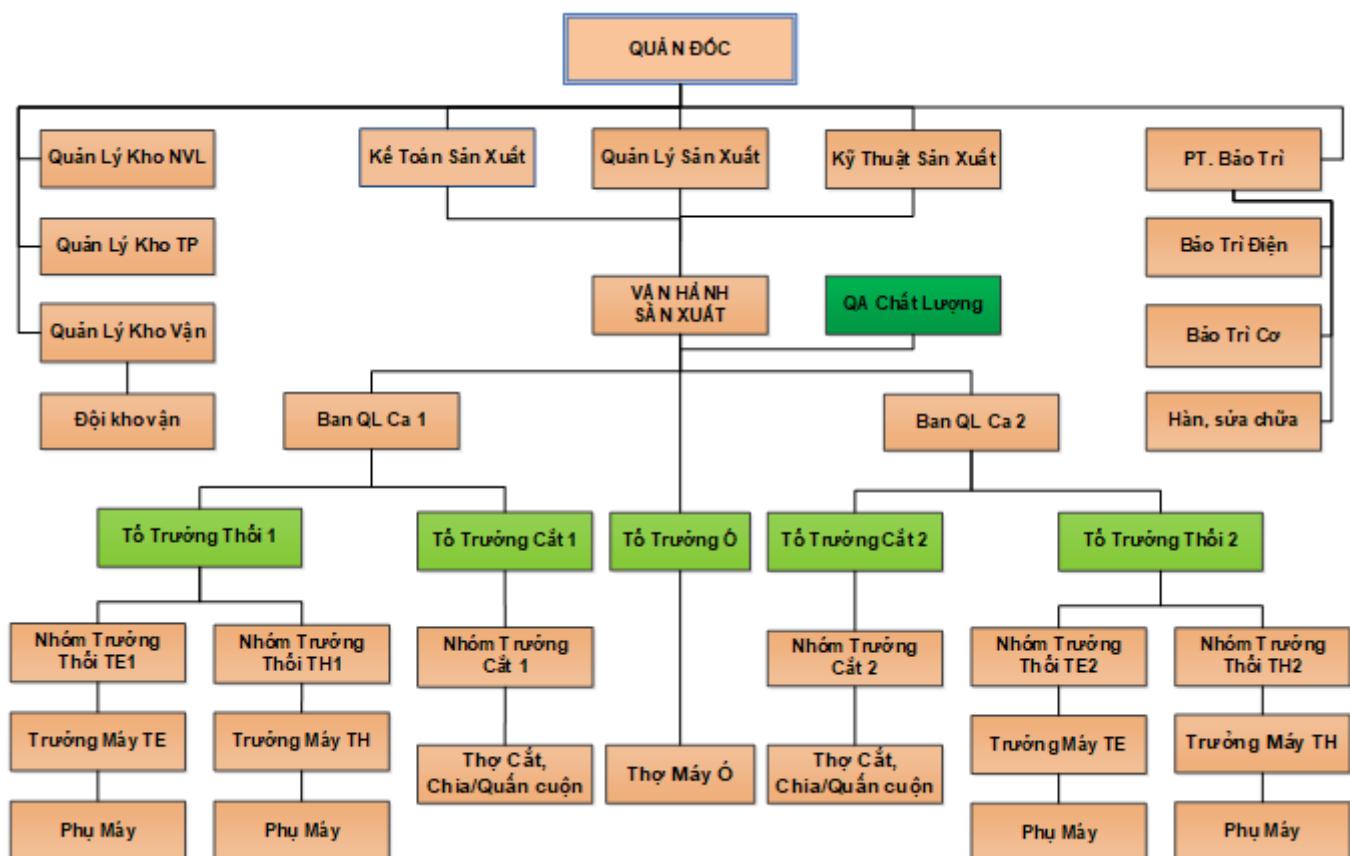
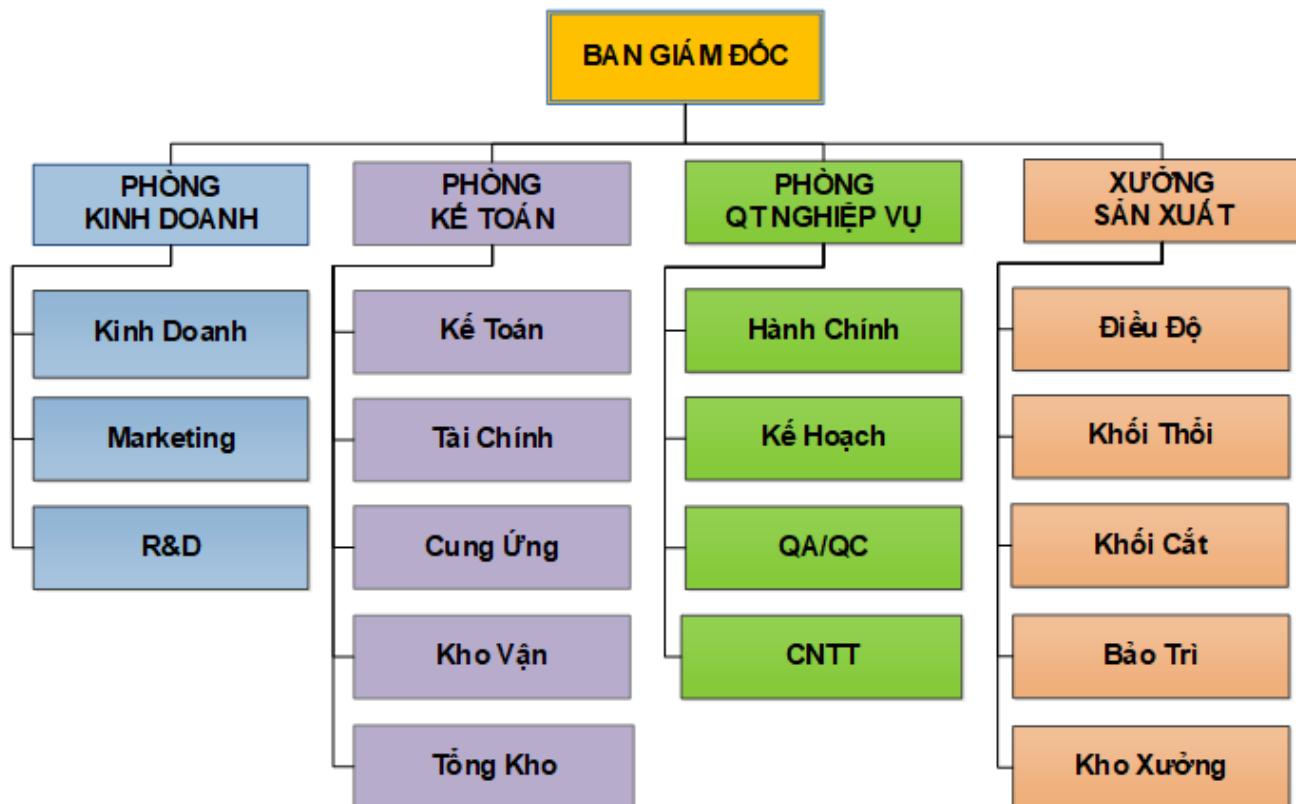


CÔNG VIỆC TẠI CÔNG TY TÂN PHONG

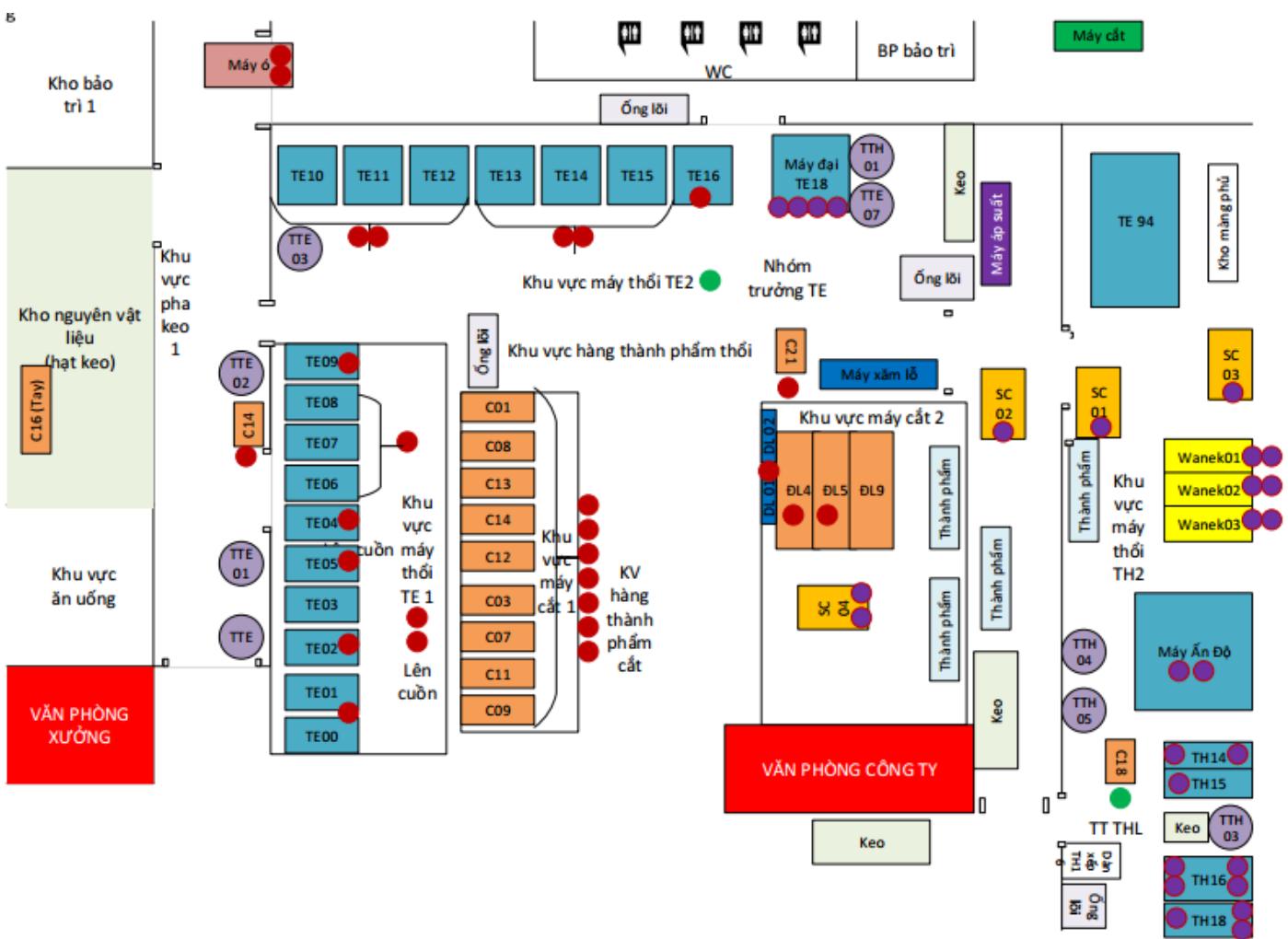
1. Hoạch định, tổ chức	1
1.1 Cấu trúc, sơ đồ tổ chức.....	1
1.2 Bố trí mặt bằng	2
1.3 Mục tiêu cốt lõi	4
1.4 Quy trình nghiệp vụ.....	6
1.5 Lập kế hoạch	9
2. Điều hành, giám sát thực hiện.....	10
2.1 Định biên nhân sự và tuyển dụng.....	10
2.2 Đào tạo thợ	15
2.3 Đào tạo cấp quản lý, giám sát.....	21
2.4 Giám sát hiện trường	24
3. Quản lý và kiểm soát.....	28
3.1 Nhân sự	28
3.2 Hành chính.....	29
3.3 Quản lý đơn hàng	31
3.4 Kế hoạch và điều độ sản xuất	32
3.5 Quản lý kho.....	33
3.6 Quản lý chất lượng	35
3.7 Quản lý sửa chữa, bảo trì	36
4. Đánh giá kết quả, cải tiến.....	37
4.1 Trực quan hóa kết quả	37
4.2 Báo cáo ngày	38
4.3 Báo cáo tuần.....	40

