C	3	18	13	0.40	41.60	
15	May đáp túi T x2	1K	3	35	25	0.77	80.00	
16	May xén bao túi x2	VS3C	3	35	25	0.77	80.00	
17	Lộn bao túi T x2	Phụ	2	10	7	0.21	21.70	
18	Diễu bao túi T x2	1K1/4"	3	35	25	0.77	80.00	
19	Bọ xéo bao túi T x2	Bọ	3	13	10	0.31	32.00	
20	Chốt đuôi dây kéo x2	Bọ	3	14	10	0.31	32.00	
21	Ủi dây kéo	Bàn ủi	3	10	7	0.21	22.40	
	***LƯNG RỜI*				0	0.00	0.00	
22	Bỏ nhãn vào bao x1_nhãn care	Phụ	2	5	4	0.12	12.40	
23	May lược nhãn size vào nhãn chính	1K	3	8	6	0.18	19.20	
24	Bỏ nhãn vào bao x1_[nhãn size + nhãn chính]	Phụ	2	5	4	0.12	12.40	
25	May nối lưng x1	1K	3	17	12	0.37	38.40	
26	Ủi keo lưng x1	Bàn ủi	3	8	6	0.18	19.20	
27	Nối lưng giữa (size lớn)_chốt số	1K	3	17	12	0.37	38.40	
28	Lược 1 đoạn lưng giữa (size lớn)_chốt số	1K	3	15	11	0.34	35.20	
	***CHI TIẾT RỜI_[PX Cắt]*				0	0.00	0.00	
29	LD lưng (8 đầu)	LĐP	2	18	13	0.40	40.30	
30	Cuốn dây passant x 5(đánh bông)	KS	3	15	11	0.34	35.20	
	♣CỤM :THÂN TRƯỚC						0.00	
31	Bốc tập TT	Phụ	2	2	2	0.06	6.20	
32	Mí kẻ BG chiếc (cải tiến)	1K_CT	3	25	18	0.55	57.60	
33	Diễu 2K TP BG chiếc, đắt rão	2K1/4"	3	35	25	0.77	80.00	

Giac sơ đồ trên accumark



TỔNG CÔNG TY MAY NHÀ BÈ
XÍ NGHIỆP MAY KHU V - JEAN

QUY TRÌNH ĐÁNH SỐ

KHACH HANG : TIN THANH ART VAI : MA HANG : 02S90204 (MISSY)

MÀU : BLACK-WHITE-INDIGO-CHAMBRAY-RED-CAMEL
GREEN-BLUE-SAILOR BLUE WASH

VẢI CHÍNH :



ĐÁP X2



TÚI ĐỒNG HỒ X1



BAGÉT ĐÔI X1



BAGÉT CHIẾC X1



PASSANT X1



DECOUP X2



TÚI SAU X2



LƯNG X1



VẢI LÓT :



LÓT X2

GHI CHÚ : 1) LƯNG X1 (ÉP KEO)