1. Hoạch định, tổ chức

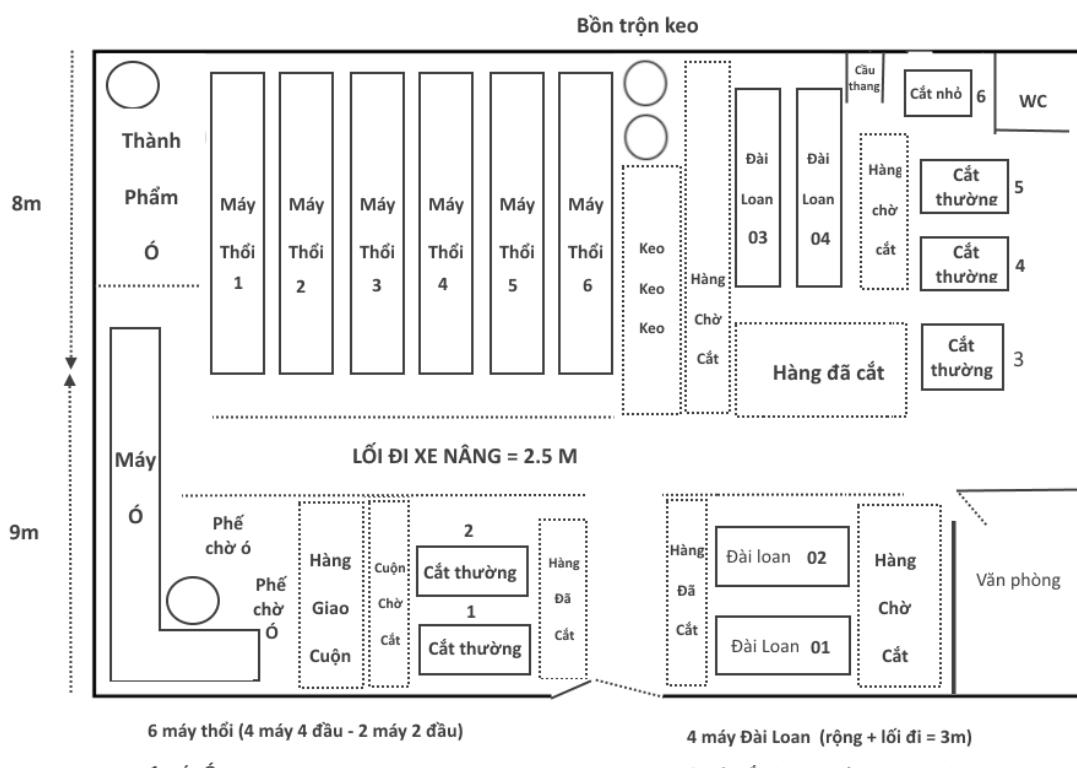
1.1 Cấu trúc, sơ đồ tổ chức



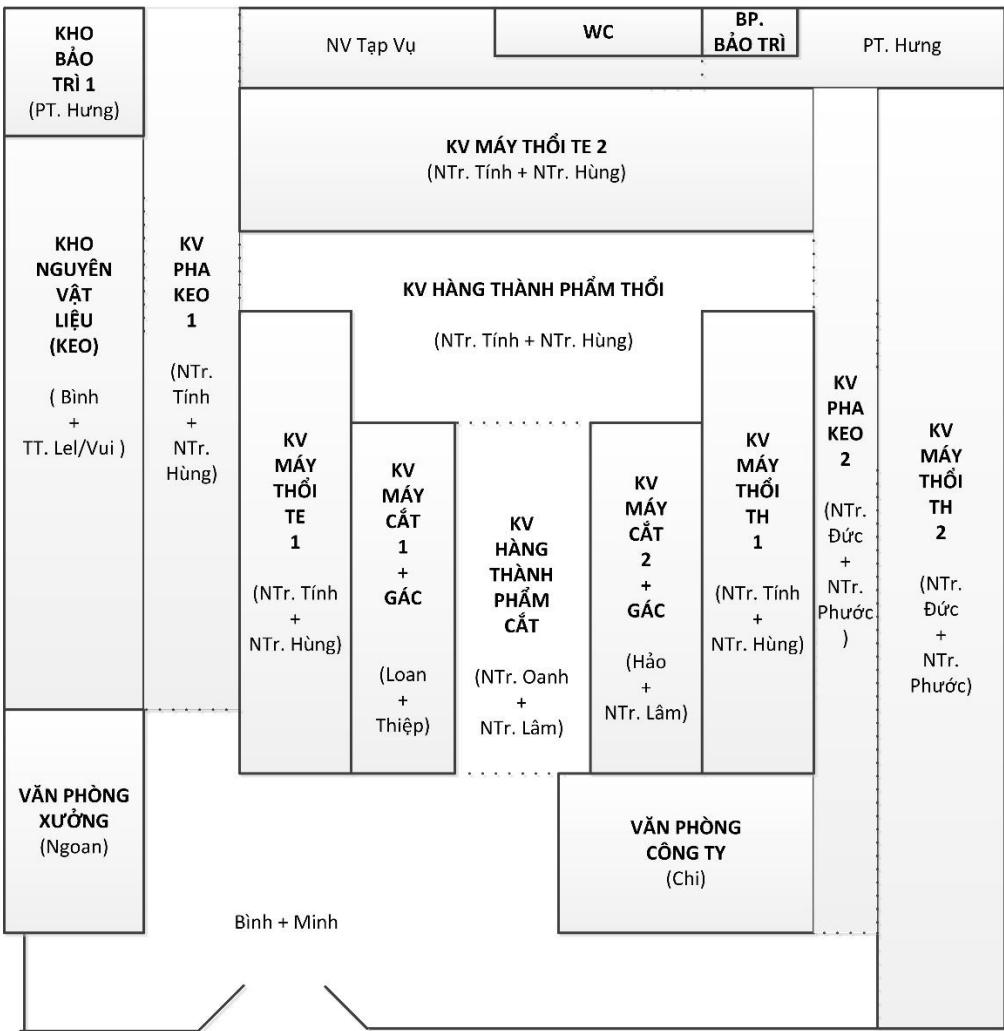
1.2 Bố trí mặt bằng



Sơ đồ bố trí Xưởng 1



Sơ đồ bố trí Xưởng 2



5S LÀ GÌ ?

Sàng lọc

Sắp xếp

Sạch sẽ

Săn sóc

Săn sàng

5S TẠI NƠI LÀM VIỆC:

- 1) VỆ SINH MÁY
- 2) THU GOM RÁC
- 3) SẮP XẾP CÔNG CỤ, DỤNG CỤ GỌN GĂNG
- 4) TOA TREO TRÊN MÁY, SỔ SÁCH ĐỂ VÀO RỔ
- 5) NGUYÊN LIỆU, HÀNG THÀNH PHẨM VÀ PHẾ LIỆU ĐỂ ĐÚNG NƠI QUY ĐỊNH.

THỰC HIỆN & GIÁM SÁT 5S:

- Thực hiện 5S: Toàn bộ các nhân viên làm việc tại khu vực của mình. Khi giao ca, ca sau kiểm tra 5S ca trước, và yêu cầu thực hiện lại nếu thấy chưa đạt.

- Giám sát: Các nhân viên có tên trên khu vực được phân công, định kỳ (đầu ca, giữa ca, cuối ca) đi kiểm tra và nhắc nhở người thực hiện tại khu vực đó thực hiện 5S.

- Trong trường hợp đã nhắc nhở nhưng không thực hiện 5S, xử lý theo quy định.

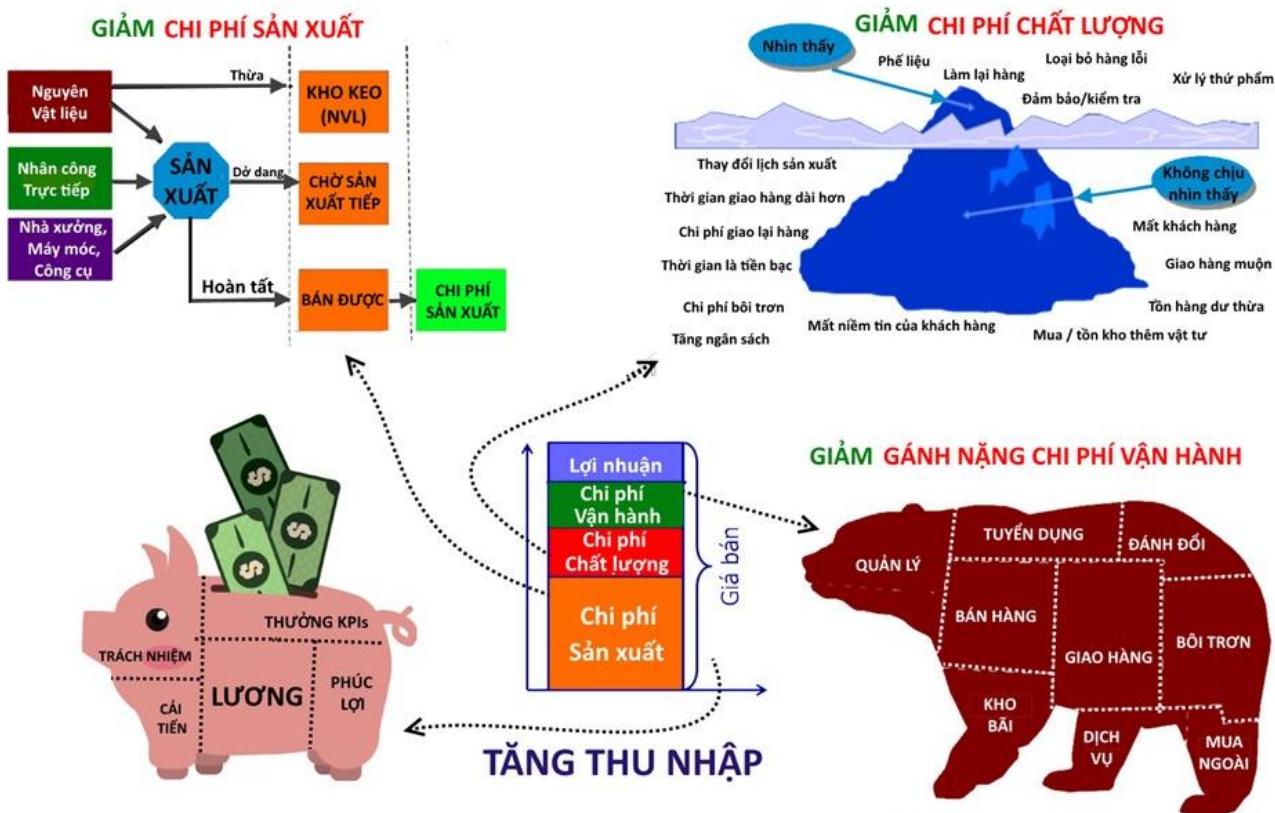
Ghi chú:

- KV : Khu vực
- TT : Tổ trưởng
- NTr. : Nhóm trưởng
- PT : Phụ trách

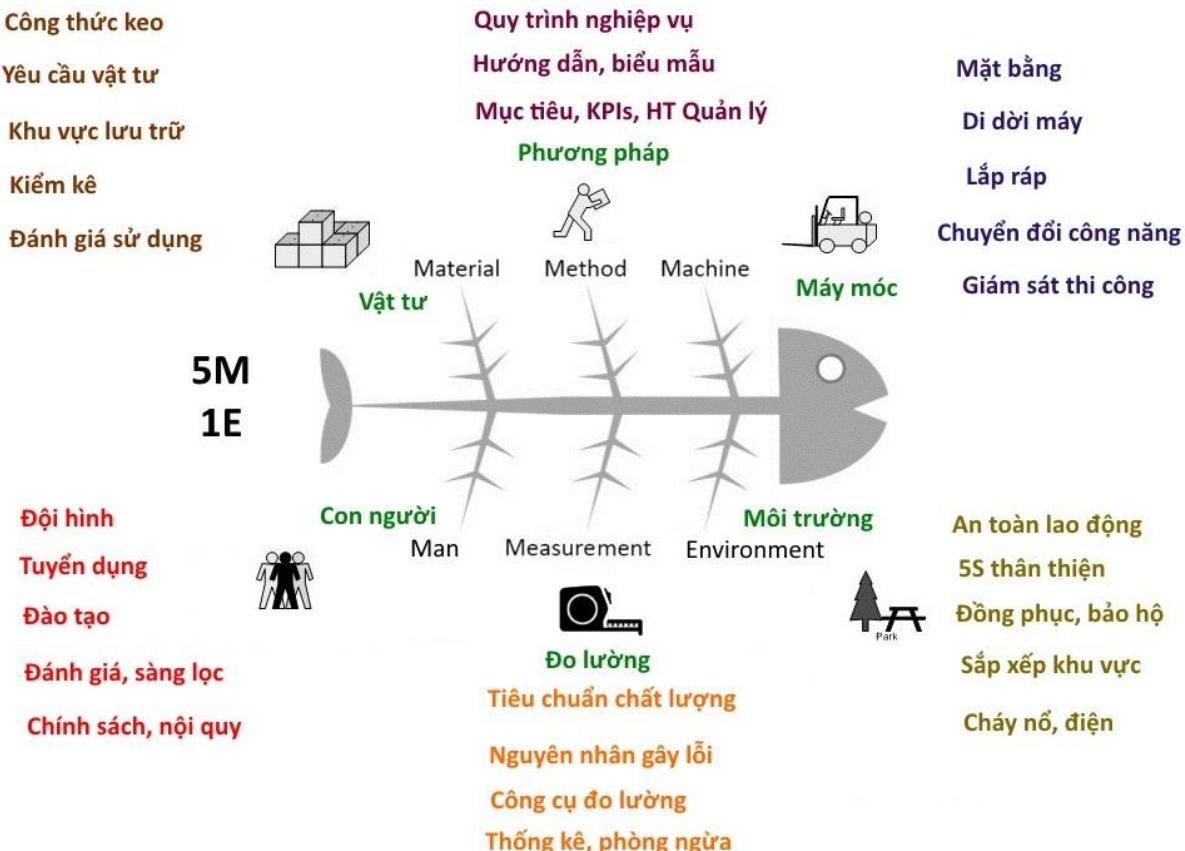
Phân công giám sát 5S

TAN PHONGPACKING Co.,Ltd.		BẢNG ĐÁNH GIÁ 5S																		THÁNG: / 2018		Mã số: 09/P.SX-EH/01/10/2018 No.											
STT	KHU VỰC	CA SX	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	Cộng
1	Cống và Sân	Bình																															
		Minh																															
2	VP Công Ty	Chi																															
3	VP Xưởng	Ngoan																															
4	Kho NVL	Bình																															
		Lel																															
		Vui																															
5	Pha keo 1 & Thổi TE, TH1	Tính																															
		Hùng																															
6	Pha keo 2 & Thổi TH2	Phước																															
		Đức																															
7	Cắt 1 & Gác 1	Loan																															
		Thiệp																															
8	Cắt 2 & Gác 2	Hảo																															
		Lâm																															
9	T.Phẩm Cắt	Oanh																															
		Lâm																															
10	Bảo Trì	Hưng																															
11	Vệ sinh (WC)	Tạp vụ																															

1.3 Mục tiêu cốt lõi



Mục tiêu cốt lõi tại Khối Sản xuất



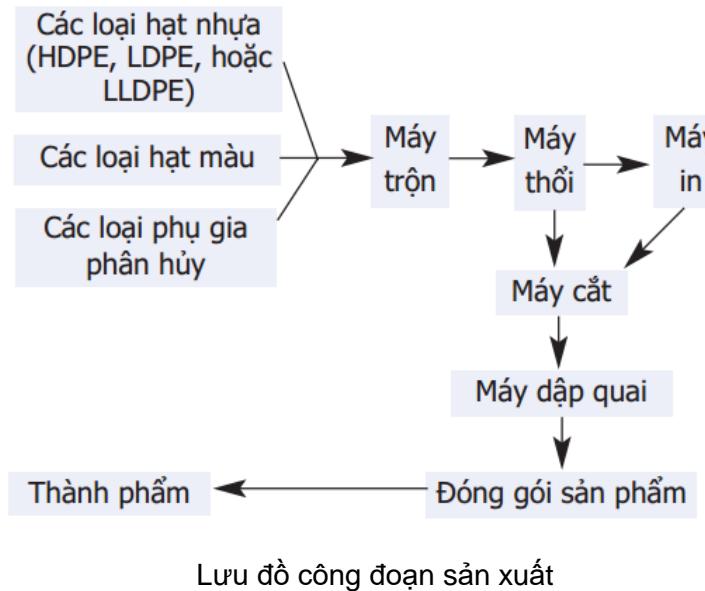
Xác định công việc trọng tâm với 5M + 1E

TAN PHONG PACKING Co.,Ltd.		KPIs KHỐI SẢN XUẤT (THƯỚC ĐO HIỆU QUẢ CÔNG VIỆC - Key Performance Indicator)				Mã số: KPI.SX-BH01/NL2018 No.		
STT	Nhóm tiêu chí	Tiêu Chí	Căn cứ đánh giá		Cách tính		Số diểm	Người chấm
1	Kỹ Luật	Tuân thủ thời gian làm việc	Đúng giờ (không đi làm muộn, không về sớm). Mặc định 28 ngày công.		Cứ đi muộn hoặc về sớm 1 ngày sẽ bị trừ 1 điểm. Nghi không xin phép (KP) đóng KPIs.		28	Tổ trưởng, Hành chính
2		An toàn sản xuất, cháy nổ	Hút thuốc không đúng nơi quy định (quy định hút thuốc trong nhà ăn), hút 4 lần mỗi ca. Mỗi lần hút phải báo Nhóm trưởng sắp xếp.		Sai nơi quy định đóng KPIs. Hút quá 4 lần mỗi ca từ 10 điểm			Nhóm trưởng, Hành chính
3		An ninh, trật tự	Đánh nhau hoặc gây mâu thuẫn giữa các bộ phận, cá nhân.		Đánh nhau đóng KPIs. Gây mất đoàn kết từ 10 điểm.			Tổ trưởng, Hành chính
4	Tay Nghề	Phế liệu (Làm đúng)	Không vượt mức phế cho phép (đạt định mức). Tính phế liệu trong tháng / Sản lượng trong tháng.		Chấm điểm theo từng mức (tỷ lệ).		Cuối Tháng	Kế Toán Sản xuất
5		Chất lượng (Làm đẹp)	Chất lượng hàng hóa theo tiêu chuẩn chất lượng của công ty (tiêu chí thời, cắt, đóng bao)		Tự cá nhân phát hiện lỗi và báo cáo quản lý từ 2 điểm. Đề người khác phát hiện từ 10 điểm. Đề khách hàng phát hiện từ 30 điểm.		10	Bản thân, Quản lý, QA
6		Sản lượng (Làm nhanh)	Đảm bảo sản lượng được giao hoặc vượt chỉ tiêu sản lượng		Tính Sản lượng và Năng suất trong tháng. Chấm điểm theo từng mức (số kg).		Cuối Tháng	Kế Toán Sản xuất
7	Tổ Chức	Tuân thủ quy định	Thực hiện theo đúng quy trình triển khai toa hàng. Không có toa thi không chạy hàng. Tổ trưởng Cắt phải mang toa đèn và truyền đạt cho thợ cắt (nếu chưa ghi thông tin của toa vào sổ).		- Làm sai quy định từ 5 điểm mỗi lần. - Mỗi tháng sai quá 3 lần đánh giá lại kỹ năng, đào tạo lại, không tính thường cuối tháng.		10	Tổ trưởng, QA, Quản đốc
8		Chấp hành mệnh lệnh	Tuân thủ theo sự sắp xếp công việc của cấp quản lý. Công việc khó sẽ được Tổ trưởng hướng dẫn và cộng điểm khi chấp hành		Không chấp hành, viết biên bản bắt thường và được đánh sau ca.		10	Tổ trưởng, Nhóm trưởng
9		Báo cáo công việc	Thực hiện ghi chép báo cáo nghiêm túc, đầy đủ và đúng giờ, giao ca đầy đủ cho ca sau để chạy hàng đúng quy cách, số lượng, chất lượng.		Thực hiện không đúng từ 5 điểm mỗi lần.		10	Kế Toán Sản xuất
10	Văn Hóa	Tự giác, ý thức (5S)	Không có vật dụng thừa Sắp xếp vật tư, CCDC đúng vị trí Khu vực quản lý phải được vệ sinh sạch sẽ Thực hiện theo sơ đồ khu vực 5S đã ban hành.		Khi giao ca, ca sau kiểm tra 5S tại khu vực và đề nghị ca trước thực hiện 5S. Mỗi lần không thực hiện từ 10 điểm, ca sau làm 5S và được cộng 10 điểm.		10	Trưởng máy, Nhóm trưởng
11		Thành thật trong báo cáo	Báo cáo trung thực các vấn đề, đúng nội dung về sản lượng (cân kg từng cuộn), phế liệu (kg), hàng sai quy cách (số kg, nguyên nhân gây lỗi), thời gian chạy máy.		Báo cáo sai do hạn chế năng lực: hướng dẫn lại, tái phạm từ 5 điểm. Báo cáo sai do cố ý đóng KPIs.			Kế Toán Sản xuất
12		Trách nhiệm	Biết nhận lỗi và chịu trách nhiệm trong việc sai phạm		Không nhận sai phạm đã gây ra, đóng KPIs.			Tổ trưởng
13	Trách nhiệm và sáng tạo	Hỗ trợ đào tạo	Đào tạo công nhân tay nghề yêu, công nhân mới		Mỗi lần đào tạo có kết quả tốt sẽ được cộng 10 điểm và thường theo chính sách.			Tổ trưởng
15		Hỗ trợ quản lý	Hỗ trợ cấp quản lý trong việc giám sát khu vực và thực hiện các số sách, báo cáo		Mỗi lần hỗ trợ có hiệu quả sẽ được cộng 10 điểm.			Tổ trưởng
16		Cải tiến	Cải tiến nhằm nâng cao năng xuất, chất lượng và giảm chi phí		Mỗi lần cải tiến được áp dụng sẽ được cộng 20 điểm và thường theo chính sách.			Tổ trưởng

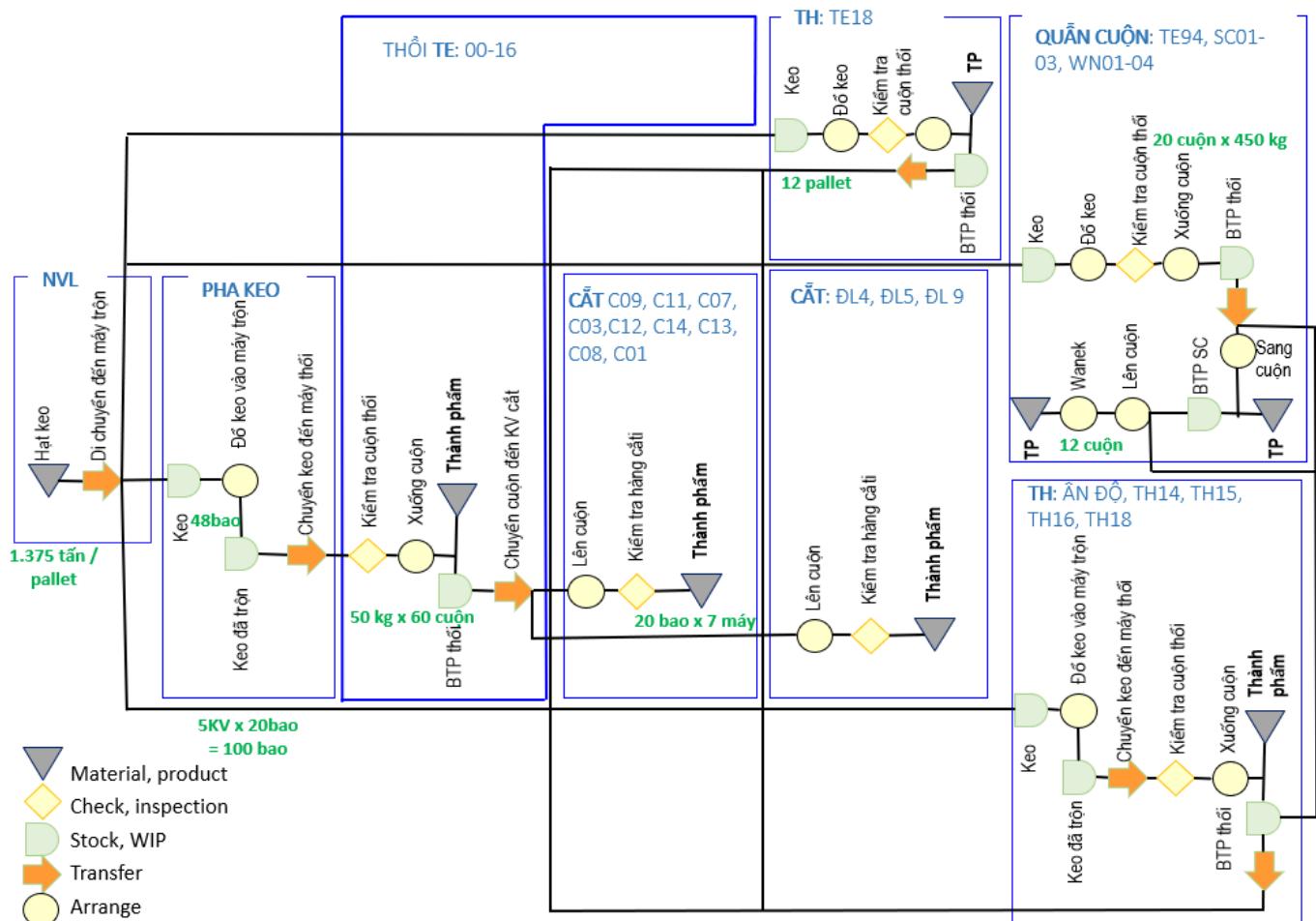
Ban hành KPIs Khối Sản Xuất

TAN PHONG PACKING Co.,Ltd.			BẢNG TỔNG KẾT KPIs TẬP THỂ					THÁNG: / 2018		Mã số: KPI.SX-BH01/NL2018 No.	
STT	TẬP THỂ	Tên KPIs	ĐVT	KẾ HOẠCH THÁNG	TUẦN 01	TUẦN 02	TUẦN 03	TUẦN 04	TUẦN 05	TỔNG CỘNG THÁNG	GHI CHÚ
1	THỐI CA 1 (TT. LEL)	Số công	công								
		Sản lượng	kg								
		Phế liệu	kg								
		Năng suất	kg/công								
		Hàng lỗi	kg								
		Thiệt hại	triệu								
2	THỐI CA 2 (TT. VUI)	Số công	công								
		Sản lượng	kg								
		Phế liệu	kg								
		Năng suất	kg/công								
		Hàng lỗi	kg								
		Thiệt hại	triệu								
3	CẮT CA 1 (TT. KHÁNH)	Số công	công								
		Sản lượng	kg								
		Phế liệu	kg								
		Năng suất	kg/công								
		Hàng lỗi	kg								
		Thiệt hại	triệu								
4	CẮT CA 2 (TT. MAI)	Số công	công								
		Sản lượng	kg								
		Phế liệu	kg								
		Năng suất	kg/công								
		Hàng lỗi	kg								
		Thiệt hại	triệu								