X BIỂU TƯỢNG THỂ HIỆN ĐÁNH SỐ TRÊN CHI TIẾT SẢN PHẨM

NGÀY ..... THÁNG ..... NĂM 2014

PT-PHÒNG CBSX KỸ THUẬT-CHUYỀN NGƯỜI LẬP

Máy in rập cứng



Rập lấy dấu may đường diễu baget



Kho Nguyên Phụ Liệu

Cơ cấu nhân sự

Thủ kho nguyên liệu: Chị Hương

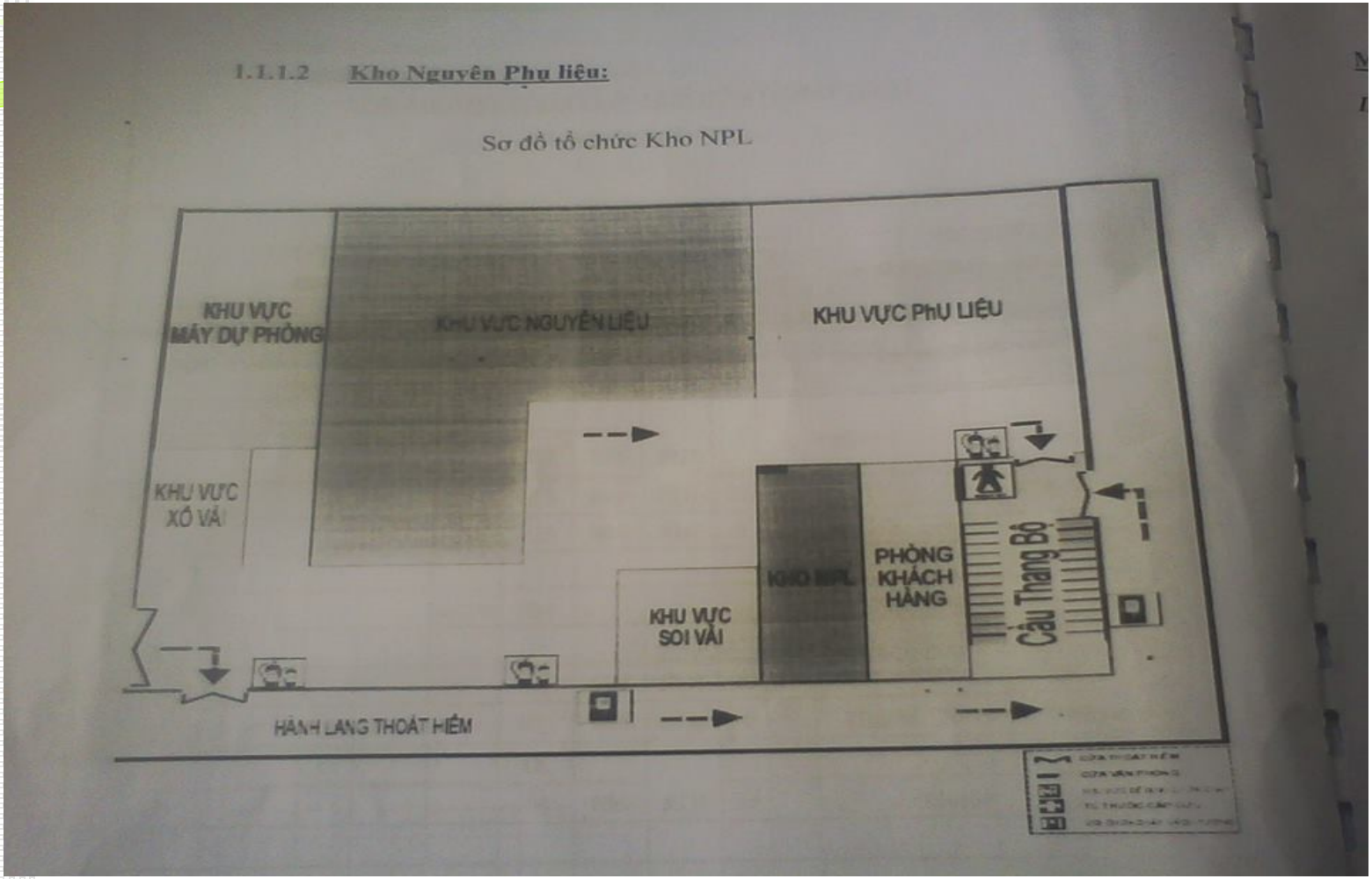
Thủ kho phụ liệu: Anh Nguyễn Văn Đức

Phụ kho nguyên liệu (công việc chính là soi vải): Anh Lê Vũ Sơn

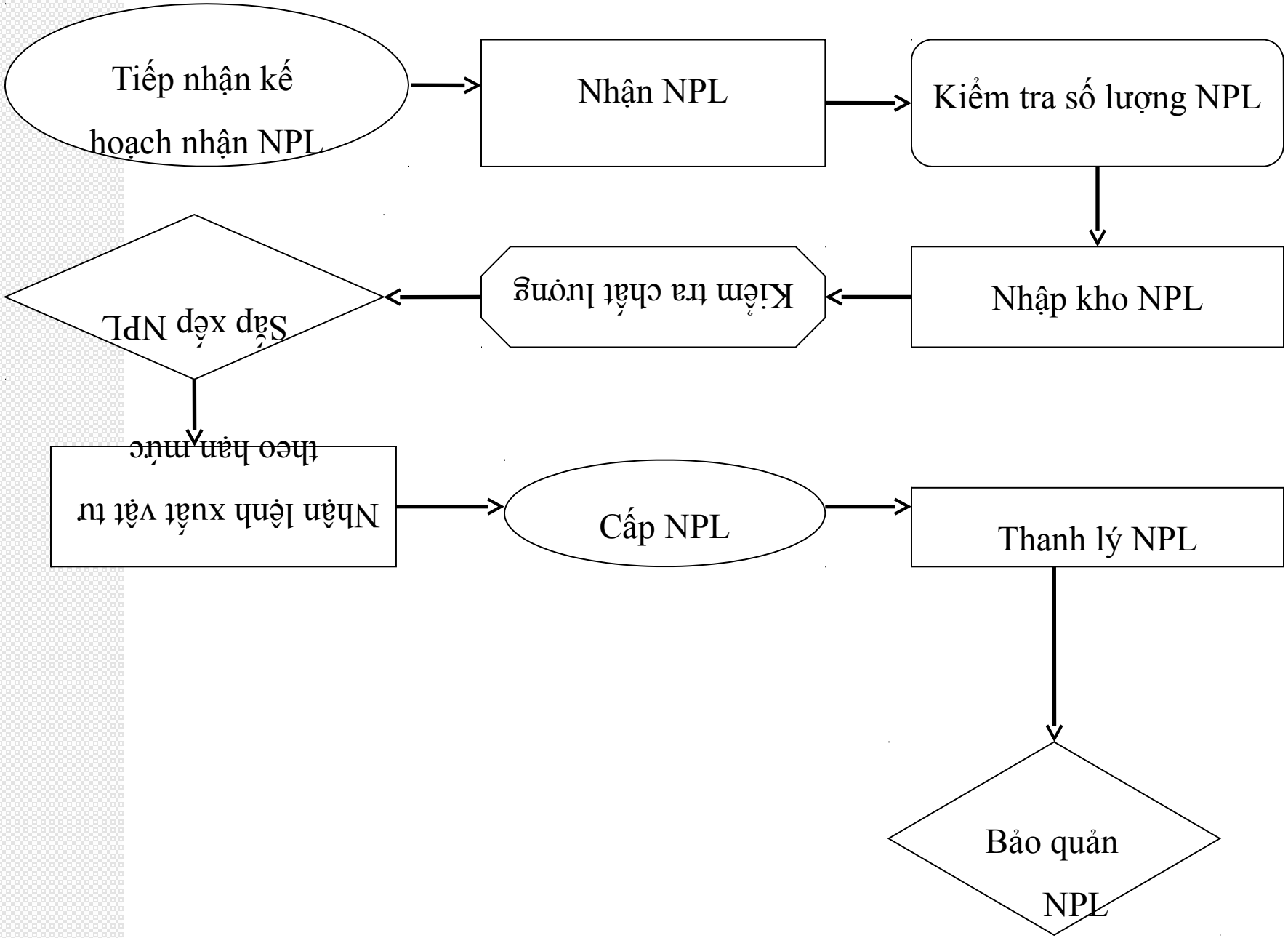
Phụ kho phụ liệu: Anh Võ Thanh Tòng