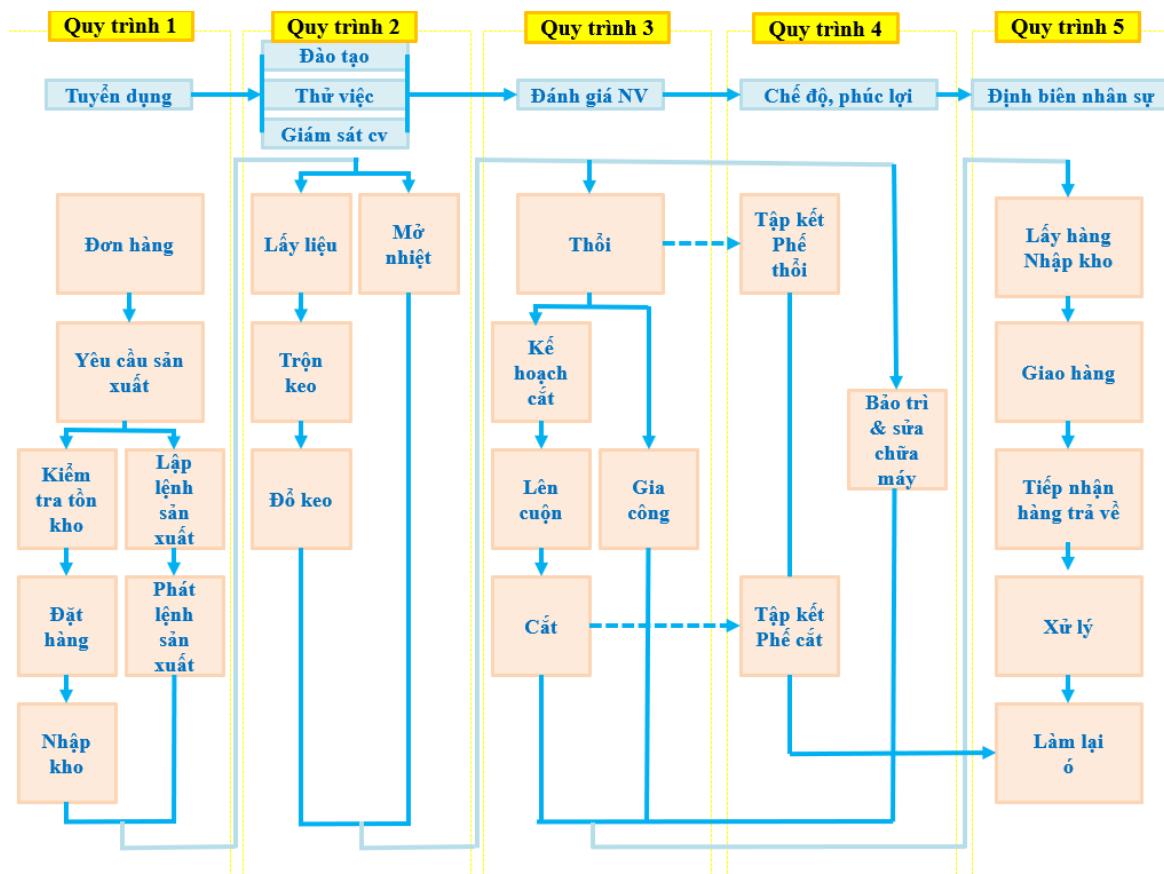
1.4 Quy trình nghiệp vụ



Lưu đồ công đoạn sản xuất



Lưu đồ luồng sản phẩm trong xưởng sản xuất

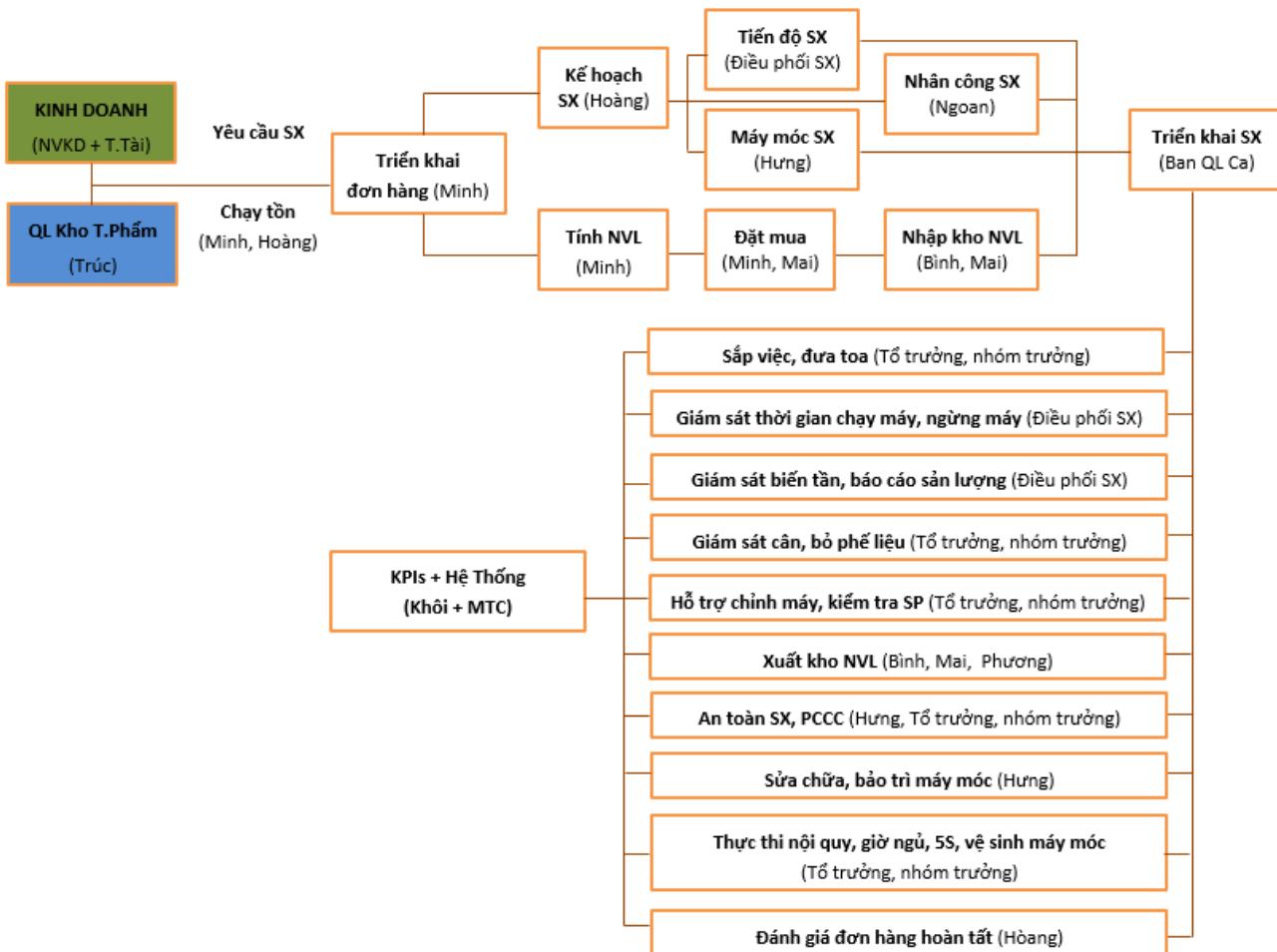


Lưu đồ liên kết các quy trình

VSM - DÒNG THÔNG TIN									
Đơn hàng (KINH DOANH)	Lệnh sản xuất	Nhu cầu vật tư & MH Chuẩn bị máy móc	Kế hoạch và tiến độ SX	Cấp phát vật tư	Sản xuất và QC	TP thối	TP cắt	Kho Thành phẩm	Giao hàng
Truy vấn tồn kho TP Chốt đơn hàng và nhập liệu					Kiểm tra, triển khai lệnh SX (Tổ trưởng)				
Yêu cầu sản xuất	Lập lệnh SX (Hoàng)				Hỗ trợ cài đặt máy (Kỹ thuật)				
	Lập phiếu yêu cầu vật tư (Minh)				Kiểm tra chất lượng (Thợ/ Kỹ thuật)				
	Tạo định mức NVL (Hoàng)				Bảo cáo sản xuất (Thợ)	Bảng kê TP thối	Bảng kê TP cắt		
Truy vấn tồn kho vật tư (Quản lý kho)	Phiếu đặt hàng (Kế toán kho)				Cập nhật sản lượng lên phần mềm (Tổ trưởng)	Xác nhận nhập kho, lấy hàng (Quản lý kho)	Xác nhận nhập kho, lấy hàng (Quản lý kho)	Lập phiếu nhập kho (TP)	
Yêu cầu mua vật tư (Quản lý kho)	Mua hàng/ nhập kho VT (Kế toán kho)				Lập biên bản chất lượng (Tổ trưởng)	Quản lý cuộn tồn thối (Tổ trưởng)		Lập phiếu xuất kho bán hàng (Kế toán kho/ KD)	Lập phiếu bán hàng/ xuất kho (Kế toán kho/ KD)
Chuẩn bị tem dán (Hoàng)	Thông tin hàng nhập (Quản lý kho)				Kiểm soát công đoạn theo Lệnh SX (Tổ trưởng)			Kiểm kê tồn kho (Thủ kho)	
Lịch giao hàng (Hoàng)		Cập nhật lịch giao hàng (Hoàng)						Kế hoạch chạy hàng tồn kho (Minh)	
Đánh giá Lệnh SX (Hoàng + GSSX)		Cập nhật tiến độ SX (Tổ trưởng)							
		Sắp xếp máy thối (Tổ trưởng)							
		Sắp xếp máy cắt (Tổ trưởng)							
		Sắp xếp lịch nghỉ (Tổ trưởng)							
		Duyệt yêu cầu vật tư (Minh)			Thu nhận, ghi sổ yêu cầu VT (Thủ kho)				
					Cấp phát vật tư, giám sát (Thủ kho)				
					Lập phiếu xuất kho (Thủ kho)				
					Cập nhật tồn kho NVL (Kế toán kho)				

Lưu đồ luồng thông tin Khối Sản xuất

Số thứ tự	Lưu đồ	Mô tả	Người thực hiện	Biểu mẫu sử dụng
1	Chốt đơn hàng	1. Chốt đơn hàng với khách hàng	1. Kinh doanh	
2	Nhập liệu lên phần mềm	1. Tạo danh mục hàng hóa 2. Tạo đơn hàng	1. Kinh doanh	
3	Yêu cầu sản xuất	1. Ký duyệt 2. Chuyển BP Lập kế hoạch sản xuất	1. Kinh doanh	1. Phiếu yêu cầu sản xuất
4	Xác nhận YCSX	1. Xác định công thức keo (giá cả) 2. Mức độ khả thi SX 3. Tính định mức (Keo, óng lõi, bao, chỉ,...) 4. Phản hồi BP Kinh doanh	1. BP lập kế hoạch (Minh)	
5	Lệnh sản xuất	1. Đánh số lệnh sản xuất, chuẩn bị tài liệu sản xuất (lệnh sản xuất, nhãn, phiếu CV cắt)	1. BP lập kế hoạch (Hoàng)	1. Lệnh sản xuất
6	Lập định mức	1. Nhập định mức (nếu chưa có) lên phần mềm	1. Quản lý kho	
7	Phiếu xuất kho	1. In phiếu xuất kho 2. Xem xét tồn kho 3. Đặt mua NVL	1. Quản lý kho	
8	Lập lịch sản xuất	1. Lập KHSX thổi, cắt để giao hàng đúng hẹn	1. BP lập kế hoạch (Hoàng)	1. Báo cáo theo dõi sản lượng và chất lượng
9	Kết thúc	1. Xem xét lại kế hoạch mua hàng -> đặt mua 2. Ghi chú lệnh sản xuất (giao gấp, đặc biệt) 3. Ký xác nhận	1. BP lập kế hoạch (Minh & Hoàng) 2. Quản lý kho	



Lưu đồ luồng công việc trong Khối Sản xuất và minh họa quy trình chi tiết

1.5 Lập kế hoạch

Chức năng	Hoạt động	Kế hoạch
Điều độ	Yêu cầu sản xuất	Quản lý thời gian nhận toa, tình trạng gấp và chi phí đáp ứng.
	Kế hoạch, tiến độ	Lập KHSX trên MRP và in ký nhận giữa QLSX và Tổ trưởng, giao ca; triển khai sản xuất theo kế hoạch và giám sát, đánh giá thực tế với kế hoạch.
	Thống kê, quản trị	Nhập báo cáo sản lượng, năng suất, phế liệu trên MRP và báo cáo quản lý SX.
Khối Thỗi	Triển khai sản xuất	Triển khai sản xuất theo quy trình, tiếp tục báo cáo PSX. In và dán tem sản xuất lên cuộn thỗi.
	Kiểm soát, đánh giá	Kiểm tra độ chính xác của dữ liệu sản xuất, đọc BC sản xuất.
Khối Cắt	Triển khai sản xuất	Triển khai sản xuất theo quy trình, tiếp tục báo cáo PSX. In và dán tem sản xuất lên cuộn thành phẩm.
	Kiểm soát, đánh giá	Kiểm soát số kg theo cuộn thỗi từ khâu thỗi qua cắt, quấn cuộn. Kiểm tra độ chính xác của dữ liệu sản xuất, đọc BC sản xuất.
Kho vận	Kho NVL	Xuất kho phải có CT (YCSX, YCVT), nhập liệu xuất – nhập - tồn trên MRP. QL được tồn kho để lập KHSX, KH tồn kho. Đề xuất trả YC thanh toán mua CCDC về P. Kế Toán. Hỗ trợ nhân sự nhập liệu (excel và MRP).
	Kho TP	Bắt đầu tìm hiểu và nhập liệu phiếu giao hàng, kiểm kê kho theo phân bổ từng ngày và quản lý tồn kho TP.
	Giao nhận	Xác lập quy trình chốt kế hoạch giao hàng, chuẩn bị xe và sắp xếp hàng giao.
Bảo trì	Sửa chữa, đáp ứng	Tiếp tục làm dàn thu cuộn TE00 – TE01 (chờ giao motor), hết tuần xong. Máy TE08 hư bạc đạn (dự báo).
	Bảo trì, đổi mới	Ráp máy xưởng mới: TH01.

Hoạch định công việc của các bộ phận

KẾ HOẠCH DỜI MÁY & LẮP ĐẶT					
Ngày BD	Thứ	Số ngày	Công việc bảo trì	Công việc sản xuất	Lưu ý
30/12/18	Chủ nhật, Thứ 2	2	- Tắt máy, tháo rời TH02-TH03 - Chuyển máy C18, máy Xếp quạt ngay vị trí TH02-03 cũ	- Chỉ chạy 2-3 máy trong dàn HD nhỏ, lấy nhân công chạy các máy lớn có đơn hàng, giảm hàng cắt để dời các máy Đài Loan sang xưởng mới. - Cho cắt hết các cuộn màng ở máy ĐL06, ĐL07, ĐL08.	
2/1/19	Thứ 4	1	- Chuyển 10 máy ĐL01, ĐL02, ĐL03, ĐL06, ĐL07, ĐL08, C06, C10, Wanek04, Máy cũ ngay T94 ra sân trước xưởng. - Xe nâng chuyển sang xưởng mới, sắp xếp máy: ĐL01, ĐL03, ĐL06, ĐL07, ĐL08, C10 dưới sàn để sản xuất. Xếp Wanek04, C06 (ít dùng) ,ĐL02 (hư) lên gác.	Các máy cắt ĐL06, ĐL07, ĐL08, C10 sẽ không sản xuất 3 ngày (T4-5-6)	Xe nâng 2 tấn có mặt ở xưởng sáng ngày 2/1 để chuyển máy cắt sang xưởng mới (tổng cộng 10 máy trong 1 ngày)
3/1/19	Thứ 5	1	- Chuyển các máy C11, C12, C13, C15 đến các máy Đài Loan đã dời đi - Chuyển máy C14 đến vị trí C06 đã dời đi. - Lắp đặt và cho vận hành các máy để sản xuất	Các máy cắt C11, C12, C13, C14, C15 sẽ không sản xuất 1 ngày (T5)	Dời xong các máy cắt dấy nhà ăn.
4/1/19	Thứ 6	1	Lắp đặt và vận hành các máy cắt ĐL01, ĐL03, ĐL06, ĐL07, ĐL08, C10	Vận hành các máy cắt tại xưởng mới, chuyển các cuộn hàng cắt còn tồn tại xưởng bằng xe tải	Xưởng PTEC chuẩn bị điện trước ngày 3/1
Sau khi ổn định máy thỗi, máy cắt bên xưởng mới			Máy ó hàng đèn dời sang PTEC vào thời gian sau và cần xe nâng trong 1 ngày.		
			Máy ó trắng dời sau khu vực nhà vệ sinh. Máy cắt nếu không còn chỗ chuyển qua trước cổng chính.		
			Xem xét sắp xếp máy sang cuộn thẳng hàng với máy cắt Wanek để dòng di chuyển hàng hóa thuận lợi, lưu kho dễ dàng.		