Công nhân bốc xếp: Chú Phỉ và Chú Chấn.

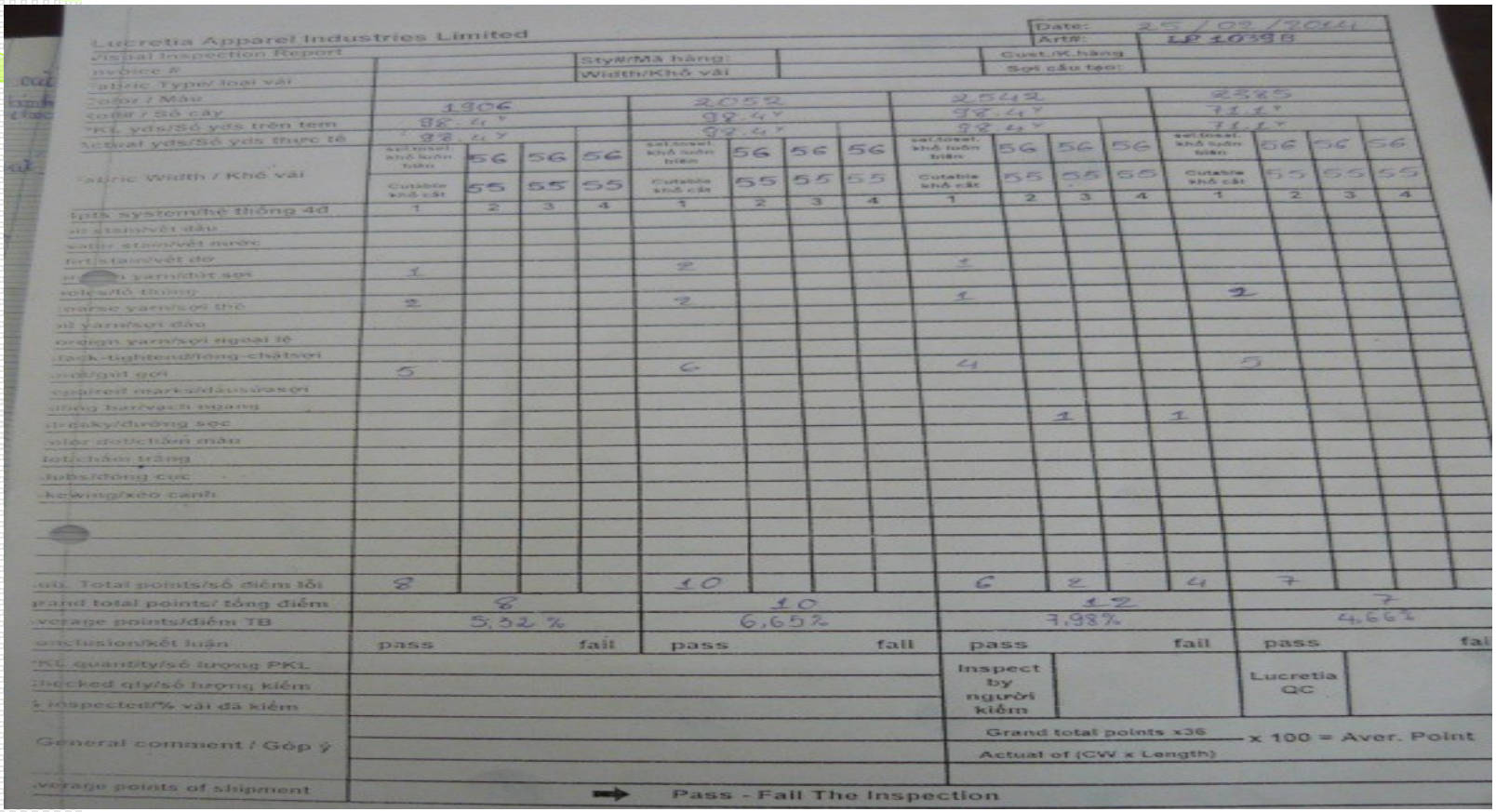
2. Sơ đồ mô tả công việc của bộ phận Kho



LƯU ĐỒ


Tiếp nhận kế hoạch nhận NPL
Nhận NPL
Kiểm tra số lượng NPL
Nhập kho NPL
Kiểm tra chất lượng
Sắp xếp NPL
Nhận lệnh xuất vật tư theo hạn mức
Cấp NPL
Thanh lý NPL
Bảo quản NPL

Biên bản sau khi kiểm tra vải



Lucretia Apparel Industries Limited

Visual Inspection Report

Date: 25/09/2014

Art#: LP 10598

Style/Mã hàng:

Width/Khổ vải

Cust./K.hàng

Sợi cấu tạo:

Invoice #																		
Fabric Type/ loại vải																		
Color / Màu																		
Roll# / Số cây	1906				2052				2542				2585					
P.O. yds/Số yds trên tem	98.4Y				98.4Y				98.4Y				71.1Y					
Actual yds/Số yds thực tế	98.4Y				98.4Y				98.4Y				71.1Y					
Fabric Width / Khổ vải	sel./biên: khổ luôn biên	56	56	56	sel./biên: khổ luôn biên	56	56	56	sel./biên: khổ luôn biên	56	56	56	sel./biên: khổ luôn biên	56	56	56		
	Cutable khổ cắt	55	55	55	Cutable khổ cắt	55	55	55	Cutable khổ cắt	55	55	55	Cutable khổ cắt	55	55	55		
Inpts system/hệ thống 4d	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
oil stain/vết dầu																		
water stain/vết nước																		
dirt/stain/vết dơ																		
broken yarn/đứt sợi	1				2				1									
holes/lỗ thủng													2					
coarse yarn/sợi thô	2				2				1									
oil yarn/sợi dầu																		
foreign yarn/sợi ngoại lệ																		
tight-tighten/lỏng-chặt/sợi																		
shading/ gợi	5				6				4				5					
stained mark/dấu nhơ sợi																		
missing bar/vạch ngang																		
dirty/dường sọc																		
color dot/chấm màu																		
dot/chấm trắng																		
lubs/không cục																		
skewing/xéo canh																		
Total points/số điểm lỗi	8				10				6	2		4	7					
Grand total points/ tổng điểm	8				10				12				7					
Average points/điểm TB	5,32 %				6,65%				7,98%				4,66%					
Conclusion/kết luận	pass			fail	pass			fail	pass			fail	pass			fail		
PKL quantity/số lượng PKL									Inspect by người kiểm				Lucretia QC					
Checked qty/số lượng kiểm																		
% inspected/% vải đã kiểm																		
General comment / Góp ý									Grand total points x36 / Actual of (CW x Length) x 100 = Aver. Point									
Average points of shipment																		