Kế hoạch thực hiện công việc cụ thể

2. Điều hành, giám sát thực hiện

2.1 Định biên nhân sự và tuyển dụng

STT	Chức danh	Nhóm	STT	Chức danh	Nhóm
1	Quản Đốc	VP Xưởng	14	Tổ Trưởng Thổi	Theo ca
2	Điều Phối Viên	VP Xưởng	15	Tổ Trưởng Cắt	Theo ca
3	Quản Lý Sản Xuất	VP Xưởng	16	Tổ Trưởng Ó	Theo ca
4	Kế Toán Sản Xuất	VP Xưởng	17	Nhóm Trưởng Thổi	Theo ca
5	Kỹ Thuật Sản Xuất	VP Xưởng	18	Nhóm Trưởng Cắt	Theo ca
6	Phụ Trách BP. Bảo Trì	VP Xưởng	19	Nhân Viên Thông Kê Xưởng	Theo ca
7	Phụ Trách BP. Kho Vận	VP Xưởng	20	Thợ Máy Thổi	Theo ca
8	Phụ Trách Chất Lượng (QA)	VP Xưởng	21	Thợ Máy Cắt	Theo ca
9	Thủ Kho Nguyên Liệu	VP Xưởng	22	Thợ Máy Ó	Theo ca
10	Thủ Kho Thành Phẩm	VP Xưởng	23	Phụ Máy Thổi	Theo ca
11	Nhân Viên Bảo trì	VP Xưởng	24	Thay Cuộn Máy Cắt	Theo ca
12	Nhân Viên Tuyển Dụng	VP Xưởng	25	Nhân Viên Phối Keo	Theo ca
13	Nhân Viên Hành Chính	VP Xưởng	26	Phụ Máy Ó	Theo ca
			27	Nhân Viên Quét Dọn	Theo ca

Danh sách chức danh công việc Khối Sản xuất

STT	VỊ TRÍ CÀN TUYỂN	ĐỊNH BIÊN 1 CA	2 CA	NHÂN SỰ LUÂN PHIÊN	TỔNG ĐỊNH BIÊN	HÌNH CÓ	NHÂN SỰ CÒN THIẾU
1	Giám sát SX	1	2	0	2	2	0
2	Tổ trưởng SX	2	4	2	6	5	1
3	Kỹ thuật thổi	1	2	1	3	4	-1
4	Kỹ thuật cắt	1	2	1	3	3	0
5	Kỹ thuật cắt ca ngày	1	1	0	1	1	0
6	Kỹ thuật Quấn Cuộn	1	1	0	1	1	0
7	Thợ thổi	16	32	0	32	30	2
8	Phụ Thổi	15	30	8	38	26	12
9	Thợ cắt	12	24	2	26	20	6
10	Phụ cắt	5	10	1	11	15	-4
11	Lên cuồn	2	4	0	4	4	0
12	Thợ cắt ca ngày	4	0	0	4	2	2
13	Phụ cắt ca ngày	2	0	1	1	5	-4
14	Lên cuồn ca ngày	1	0	1	1	1	0
15	Quấn cuồn	14	0	14	14	13	1
16	Thợ Ó	1	2	1	3	2	1
17	Phụ Ó	2	4	1	5	3	2
18	Tài xé	15	0	0	15	13	2
19	Phụ xe	12	0	0	12	10	2
20	Soạn hàng	3	0	0	3	3	0
21	Phụ soan hàng	11	0	0	11	11	0
22	Giao hàng XM	3	0	0	3	2	1
23	Giao hàng Ba gác	1	0	0	2	1	1
24	Lái xe nâng	2	0	0	2	2	0
25	Thu Tiền	1	0	0	1	1	0
26	Tạp vụ	5	0	0	5	4	1
Tổng					209	184	25

Định biên nhân sự

VỊ TRÍ	ĐẦU TUẦN	HIỆN CÓ	TĂNG TRONG TUẦN				GIAM TRONG TUẦN			ĐỊNH BIỂN			
			Đến PV	Nhận việc	Chuyển đến	Tổng	BỎ việc/TV	Chuyển đi	Tổng	Tăng	Hiện có	Định mức	Còn thiếu
Thợ Thổi	27	29	1	2		2			0		29	44	15
Phụ Thổi	15	18	10	6		6	3		3		18	28	10
Trộn Keo	4	5	1	1		1			0		5	4	-1
Wanet	6	6	2	3		3	3		3		6	6	0
Thợ Cắt	19	13				0	6		6		13	50	37
Phụ cắt	2	7	11	5		5			0		7	8	1
Lên cuộn	4	4	1	1		1	1		1		4	4	0
Cắt Ca ngày	2	2	1	1		1	1		1		2	6	4
Thợ Ó	4	5	1	1		1			0		5	4	-1
Phụ Ó	3	2			1	1	2		2		2	3	1
Phụ xe	7	10	3	3		3			0		10	10	0
Bảo vệ	1	0	2			0	1		1		0	2	2
Thông kê xưởng	0	0	1			0			0		0	2	2
Cơ điện	4	4				0			0		4	5	1
Tạp vụ	3	3	1	1		1	1		1		3	3	0
Giao hàng XM	0	0	3										
TỔNG CỘNG	101	108	38	24	1	25	18	0	18	0	108	179	71

Báo cáo biến động nhân sự hàng tuần

STT	CHỨC DANH	CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ - QL XUỐNG SẢN XUẤT											
		CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ											
1	Nhóm trưởng Cắt & Quán cuộn	<ul style="list-style-type: none"> - Điểm danh, sắp xếp công việc cho nhân viên chạy máy cắt trong ca. Báo số lượng nhân viên làm việc trong ngày để chuẩn bị suất ăn cho ca và phối hợp bộ phận hậu cần bì. - Đào tạo, hướng dẫn công việc của thợ cắt cho nhân viên mới. Đánh giá tay nghề hàng tháng. - Lắp lịch chạy máy đáp ứng kế hoạch giao hàng. Thúc đẩy hoàn tất toa hàng để giao hàng đúng hẹn. - Sang sổ, canh chỉnh máy cho các thợ mới hoặc chưa đủ tay nghề. - Kiểm tra hàng hóa bắt buộc khi máy cắt sang sổ. Kiểm tra xác suất đổi với toàn bộ máy cắt. - Sửa chữa, thay thế các bộ phận máy móc và hướng dẫn lại cho nhân viên nâng cao tay nghề. - Giám sát, hướng dẫn nhân viên sắp xếp hàng hóa, vệ sinh máy móc, khu vực sản xuất, để ống lõi đúng quy định. - Báo cáo công việc trên Sổ sắp việc, Biên bản sự vụ và phối hợp các bộ phận khác để giải quyết các vấn đề liên quan đến nhân công, máy móc, năng suất, chất lượng, an toàn lao động. - Tổng kết, đánh giá hiệu quả công việc của bộ phận hàng ngày, tuần, tháng. Tham gia giao ban hàng ngày, tuần, tháng và các cải tiến của công ty. 											
2	Nhóm trưởng Thổi	<ul style="list-style-type: none"> - Điểm danh, sắp xếp công việc cho nhân viên chạy máy thổi trong ca theo khu vực đảm trách. - Đào tạo, hướng dẫn công việc của thợ thổi cho nhân viên mới trong dây. Đánh giá tay nghề hàng tháng. - Kiểm tra xác suất đổi với toàn bộ máy thổi trong dây và hỗ trợ canh chỉnh máy khi nhân viên cần trợ giúp. - Giám sát, hướng dẫn nhân viên sắp xếp hàng hóa, vệ sinh máy móc, khu vực sản xuất, để ống lõi đúng quy định. - Phối hợp các bộ phận khác để giải quyết các vấn đề liên quan đến nhân công, máy móc, năng suất, chất lượng, an toàn lao động. - Tổng kết, đánh giá hiệu quả công việc của bộ phận hàng ngày, tuần, tháng. Tham gia giao ban hàng ngày, tuần, tháng và các cải tiến của công ty. 											
3	Tổ trưởng Thổi	<ul style="list-style-type: none"> - Điểm danh, sắp xếp công việc cho nhân viên chạy máy trong ca (bao gồm máy thổi, ó, xăm lô) và phối hợp với Bộ phận Cắt sắp xếp nhân công toàn xưởng. - Đào tạo, hướng dẫn công việc của thợ chạy máy cho nhân viên mới. Đánh giá tay nghề hàng tháng. - Độn đốc các máy đáp ứng kế hoạch giao hàng. Thúc đẩy hoàn tất toa hàng để giao hàng đúng hẹn. - Kiểm tra hàng hóa bắt buộc khi các máy sang sổ. Kiểm tra xác suất đổi với toàn bộ máy trong ca. - Giám sát, hướng dẫn nhân viên sắp xếp hàng hóa, vệ sinh máy móc, khu vực sản xuất, để ống lõi đúng quy định. - Báo cáo công việc trên Sổ sắp việc, giám sát biến tần cao và hỗ trợ canh chỉnh máy phù hợp với biến tần, Biên bản sự vụ và phối hợp các bộ phận khác để giải quyết các vấn đề liên quan đến nhân công, máy móc, năng suất, chất lượng, an toàn lao động. - Tổng kết, đánh giá hiệu quả công việc của bộ phận hàng ngày, tuần, tháng. Tham gia giao ban hàng ngày, tuần, tháng và các cải tiến của công ty. 											
4	Kỹ thuật sản xuất	<ul style="list-style-type: none"> - Đồng phối hợp với Nhóm trưởng Cắt để triển khai công việc Bộ phận Cắt. - Nắm bắt tình trạng máy móc toàn xưởng. Khắc phục, sửa chữa máy móc (trong khả năng) khi có sự cố để đảm bảo hoạt động sản xuất được liên tục. Trong trường hợp không tự giải quyết được, thông tin và cùng phối hợp bộ phận bảo trì để xử lý. - Kiểm tra xác suất chất lượng hàng hóa các công đoạn và phối hợp Tổ trưởng, Nhóm trưởng, Thợ đúng máy để cải tiến máy móc, nâng cao chất lượng hàng hóa. - Đánh giá các nội dung nêu ra trong biên bản chất lượng và góp ý, đề ra đối sách chống phát sinh. - Phối hợp các bộ phận khác để giải quyết các vấn đề liên quan đến nội quy, quy định, nhân công, máy móc, năng suất, chất lượng, an toàn lao động. - Tổng kết, đánh giá hiệu quả công việc của bộ phận hàng ngày, tuần, tháng. Tham gia giao ban hàng ngày, tuần, tháng và các cải tiến của công ty. 											

Mô tả chức năng, nhiệm vụ Nhóm giám sát sản xuất theo công đoạn

Chi tiết theo từng chức danh theo Bảng mô tả công việc

Số	Lưu đồ	Mô tả	Người thực hiện	Biểu mẫu sử dụng
1	PHÒNG VĂN ỦNG VIÊN	1. Ứng viên hoàn thành Phiếu phỏng vấn ứng viên và NV tuyển dụng tiến hành phỏng vấn trao đổi trực tiếp	1. Nhân viên tuyển dụng	Biểu mẫu Phiếu phỏng vấn ứng viên
2	ĐÁNH GIÁ ĐỘT 1 DAT	1. BP tuyển dụng đánh giá ứng viên đợt 1 khi phỏng vấn trực tiếp dựa trên bộ 6 tiêu chí đánh giá: (1) Trình độ học vấn (2) Trang phục (thể trang). (3) Tính cẩn thận (hồ sơ, chữ viết). (4) Có khả năng phân tích, hiểu vấn đề. (5) Phong cách (hành động cử chỉ, nói năng) (6) Khả năng giao tiếp tốt 2. BP tuyển dụng xác nhận vị trí tuyển dụng, mức lương và ngày vào làm	1. Nhân viên tuyển dụng	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên Mục I
3	LƯU HỒ SƠ VÀ TIẾN HÀNH ĐÀO TẠO	1. Lưu hồ sơ ứng viên và sắp xếp kế hoạch đào tạo cho ứng viên 2. Bàn giao ứng viên cho Tổ trưởng và Kỹ thuật	1. Nhân viên tuyển dụng 2. Hành chính & QL nhân sự 3. Tổ trưởng 4. Kỹ thuật	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên
4	ĐÀO TẠO NHÂN VIÊN MỚI DAT	1. Đào tạo VHDN & nội quy công ty 2. Đào tạo vận hành máy	1. Hành chính & QL nhân sự	Tài liệu đào tạo máy cắt Tài liệu đào tạo máy thổi
5	KỸ THUẬT ĐÁNH GIÁ DAT	1. Đánh giá nhân viên mới qua 4 tiêu chí: (1) lý thuyết về vận hành máy cắt, máy thổi; (2) Thực hành đứng máy (thực hiện công việc); (3) Tuân thủ nội quy công ty; (4) Tinh thần trách nhiệm cao: Sẵn sàng thực hiện các công việc được giao,...	1. Kỹ thuật	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên Mục II
6	TỔ TRƯỞNG ĐÁNH GIÁ DAT	1. Đánh giá nhân viên mới qua 4 tiêu chí: (1) lý thuyết về vận hành máy cắt, máy thổi; (2) Thực hành đứng máy (thực hiện công việc); (3) Tuân thủ nội quy công ty; (4) Tinh thần trách nhiệm cao: Sẵn sàng thực hiện các công việc được giao,...	1. Tổ trưởng 2. Giám sát sản xuất	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên Mục II
7	NHÂN SỰ ĐÁNH GIÁ DAT	1. Đánh giá nhân viên mới qua 2 tiêu chí: (5) Giao tiếp với đồng nghiệp; (6) Thích nghi với môi trường làm việc.	1. Nhân viên tuyển dụng	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên Mục II
8	CẬP NHẬT XẾP LOẠI ABC DAT	1. Tổng hợp xếp loại ABC trong tháng Nếu đạt loại A,B,C sẽ ký HDLD. Loại D sẽ trả ứng viên về Tuyển dụng	1. Hành chính & QL nhân sự	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên Mục II
9	KẾT LUẬN CHUNG KHÔNG DAT	1. Kết luận kết quả đánh giá cho nhân viên mới sau 1 tháng thử việc 2. Đưa quyết định ký HDLD hay không 3. Xác nhận mức lương sau thử việc cho nhân viên mới	1. Hành chính & QL nhân sự	Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên
10	KẾT THÚC	Cập nhật hồ sơ nhân viên mới	1. Nhân viên tuyển dụng 2. Hành chính & QL nhân sự	Biểu mẫu Phiếu phỏng vấn ứng viên Biểu mẫu Phiếu đánh giá ứng viên