➡ Pass - Fail The Inspection

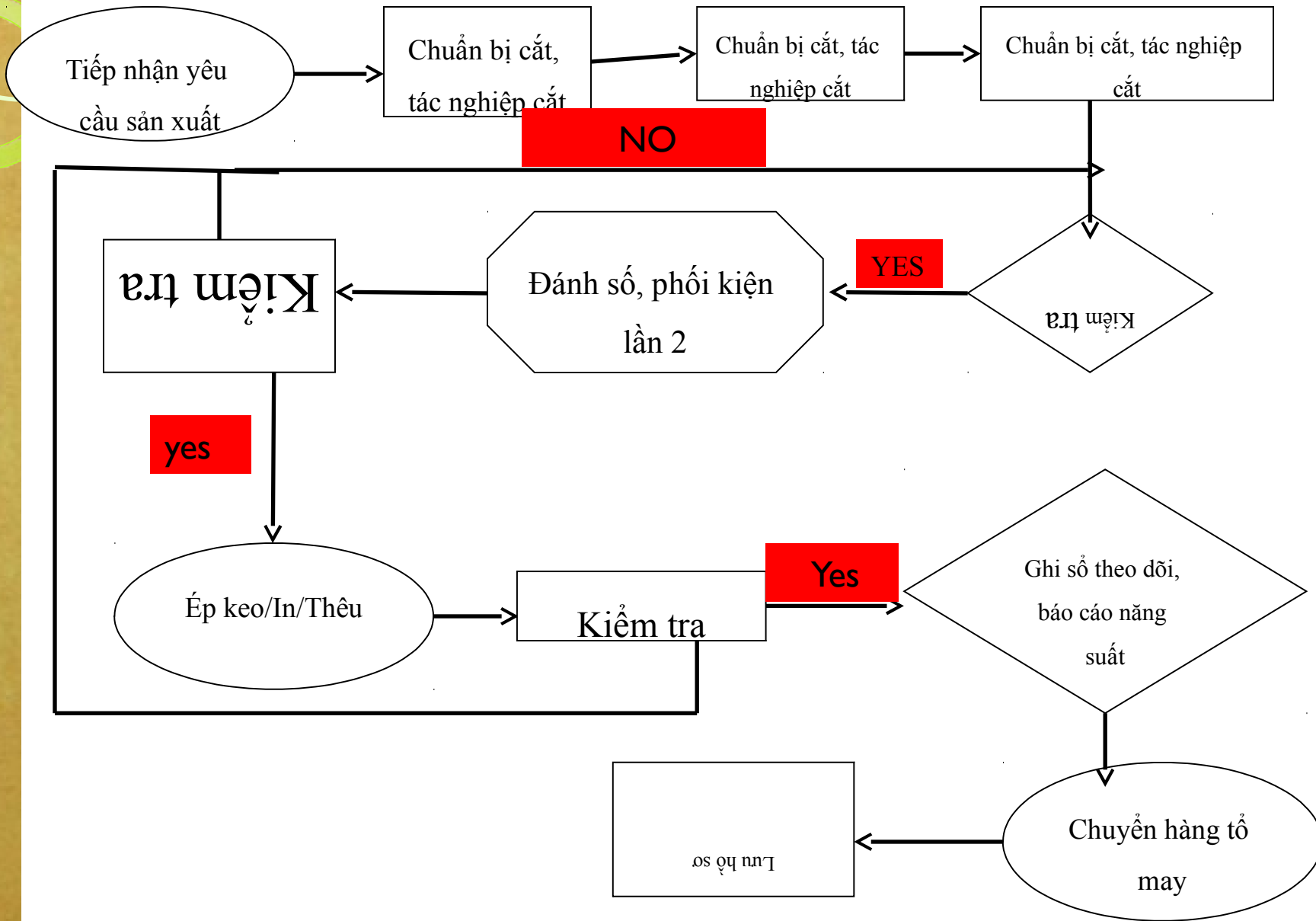
Khu vực nguyên liệu



Khu vực phụ liệu



- Phân xưởng cắt



Trải vải bằng tay



Kiểm soát ép keo:
ép keo phải đúng theo tài liệu kỹ thuật





Kiểm soát quá trình đánh số

- Quy định đánh số:
- Đánh số mặt trái của thân trước , thân sau, thân sau dưới , baget trên, túi sau, lưng sau.Đánh số mặt phải cho các chi tiết dưới , túi trước , nẹp túi trước, nắp túi trước, nắp túi sau, nẹp dây kéo lai, đáp lai, lưng trước

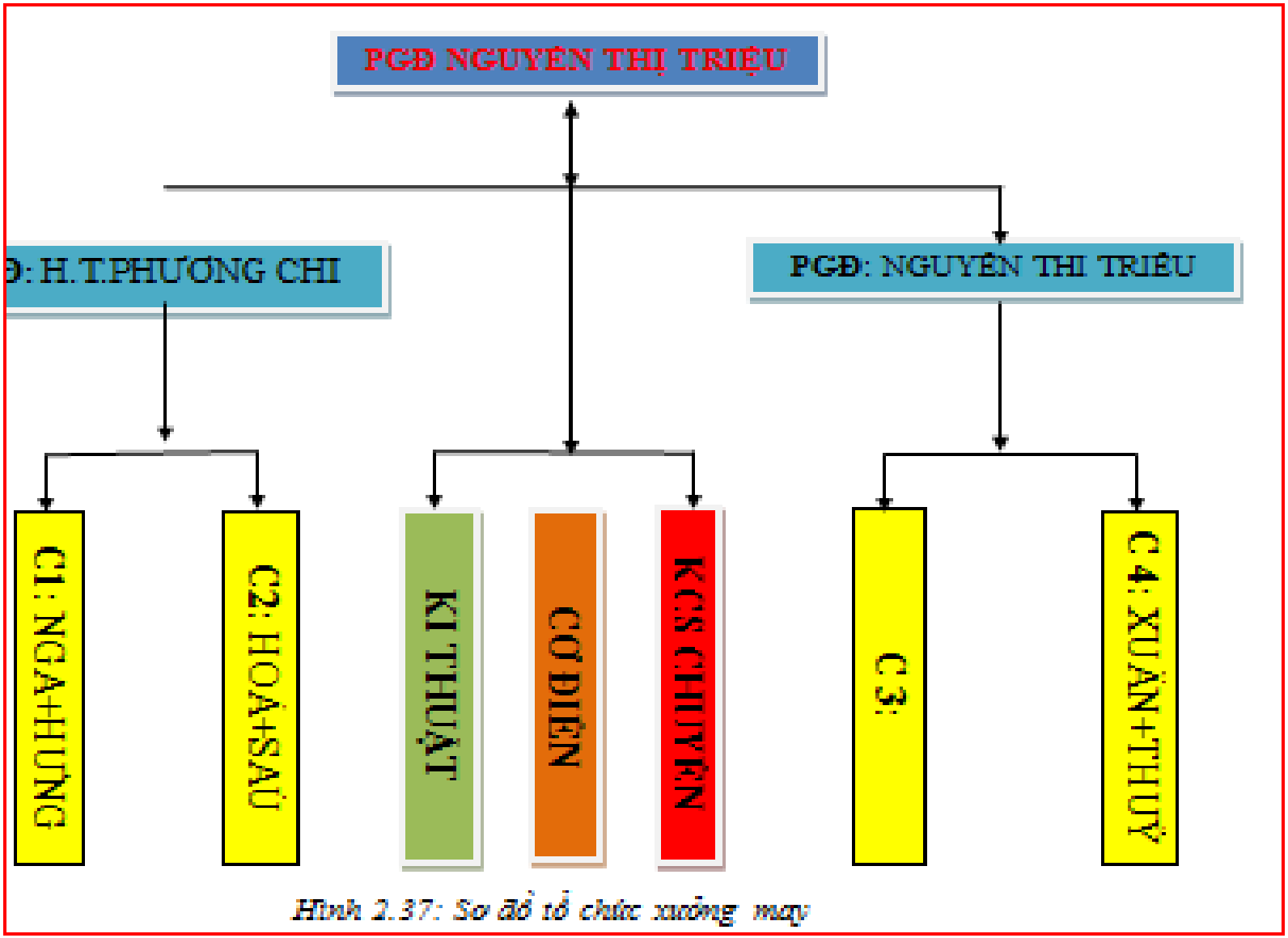


Theo dõi bán thành phẩm



Phân xưởng may





Hình 2.37: Sơ đồ tổ chức xưởng may

Tiếp nhận yêu cầu sản xuất
Nghiên cứu, họp triển khai sx
Chuẩn bị sản xuất
Triển khai sản xuất mẫu đầu chuyền
Kiểm tra quản mẫu
Thực hiện lấp ráp sản phẩm (điều hành, kiểm tra số lượng, kiểm soát chất lượng)
Kiểm tra
Ghi báo cáo năng suất
Cân đôi sản xuất
Chuyển hàng cho tổ ủi
Lưu hồ sơ

KTC hướng dẫn cn mới





Hình 2.42: KTC hướng dẫn kĩ thuật cho công nhân mới

C hướng dẫn công nhân sử dụng máy lập trình cho công đoạn đóng túi sa





Hình 2.43: KTC hướng dẫn kĩ thao tác cuốn decoup cho công nhân.

(KTC thao tác mẫu cho công nhân xem cách đóng túi đồng hồ).

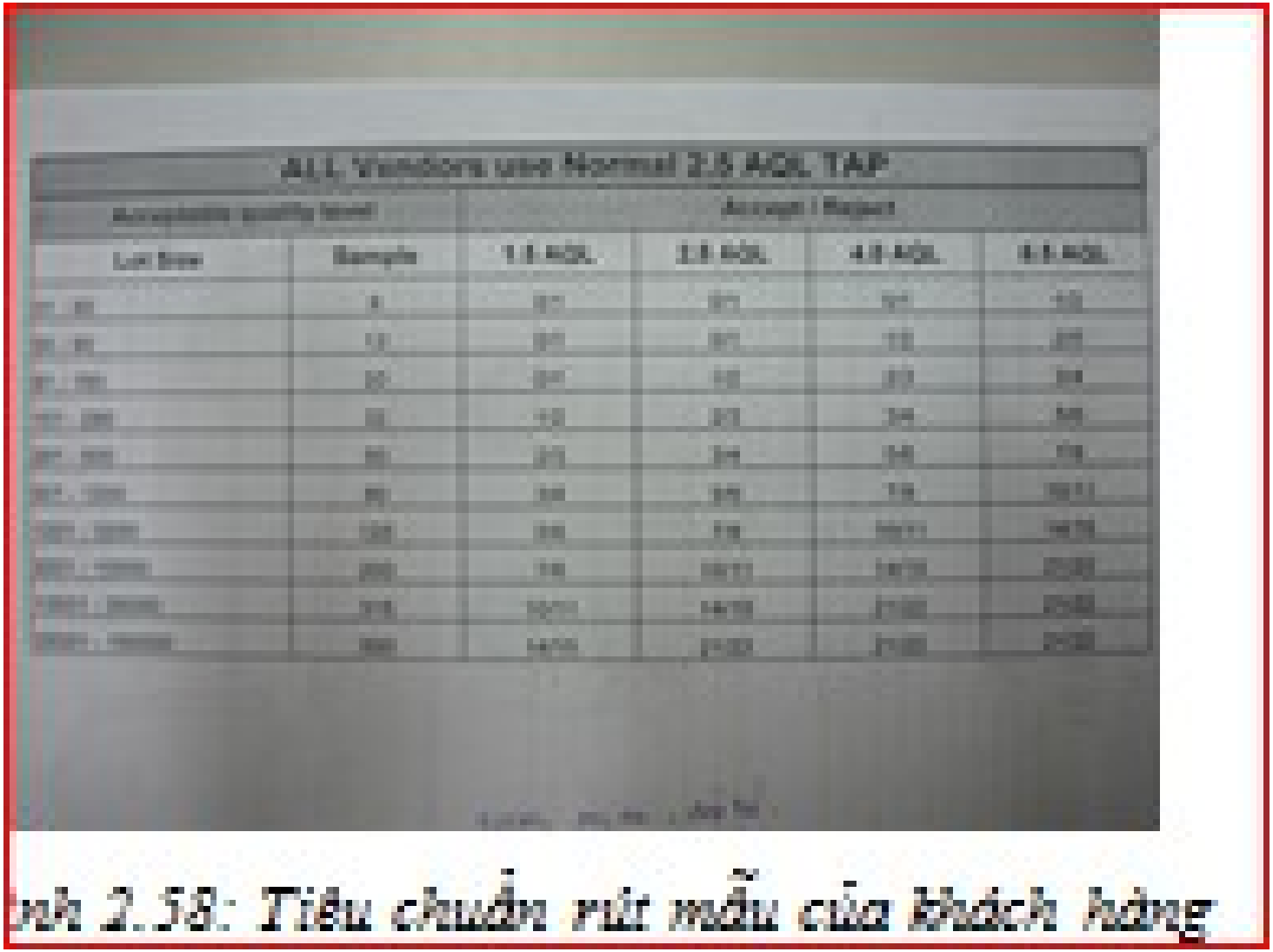
Phân xưởng hoàn thành



Khu vực đóng nút



Hình 2.50: Khu vực đóng nút



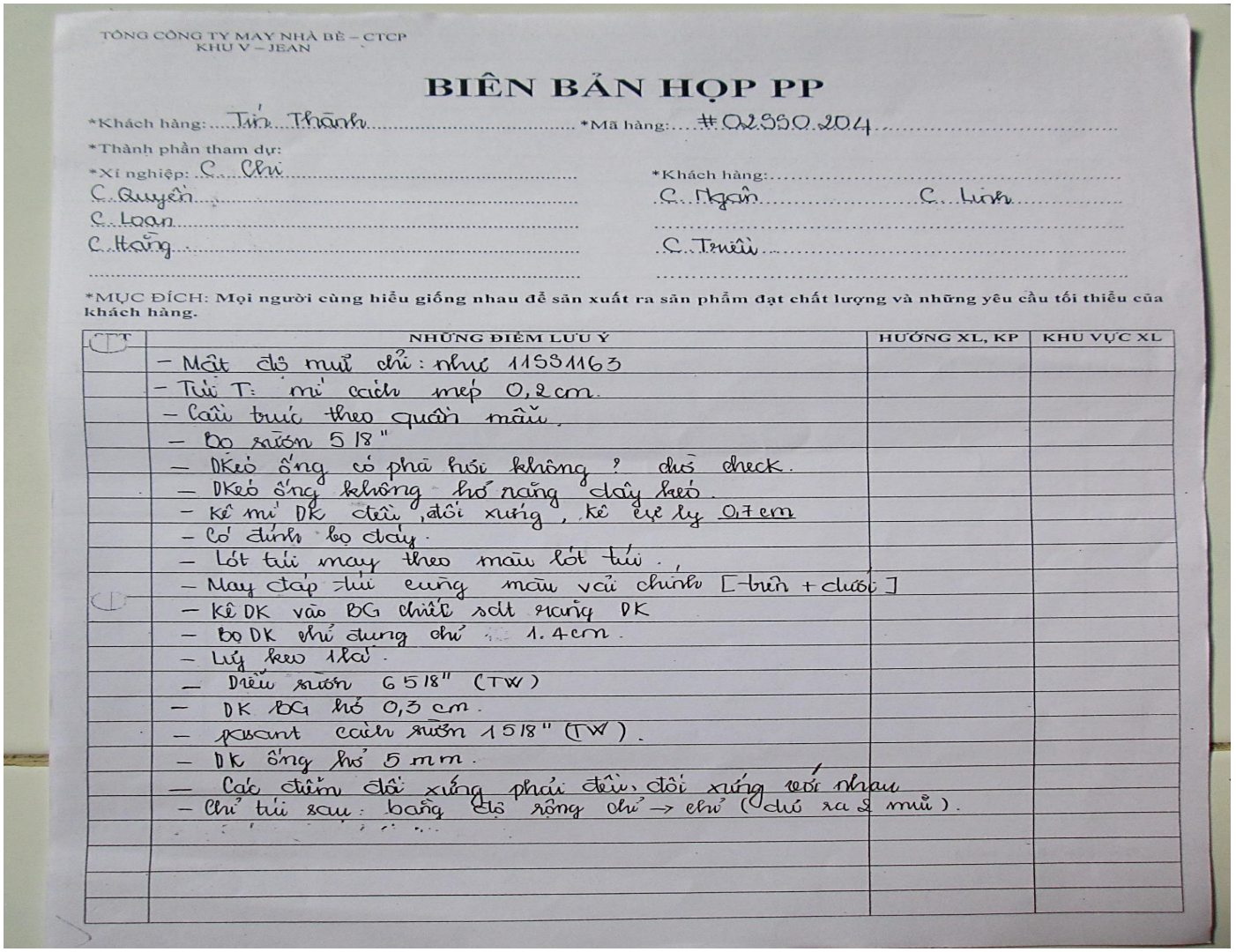
ALL Visitors use Normal 2.5 AQL TAP

Acceptable quality level		Accept / Reject			
Lot Size	Sample	1.5 AQL	2.5 AQL	4.0 AQL	6.5 AQL
2 - 15	2	0/1	0/1	0/1	0/1
16 - 25	3	0/1	0/1	0/1	0/1
26 - 50	5	0/1	0/1	0/1	0/1
51 - 90	8	0/1	0/1	0/1	0/1
91 - 150	13	0/1	0/1	0/1	1/2
151 - 280	20	0/1	0/1	1/2	1/2
281 - 500	32	0/1	1/2	1/2	2/3
501 - 1200	50	1/2	1/2	2/3	3/4
1201 - 3200	80	1/2	2/3	3/4	5/6
3201 - 10000	125	2/3	3/4	5/6	7/8
10001 - 35000	200	3/4	5/6	7/8	10/11
35001 - 150000	315	5/6	7/8	10/11	14/15
150001 - 500000	500	7/8	10/11	14/15	21/22
500001 - over	800	10/11	14/15	21/22	21/22

Hình 2.58: Tiêu chuẩn rút mẫu của khách hàng

XUẤT HÀNG

Khi Khách hàng đã kiểm Final OK (Pass), thông tin với bộ phận kho thành phẩm và tổ bốc xếp để đóng container (cont) xuất hàng, yêu cầu khách hàng gửi Sơ đồ cont để đóng theo đúng quy định.