Quy trình tuyển dụng, đánh giá thợ

PHIẾU ĐÁNH GIÁ ÚNG VIÊN

Họ và tên ứng viên:	Số
Vị trí:	
Phòng:	

I> Đánh giá đợt 1: (Khi phỏng vấn)

STT	Tiêu chí	5	4	3	2	1	0
1	Trình độ học vấn						
2	Trang phục (thể trạng)						
3	Tính cẩn thận (hồ sơ, chữ viết)						
4	Có khả năng phân tích, hiểu vấn đề nhanh						
5	Phong cách(hành động cử chỉ, nói năng)						
6	Khả năng giao tiếp						
Ân tượng chung (chọn 1)		Xuất sắc	Khá			Có thể chấp nhận	Kém

Nhận xét chung

Vị trí tuyển dụng	
Mức lương	
Ngày vào làm	

Ghi chú :
II> Đánh giá đợt 2:
1. Trong quá trình làm việc

STT	TIÊU CHÍ	KỸ THUẬT/ QC		GIÁM SÁT/ TỔ TRƯỞNG		NHÂN SỰ	
		Đạt	Không đạt	Đạt	Không đạt	Đạt	Không
1	Lý thuyết về cách vận hành máy cắt, thổi						
2	Thực hành đúng máy (thực hiện công việc)						
3	Tuân thủ nội quy công ty						
4	Tinh thần trách nhiệm cao: Sẵn sàng thực hiện các công việc được giao phó, điều chuyển công tác,...						
5	Giao tiếp với đồng nghiệp						
6	Thích nghi tốt với môi trường làm việc						

2. Đánh giá Tổng hợp xếp loại ABC trong tháng thử việc:

Nhận xét chung							
Vị trí tuyển dụng							
Kết quả đánh giá sau thử việc	Đồng ý ký HDLĐ			Không đồng ý, trả lại ứng viên về Nhân sự			
Mức lương			Ngày ký HDLĐ				
<u>Ghi chú :</u>							

Biểu mẫu đánh giá nhân viên mới

Standardized operation sheet			Line MIDI	Stage 2nd stage	Date Oct.-10-2015	Version	Cycle time 0 100.15 min
ID	Description	Duration (min.)					
2A-1	Position chassis in line	3.17					
2B	Position rear axle	5.05					
2C	Position front axle	4.10					
2E-1	Assemble driving wheel sector	4.31					
2G-1	Couple front axle	18.00					
2H-1	Couple rear axle	24.95					
2F	Install ground cable	2.79					
2I	Install front shock absorber	9.27					
2K	Install front ties rod	7.77					
2M	Install steering column	20.73					
2A-2	Position chassis in line	3.17					
2D	PM Steering Box	11.11					
2E-2	Assemble steering box	4.31					
2G-2	Couple front axle	18.00					
2H-2	Couple rear axle	24.95					
2J	Install rear shock absorber	10.10					
2L	Install rear ties rod	7.28					
2N	Tighten anti-roll bar	3.60					
2O	Torque spring pin	9.15					
2P	Assemble drive shaft's safety loop	7.50					
TOTAL		199.31					

Mô hình bảng thao tác chuẩn (SOS)

BẢNG THAO TÁC CHUẨN (SOS)		
Công đoạn: THỔI	Số người vận hành	Số lượng
STT	Tên dụng cụ sử dụng	SL
1	Xe đẩy keo	1
2	Bồn trộn keo	1
3	Công cụ chỉnh máy	1
4	Máy đo đạc	1
5	Thước dây	1
6	Cân kỹ	1
7	Xe đẩy cuộn	2
8	Dao rọc	1
9	Bút lồng	1
10	Kim nạy bao	1
Nguyên phụ liệu		
1	Hat keo	x
2	Ống lõi (giấy/nhựa)	x
3	Băng keo trong	x
4	Bao dệt (xanh lá/xám vàng/trắng)	
5	Dây may (nílông/xanh lá/xám đố)	
6	Giấy bọc cuộn	
7	Bọc cuộn chờ cắt	
Biểu đồ thời gian		
STT	Mô tả nội dung công việc theo trình tự	Phút
1	Nhận ca & nhận các toa của ca trước để lại	15
2	Chạy toa cũ trên máy (12 cuộn, 10phút/cuộn)	0h 1h 2h 3h 4h 5h 6h 7h 8h 9h 10h 11h 12h
	Cắt cuộn (2 phút)	
	Đóng gói (3 phút)	
	Chuyển ra kho (1 phút)	
	Cho xuống cuộn tiếp theo (4 phút)	
3	Sang số qua toa 2	
4	Chạy toa 2	
	Cắt cuộn	
	Đóng gói	
	Chuyển ra kho	
3, 4	Sang số và chạy các toa tiếp theo	
5	Sang số qua toa cuối trong ca	
6	Chạy toa cuối	
	Cắt cuộn	
	Đóng gói	
	Chuyển ra	
		30
		60
		15
		Mô tả nội dung công việc phu
		Chuẩn bị keo cho toa 2
		Lấy keo
		Trộn keo
		Giải lỏng tại chỗ
		Đổ keo
		Chuẩn bị keo cho toa 3
		Lấy keo
		Trộn keo
		Giải lỏng tại chỗ
		Ấn chỉnh
		Đổ keo
		Ấn phu
		Ngủ ca đêm (máy thổi vẫn chạy)
		Chuẩn bị keo cho ca sau
		Lấy keo
		Trộn keo
		Giải lỏng tại chỗ
		Giao ca cho ca sau (vẫn chạy máy)

Bảng thao tác chuẩn áp dụng thực tế (các bước thực hiện, công cụ, thời gian, ...)

2.2 Đào tạo thợ



CÔNG TY BAO BÌ TÂN PHONG

SỔ TAY ĐÀO TẠO

VẬN HÀNH MÁY THỒI

(LƯU HÀNH NỘI BỘ)

Tháng 01 năm 2019

MỤC LỤC

I. Giới thiệu công ty	2
II. Hướng dẫn vận hành máy thổi	5
III. An toàn sản xuất	9
IV. Chất lượng hàng hóa	11
V. Đánh giá tay nghề	13
VI. Hệ thống quản lý nhân sự	18

Các thuật ngữ viết tắt:

- BP : Bộ phận
- KV: Khu vực
- QL: Quản lý
- BC: Báo cáo
- SX: Sản xuất
- LSX: Lệnh sản xuất, toa hàng.
- 5S: Sàng lọc, sắp xếp, sạch sẽ, săn sóc, săn sàng
- ATVSLE: An toàn vệ sinh lao động.
- PCCC: Phòng cháy chữa cháy.

Trang 1 / 20

Sổ tay đào tạo thợ thổi và nội dung đào tạo



QUẦN CUỘN

- Cuộn màng: Khi quấn cuộn đầy sẽ cắt xuống cuộn.
- Lò: Canh chỉnh màng cho đều.

ỐNG LĂN

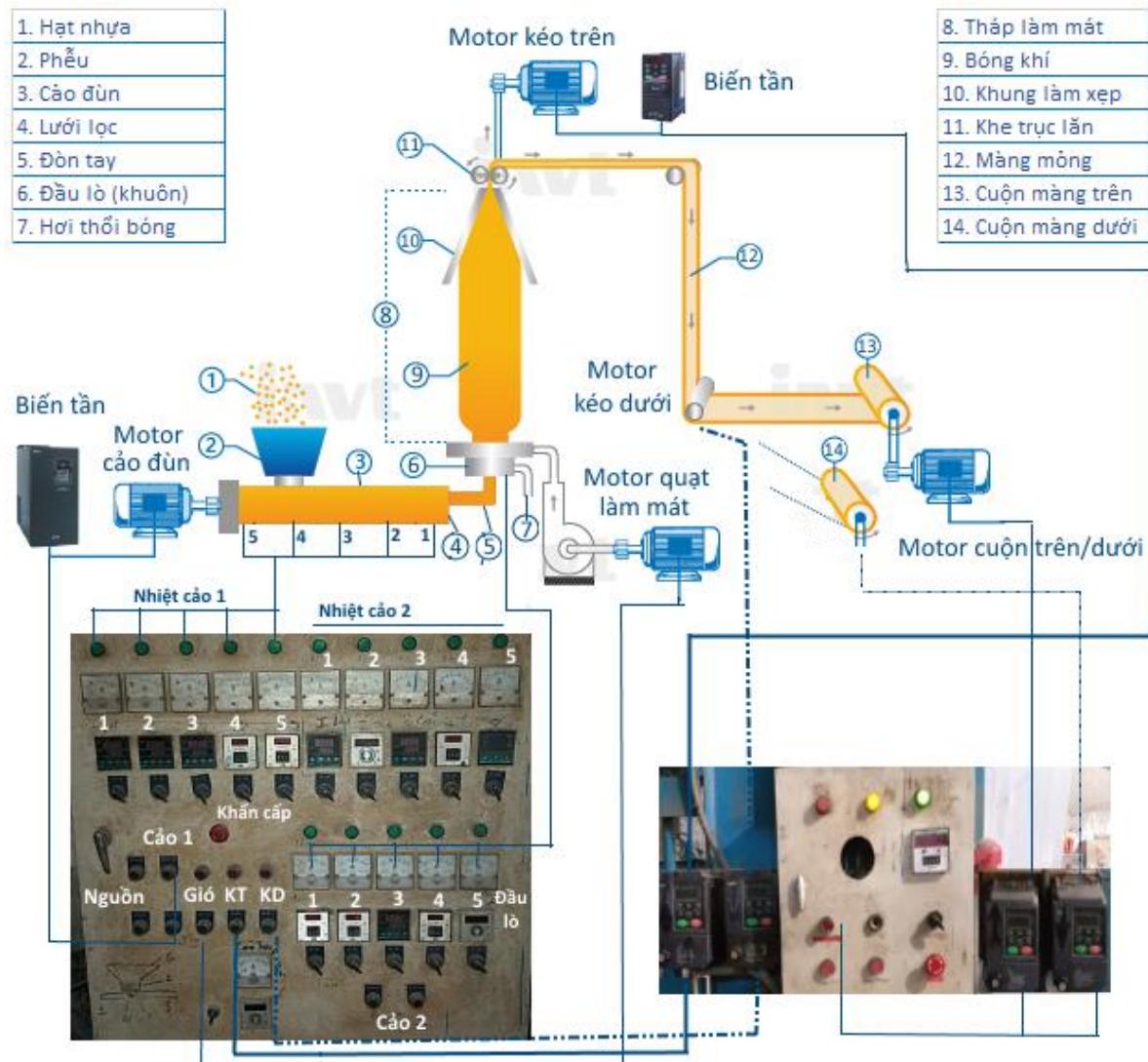
- 4 ống lăn : Canh chỉnh màng cho đều, khi thấy nhăn phải giảm biên tần, dàn kéo.

BIÊN TẦN

- Biến tần bên trái: Giảm lô màng cho đều.
- Biến tần bên phải: Chính lô trên để giảm độ dày mòng của màng theo toa hàng.

Hình ảnh một số bộ phận máy móc

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH MÁY THỒI – TH18



Bước	Mục đích	Thao tác	Ghi chú
1	Cấp điện	Kiểm tra chắc chắn máy không bị tháo rời. Ấn nút khẩn cấp → mở CB tổng → Xoay nút khẩn cấp về phải.	Bảo trì / Kỹ thuật cấp điện và mở nhiệt. Làm đúng, an toàn.
2	Mở nhiệt cảo và đầu lò	Nhấn nút Mở nhiệt → Cài đặt nhiệt độ 200 độ cho cảo dùn và 220 độ cho đầu lò . Thời gian mở là 3 giờ. Khi chạy máy tăng giảm nhiệt độ tùy theo công thức keo theo Bảng nhiệt độ hạt nhựa .	Sau thời gian mở nhiệt, nếu nhiệt cao/thấp hơn 10 độ báo bảo trì kiểm tra.
3	Kéo máy (kiểm tra đủ nhiệt độ)	- Mở quạt làm mát, dàn kéo trên và dưới, thu cuồn. - Nhấn Mở cảo → Vặn công tắc cảo về On → Vặn volume biến tần về 2 Hz cho keo lên đầu lò thì dừng, cạo bỏ keo đầu. - Vặn volume cảo lên 10-15 Hz và kéo đầu bóng, đồng thời bơm van hơi gió vào bóng, kéo bóng lên lô trên, quần vào lô dưới ra màng. - Vặn volume cảo đúng năng suất quy định.	Điều chỉnh volume cảo + bơm van gió + dàn kéo trên/dưới + dàn kẹp + nhiệt cảo + nhiệt đầu lò đồng thời để màng ra đạt kích thước, phẩm chất, năng suất yêu cầu.,
4	Xuống cuộn	Đúng số ký (chuông reo) → Mở thu cuộn còn lại, cắt màng quần sang → Tắt thu cuộn muốn xuống → xuống cuộn.	Thao tác tắt/mở thu cuộn ngay biến tần thu cuộn.
5	Tắt máy	Giảm biến tầng cảo về 0 → Tắt nhiệt cảo và nhiệt đầu lò → Tắt CB của máy.	Không nhấn nút Khẩn cấp → Hư bạc đạn.

Nội dung đào tạo		Tuần 1	Tuần 2	Tuần 3	Tuần 4	Tuần 5	Tuần 6	Tuần 7	Tuần 8	Tuần 9	Tuần 10	Tuần 11	Tuần 12
1.	Kiểm tra máy dừng hay chạy, Motor												
2.	Kiểm tra CCDC: găng tay,lục giác, dao, thước đo												
3.	Bảo đảm an toàn lao động												
4.	Tác phong và vệ sinh công nghiệp 5s												
5.	Nhận biết và hiểu nguyên liệu (keo)												
6.	Đọc hiểu lệnh sx (toa hàng)												
7.	Năm bắt tiêu chí chất lượng Toa hàng												
8.	Xuống cuộn (cuồn)												
9.	Kiểm tra chất lượng màng												
10.	Chỉnh kích thước màng												
11.	Chỉnh tốc độ máy												
12.	Ktra t/ bị máy: Nhiệt, thu cuộn, ốc đầu lò, ống gió,...												
13.	Lên bóng												
14.	Thay lưỡi												
15.	Chỉnh độ dày, mỏng												
16.	Xử lý đứt bóng (đứt dây)												
17.	Lệch biên												
18.	Xếp biên không đều												
19.	Kích thước không ổn định												
20.	Xử lý keo đen												
21.	Xử lý giòn màng												
22.	Xử lý hoa màng (keo ướt)												
23.	Xử lý vân màng												
24.	Xử lý gai màng (keo hột)												
25.	Xử lý sai màu màng												
26.	Vệ sinh đầu hình (đầu lò)												

Nội dung và kế hoạch đào tạo thợ thổi

STT	TÊN TÀI LIỆU, BÁO BIỂU	CÔNG DỤNG	TẦN SUẤT	GHI CHÚ
I	Quy định thang bậc lương, thước đo hiệu quả (KPIs)	Định hướng quản lý theo định lượng, đánh giá và chi trả tiền lương đúng theo năng lực nhân viên theo công nhặt, năng suất, chất lượng, nội quy.		
1	Chức danh công việc	Quản lý chức danh công việc, định biên nhân sự	Rà soát hàng tháng	Theo dõi biến động
2	Bản mô tả công việc	Nội dung công việc, kỹ năng, học vấn, chuyên môn, trách nhiệm, quyền hạn, chế độ	Rà soát hàng tháng	Liệt kê tất cả chức danh công việc để quy hoạch, định biên nhân sự.
3	Bảng quy chuẩn bậc thợ	Phân hạng các công nhân làm việc tại các công đoạn theo bậc thợ để tuyển dụng, đào tạo, xếp việc, tăng lương.	Đánh giá hàng tháng	
4	Bảng khung lương bậc thợ	Cơ sở để tuyển dụng, chi trả lương theo bậc.	Rà soát 6 tháng 1 lần	Cùng bậc thợ nhưng thu nhập có thể khác nhau do KPIs đạt được.
5	Danh sách KPIs	Căn cứ đưa và thực hiện có hệ thống.	Rà soát hàng tháng	
6	Thước đo hiệu quả công việc (KPIs)	Nhận diện tiêu chí để giám sát việc thực hiện có đạt hay không.	Rà soát hàng tháng	Cần có chế tài và thường cụ thể.
7	Bảng năng suất các máy	Cơ sở tính năng suất cho tập thể và cá nhân	Điều chỉnh hàng tháng	
II	Triển khai chấm công, nhập liệu, đối chiếu	Triển khai thực hiện hàng ngày, báo cáo hàng tuần		
1	Sổ sắp việc kiêm chấm công, giấy ra cồng, đơn nghỉ phép	Ghi nhận số ngày, số giờ làm việc trong tháng	Viết tay Hàng ngày	<ul style="list-style-type: none"> - Nhập liệu hàng ngày, ngày sau nhập cho ngày trước. - Áp dụng máy chấm công để đối chiếu với nhập liệu.
2	Sổ báo cáo sản lượng các máy	Ghi nhận sản lượng, phế liệu, số lượng toa, số lượng máy chạy được.		
3	Sổ chấm KPIs hàng ngày	Giám sát và ghi nhận, chế tài khi sự vụ xảy ra		
4	Biên bản hàng lỗi	Ghi nhận hàng lỗi, số tiền thiệt hại, chế tài		

STT	TÊN TÀI LIỆU, BÁO BIỂU	CÔNG DỤNG	TẦN SUẤT	GHI CHÚ	
5	Bảng chấm công	Từ đầu tháng đến hiện tại, ngày/đêm, số giờ tăng ca	Báo cáo Hàng tuần	Đánh giá hàng tuần khi giao ban, dán thông báo để công nhân đối chiếu	
6	Báo cáo hàng lỗi	Thống kê theo nhân viên, dãy máy, bộ phận			
7	Báo cáo điểm KPIs	Thống kê theo KPIs của từng nhân viên			
8	Bảng xác nhận dữ liệu tính lương	Tổng kết dữ liệu tính lương trong tháng.	Ngày 2 của tháng kế tiếp in dán thông báo	Công nhân kiểm tra và xác nhận trong ngày 2,3. Ngày 3 chốt sổ và tính lương.	
III	Đánh giá hiệu quả, tăng bậc thợ, tăng lương	Đánh giá hiệu quả công việc của tập thể, cá nhân. Đề xuất tăng bậc thợ, tăng lương để tính cho tháng đó.			
1	Đánh giá KPIs bộ phận (sản lượng, phê liệu, hàng hưu)	Khuyến khích hoạt động hướng đến lợi ích chung của nhóm, công ty.	Hàng tháng	Ngày 4 đánh giá, nếu đạt chỉ tiêu tập thể sẽ phân chia cho nhân viên theo tỷ lệ ngày công. Cá nhân nếu đạt sẽ được đề xuất tăng bậc, tăng lương.	
2	Phiếu đánh giá tay nghề	Khuyến khích nâng cao kỹ năng, tay nghề, tinh thần, thái độ của cá nhân.	Hàng tháng		
3	Báo cáo đứng máy				
4	Đánh giá tăng bậc				
5	Đề xuất tăng lương	Tăng lương. Cập nhật lại thông số tính lương	Hàng tháng	Ngày 5 tháng sau trình đề xuất tăng lương.	
IV	Tính lương, thanh toán				
1	Bảng khung lương nhân viên	Quản lý các mục lương, phụ cấp, tiền thưởng	Hàng tháng	Cập nhật lại ngày 5 hàng tháng nếu có đề tính lương cho tháng trước dựa trên đề xuất tăng lương.	
2	Tạm ứng giữa tháng	Tạm ứng giữa kỳ, tỷ lệ 80% thu nhập từ 1-15 của tháng.	Ngày 17 hàng tháng	In danh sách, nhận tiền, ký tên	
3	Tính lương tháng và chi trả	Cập nhật, báo cáo, kiểm tra, duyệt.	Ngày 7 tháng sau	- In danh sách, nhận tiền, ký tên (che kín)	
4	Phiếu lương	Phát cho từng nhân viên để biết các mục hình thành tiền lương	Ngày 7 tháng sau		
5	Các báo cáo tiền lương khác	Đánh giá cơ cấu thu nhập để thấy hiệu quả của chính sách tiền lương	Phát sinh		

Hệ thống tài liệu liên quan đến người lao động (được hướng dẫn đọc hiểu)

TAN PHONG PACKING CO., LTD		DANH SÁCH ĐÁNH GIÁ NHÂN VIÊN						Ngày: 23/08/2019
STT	HỌ TÊN	BỘ PHẬN	CHỨC DANH	NGÀY VÀO LÀM	TAY NGHỀ	KẾT QUẢ ĐÁNH GIÁ	GHI CHÚ	
1	Trần Văn Phong	Sản xuất	Tổ trưởng SX	13/06/2019	-	Đạt		
2	Trần Văn Minh	Văn phòng xưởng	Hành chính	14/06/2019	-	Đạt		
3	Trần Văn Thông	Sản xuất	Tổ trưởng SX	01/07/2019	-	Đạt		
4	Trần Văn Hùng	Cắt ca 2	Phụ cát	24/05/2019	U0.5	Không đạt	Kết thúc thỏa thuận	
5	Trần Văn Lực	Tổ thổi ca 1	Phụ thổi	04/06/2019	T1.0	Đạt		
6	Trần Văn Lực	Cắt ca 2	Thợ cát	04/06/2019	U1.0	Đạt		
7	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 2	Thợ cát	07/06/2019	U1.0	Đạt		
8	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 2	Thợ cát	07/06/2019	U1.0	Đạt		
9	Trần Thị Lê Thảo	Cắt ca 1	Phụ cát	10/06/2019	U0.5	Không đạt	Danh giá lần 2	
10	Trần Văn Tài	Tổ Ó 2	Phu Ó	10/06/2019	O.05	Không đạt	Danh giá lần 2	
11	Trần Thị Huyền Anh	Cắt ca 2	Phụ cát	10/06/2019	U0.5	Không đạt	Danh giá lần 2	
12	Trần Văn Nhàn	Cắt ca ngày	Phụ cát	13/06/2019	U0.5	Đạt		
13	Trần Văn Phong	Cắt ca 1	Thợ cát	15/06/2019	U1.0	Đạt		
14	Trần Văn Phong	Tổ thổi ca 1	Thợ thổi	15/06/2019	T1.75	Đạt		
15	Trần Văn Phong	Cắt ca 2	Lên cuộn	15/06/2019	L1.0	Đạt		
16	Trần Văn Phong	Cắt ca 2	Phụ cát	15/06/2019	U0.75	Không đạt	Danh giá lần 2	
17	Trần Văn Thị Nhàn	Cắt ca 1	Phụ cát	17/06/2019	U0.5	Không đạt	Kết thúc thỏa thuận	
18	Trần Thị Nhàn	Cắt ca 1	Thợ cát	19/06/2019	U1.25	Đạt		
19	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 1	Phụ cát	20/06/2019	U1.0	Đạt		
20	Trần Văn Nhàn	Quán cuộn	Quán cuộn	20/06/2019	W1.5	Đạt		
21	Trần Văn Nhàn	Thổi ca 2	Thợ thổi	24/06/2019	T2.5	Đạt		
22	Trần Văn Nhàn	Tổ thổi ca 1	Phụ thổi	25/06/2019	T0.75	Đạt		
23	Trần Văn Nhàn	Tổ thổi ca 1	Phụ thổi	25/06/2019	T0.75	Đạt		
24	Trần Văn Nhàn	Thổi ca 2	Phụ thổi	25/06/2019	T0.25	Đạt		
25	Trần Văn Nhàn	Quán cuộn	Quán cuộn	27/06/2019	W0.75	Đạt		
26	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 2	Lên cuộn	27/06/2019	L1.0	Đạt		
27	Trần Văn Nhàn	Thổi ca 2	Phụ thổi	27/06/2019	T0.25	Đạt		
28	Trần Văn Nhàn	Tổ thổi ca 1	Phụ thổi	28/06/2019	T0.5	Không đạt	Kết thúc thỏa thuận	
29	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 1	Phụ cát	01/07/2019	U0.5	Đạt		
30	Trần Thị Nhàn	Cắt ca 1	Phụ cát	01/07/2019	U1.0	Đạt		
31	Trần Thị Nhàn	Cắt ca 1	Thợ cát	02/07/2019	U1.0	Đạt		
32	Trần Văn Nhàn	Tổ thổi ca 1	Phụ thổi	05/07/2019	T0.5	Đạt		
33	Trần Văn Nhàn	Thổi ca 2	Phụ thổi	05/07/2019	T1.75	Đạt		
34	Trần Văn Nhàn	Quán cuộn	Phụ QC	06/07/2019	W0.75	Không đạt	Danh giá lần 2	
35	Trần Văn Nhàn	Quán cuộn	Phụ QC	06/07/2019	W0.75	Không đạt	Danh giá lần 2	
36	Trần Văn Nhàn	Cắt ca 1	Phụ cát	16/07/2019	U0.75	Đạt		

BP.Tuyển dụng & Đào tạo

TP. Kỹ thuật

GDSX

BGĐ

Bảng đánh giá nhân viên và xếp bậc thợ định kỳ

Tan Phong Packing Co., Ltd.		PHIẾU TÍNH LƯƠNG					Ban hành : 22/01/2016
Mã NV : ABC	Họ tên : Nguyễn Văn A	Bộ phận : BP. THỔI CA 2			Bậc : T4.0		
Tháng : 01/2019	Số ngày : 26	Chức danh: Trưởng Nhóm Thổi					
A. TIỀN LƯƠNG		B. PHỤ CẤP + THƯỞNG		C. GIẢM TRỪ		D. THANH TOÁN	
1. Êi làm ngày:	6	1. PC Êi ca đêm:	240,000	1. BH Xã hội :	13,600	1. Tổng thu nhập :	3,808,800
2. Êi làm đêm :	6	2. PCTăng ca:	0	2. BH Y tế	2,550	2. Giảm trừ :	19,550
3. Tổng số ngày :	12	3. PC Chuyên cần :	0	3. BH Thất nghiệp :	1,700	3. Tạm ứng :	0
4. Lương / ngày :	297,400	4. PC Chức vụ :	0	4. Phí đoàn viên :	1,700	4. Còn lại :	3,789,250
5. Tiền lương ngày :	3,568,800	5. Tiền thưởng :	0	5. Thuế TNCN :	0	- CTy đóng CKTTL :	40,800
6. Giờ tăng ca:	-	- Sản lượng :	10,459	6. Giảm trừ khác :	0	<u>TÍCH LŨY :</u>	
- Nghỉ phép :		- Năng suất/ngày :	872	- Số sản phẩm lỗi :	4	- Điểm trong tháng :	-1
- Nghỉ Không phép :		- Phế liệu :	140	- Thiệt hại :	9,030,000	- Điểm trong năm :	-1
- Tổng giờ đi làm :	144	- Số toa sang số :	49	- Số máy vận hành :	8	- Nghỉ phép trong năm	0
Tổng cộng :	3,568,800	Tổng cộng :	240,000	Tổng cộng :	19,550	Thanh toán :	3,789,250
<u>Ghi chú :</u>							

Tất cả thông tin liên quan đến thu nhập người lao động được lưu trữ, xử lý và in ấn trên phần mềm.