TỔNG CÔNG TY MAY NHÀ BÈ – CTCP
KHU V – JEAN

BIÊN BẢN HỌP PP

*Khách hàng: Tín Thành *Mã hàng: #02550.204

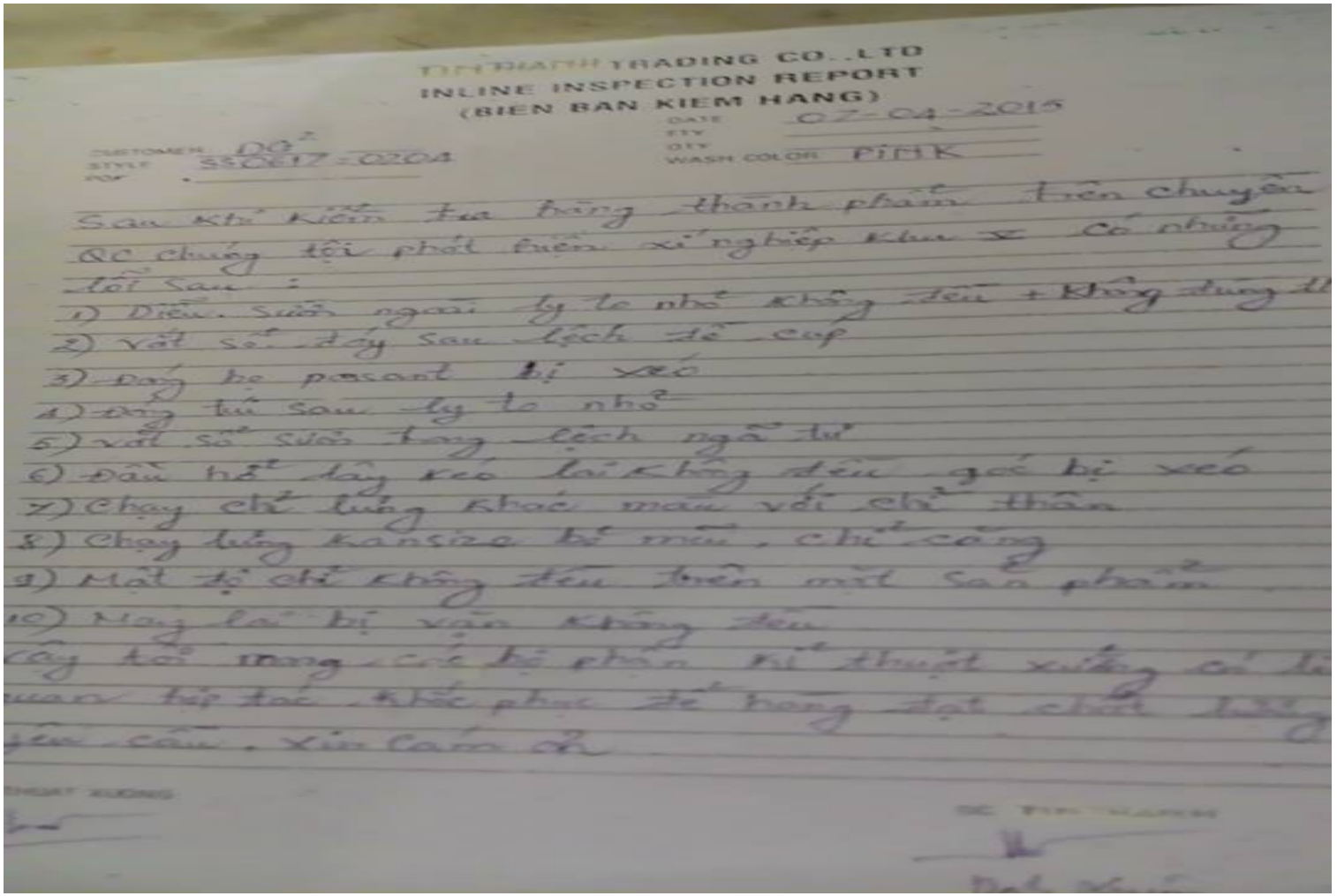
*Thành phần tham dự:

*Xí nghiệp: C. Chi *Khách hàng:
C. Quyên C. Ngân C. Linh
C. Loan
C. Hằng C. Trinh

*MỤC ĐÍCH: Mọi người cùng hiểu giống nhau để sản xuất ra sản phẩm đạt chất lượng và những yêu cầu tối thiểu của khách hàng.

STT	NHỮNG ĐIỂM LƯU Ý	HƯỚNG XL, KP	KHU VỰC XL
	– Mật độ mũi chỉ: như 1153163		
	– Túi T: mí cách mép 0,2cm.		
	– Cấu trúc theo quần mẫu.		
	– Bọ sườn 518"		
	– DKéo ống có phá hủi không ? chú check.		
	– DKéo ống không hớ răng dây kéo.		
	– Kê mí DK trên, dưới xưng, kê cự ly 0,7cm		
	– Cố định bọ dây.		
	– Lót túi may theo mẫu lót túi.		
	– May diáp túi cùng mẫu vải chính [thân + chuôi]		
	– Kê DK vào BG chiết sát răng DK		
	– Bọ DK phủ dưng chỉ 1.4cm.		
	– Lúy keo 1lần.		
	– Diễu sườn G518" (TW)		
	– DK BG hớ 0,3 cm.		
	– passant cách sườn 1518" (TW).		
	– DK ống hớ 5mm.		
	– Các điểm đối xứng phải đều, đối xứng với nhau		
	– Chỉ túi sau: bằng độ rộng chỉ → chỉ (chú ra 2 mũ).		

Khách hàng góp ý mã hàng 02SS0204



CẢM ƠN CÔ VÀ CÁC BẠN ĐÃ CHÚ Ý LẮNG NGHE