2.3 Đào tạo cấp quản lý, giám sát

LỊCH TRÌNH CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY				
Thời gian	Giám sát SX	Tổ trưởng	Kỹ thuật thổi	Kỹ thuật cắt
6h00	Kiểm tra hiện trường, tiến độ sản xuất	Cộng số các lệnh SX đang chạy. 5S để giao ca	Kiểm tra keo thừa và cập nhật tồn kho keo thừa	Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy
6h30	Giao ban với Tổ trưởng & Kỹ thuật ca đêm	Giao ban với Giám sát và Kỹ thuật	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng
7h00	Kết sổ, nhận ca	Kiểm tra và nhắc nhở các bộ phận chuẩn bị giao ca	Tập hợp các biên bản chất lượng và báo cáo với Trưởng BP Kỹ thuật Báo cáo tình hình đào tạo nhân viên mới	Tập hợp các biên bản chất lượng và báo cáo với Trưởng BP Kỹ thuật Báo cáo tình hình đào tạo nhân viên mới
7h15	Sắp việc	TT ca ngày: nhận ca và sắp việc TT ca đêm: giám sát việc giao ca	Giao ca với Kỹ thuật ca sau	Giao ca với Kỹ thuật ca sau
7h30	Nhập sản lượng lệnh SX đang chạy	TT ca đêm: ra về TT ca ngày: xem xét lại các lệnh SX đang chạy và lệnh SX chưa chạy, kế hoạch giao hàng, kiểm tra hiện trường SX. Tiếp nhận nhân viên mới	KT ca ngày: kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy KT ca đêm: Ra về	KT ca ngày: kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy KT ca đêm: Ra về
8h00	Giao ban với VP xưởng, triển khai kế hoạch SX	Có mặt tại hiện trường để chỉ đạo sắp xếp hàng hóa tại khu vực, giám sát sản xuất	Kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy	Kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy
8h30	Triển khai sản xuất cho Tổ trưởng & Kỹ thuật	Nhận lệnh SX, kế hoạch giao hàng từ Giám sát	Hợp triển khai sản xuất	Hợp triển khai sản xuất
9h00	Giám sát sản xuất	Tổ chức, kiểm tra và báo cáo sản xuất Đánh giá đào tạo, ABC Kiểm tra phép, lịch nghỉ cho CNV	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra biến tần	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra nhịp cắt
9h30				
10h00				
10h30				
11h00				
11h30	Nghỉ trưa	Nghỉ trưa	Nghỉ trưa	Nghỉ trưa
12h00				
12h30				
13h00				
13h30				
14h00	GS ca trước: Đánh giá KPI ca trước, giao ca cho Giám sát ca sau, chuẩn bị các nội dung họp giao ban	Tổ chức, kiểm tra và báo cáo sản xuất Đánh giá đào tạo, ABC Kiểm tra phép, lịch nghỉ cho CNV	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra biến tần	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra nhịp cắt
14h30	GS ca sau: tiếp nhận Số giao ca và các thông tin sản xuất từ GS ca trước Kiểm tra hiện trường, tiến độ sản xuất			
15h00	Giao ban với VP xưởng, triển khai kế hoạch SX			
15h30	GS ca trước: Ra về			
16h00	GS ca sau: Triển khai sản xuất cho Tổ trưởng & Kỹ thuật			
16h30	Giám sát sản xuất	Phối hợp với Kế hoạch lập kế hoạch sx cho ca đêm	Phối hợp với Kế hoạch lập kế hoạch sx cho ca đêm Tập hợp các biên bản chất lượng và báo cáo với Trưởng BP Kỹ thuật Báo cáo tình hình đào tạo nhân viên mới	Phối hợp với Kế hoạch lập kế hoạch sx cho ca đêm Tập hợp các biên bản chất lượng và báo cáo với Trưởng BP Kỹ thuật Báo cáo tình hình đào tạo nhân viên mới
17h00	Phối hợp với Kế hoạch lập kế hoạch sx cho ca đêm			
17h30	Ăn chiều			
18h00	Kiểm tra hiện trường, tiến độ sản xuất			
18h30	Giao ban với Tổ trưởng & Kỹ thuật ca ngày			
19h00	Kết sổ nhận ca	Kiểm tra và nhắc nhở các bộ phận chuẩn bị giao ca	Kiểm tra keo thừa và cập nhật tồn kho keo thừa	Kiểm tra keo thừa và cập nhật tồn kho keo thừa
19h15	Sắp việc	TT ca đêm: nhận ca và sắp việc TT ca ngày: giám sát việc giao ca	Giao ca với Kỹ thuật ca sau	Giao ca với Kỹ thuật ca sau
19h30	Nhập sản lượng các lệnh SX đang chạy	TT ca ngày: ra về TT ca đêm: xem xét lại các lệnh SX đang chạy và lệnh SX chưa chạy, kế hoạch giao hàng, kiểm tra hiện trường SX	KT ca đêm: kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy KT ca ngày: Ra về	KT ca đêm: kiểm tra lại quy cách toàn bộ lệnh SX đang chạy KT ca ngày: Ra về
20h00	Giao ban với Tổ trưởng & Kỹ thuật ca sau	Giao ban với Giám sát & Kỹ thuật	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng
20h30	Giám sát sản xuất	Tổ trưởng thay mặt giám sát chịu trách nhiệm tại khu vực	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra biến tần	Kiểm tra canh chỉnh máy cho lệnh sản xuất mới Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy Đào tạo nhân viên mới Phối hợp với Tổ trưởng trong việc duyệt phép sắp nghỉ, đánh giá ABC Kiểm tra công việc chuẩn bị keo để sản xuất Kiểm tra nhịp cắt
21h00	Đánh giá các vấn đề phát sinh và phương án giải quyết			
22h30	Bàn giao cuối ca (Số giao ca)	Nhận bàn giao từ Giám sát		
23h00	Ra về	Tổ chức, kiểm tra và báo cáo sản xuất		
23h30	Ăn tối			
00h00	Tổ trưởng, kiểm tra và báo cáo sản xuất	Thay phiên nghỉ ngơi, 1h / người, giám sát sản xuất toàn xưởng, theo dõi việc nghỉ ngơi của nhân viên Tổ chức, kiểm tra và báo cáo sản xuất Đánh giá đào tạo, ABC Kiểm tra phép, lịch nghỉ cho CNV	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng	Giao ban với Giám sát và tổ trưởng
01h00	Đánh giá đào tạo, ABC			
02h00	Kiểm tra phép, lịch nghỉ cho CNV			
03h00	Thay phiên nghỉ ngơi, 1h / người, giám sát sản xuất toàn xưởng, theo dõi việc nghỉ ngơi của nhân viên			
04h00	Tổ chức, kiểm tra và báo cáo sản xuất			
05h00	Đánh giá đào tạo, ABC	Nghỉ ngơi	Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy	Kiểm tra tần suất các lệnh SX đang chạy & canh chỉnh máy
06h00	Kiểm tra phép, lịch nghỉ cho CNV			
	Cộng số các lệnh SX đang chạy. 5S để giao ca		Kiểm tra keo thừa và cập nhật tồn kho keo	

Đào tạo công việc theo lịch trình hàng ngày của Ban quản lý xưởng



Kiểm soát thông tin lệnh sản xuất khi luân chuyển qua các công đoạn

BẢNG THÔNG TIN GIAO CA - TẤN PHONG

Ngày	TE		TH		HD		CÁT	
	Người	S. lượng	Người	S. lượng	Người	S. lượng	Người	S. lượng
Ca ngày (Ca 1)				1				
Ca đêm (Ca 2)								
Văn đề/ Hành động						Ai		
Ca 1								
Sản lượng								
Ca 2								
Sản lượng								

CHỈ SỐ

A.TÒA - C.LƯƠNG - N.SUẤT - N.MÁY - H.LÒNG - 5S

THÔNG BÁO

Thông báo 4

Thông báo

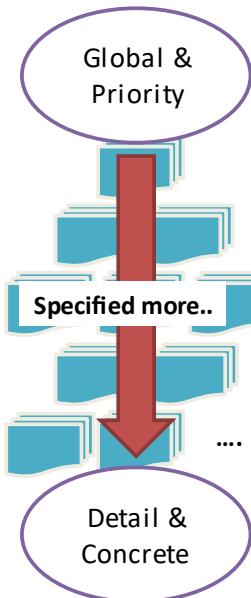
Cập nhật, xử lý công việc với bảng thông tin trực quan

SỔ GIAO CA SẢN XUẤT			NGÀY:	/	/2019	CA:	
STT	Người báo cáo	Công việc	Nội dung				
1	Tổ trưởng TE Tên: Ký tên:	Sắp việc					
		Chuẩn bị NVL					
		Triển khai SX					
		Hàng giao Thổi					
		Hàng giao Cắt					
		ABC					
		5S, sắp xếp					
2	Tổ trưởng TH Tên: Ký tên:	Sắp việc					
		Chuẩn bị NVL					
		Triển khai SX					
		Hàng giao Thổi					
		Hàng giao Cắt					
		ABC					
		5S, sắp xếp					
3	Kỹ thuật thổi + Ó Tên: Ký tên:	Sang số					
		Kiểm tra CL					
		Đào tạo					
		Dừng máy					
		Keo thừa, đổ					
		Phế liệu					
		Hàng lỗi					
4	Kỹ thuật cắt Tên: Ký tên:	Sang số					
		Kiểm tra CL					
		Đào tạo					
		Dừng máy					
		Phế liệu					
		Hàng lỗi					
5	Giám sát sản xuất Tên: Ký tên: Tên: Ký tên:	Năng suất	Số CN	Số ký		Bình quân	
		Khu vực		Tạm tính	Chốt sổ		
		Thổi TE					
		Thổi TH					
		Cắt X1					
		Cắt X2					
		Quấn cuộn					
		Tổng cộng					
		Hàng trả về					
		Lập kế hoạch					
		Lịch nghỉ					
		An toàn sản xuất					
		An toàn PCCC					
		Cải tiến					
Ghi chú:							

Đào tạo nội dung giám sát trong ca và giao ca

Tiêu chuẩn hóa

Tiêu chuẩn hóa được thực hiện theo thứ bậc của các cấp, từ khung khổ rộng bao gồm các quy tắc áp dụng cho toàn bộ công ty, với các quy tắc áp dụng cho quy trình và thiết bị.



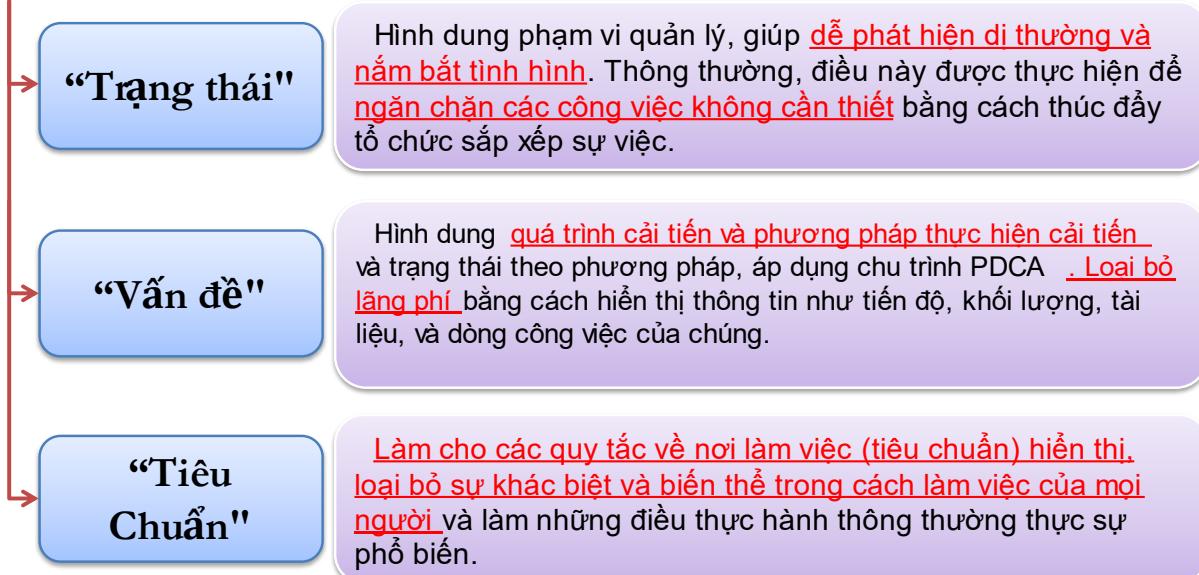
Nội dung và ví dụ

- Quy tắc tiêu chuẩn,
▪ Phạm vi tổ chức và hoạt động.
*e.g. Quy chế quản lý sản xuất
- Tiêu chuẩn về các tiêu chí liên quan đến điều kiện làm việc, phương pháp làm việc, phương pháp quản lý, vật liệu cần sử dụng, thiết bị sử dụng, các biện pháp phòng ngừa khác, v.v.
*e.g. Tiêu chuẩn vận chuyển sản phẩm; tiêu chuẩn sản xuất
- Tài liệu được tạo ra để xác nhận thủ tục, nội dung của quy trình, và kết quả cho một mục tiêu cụ thể.
▪ Đảm bảo công việc được thực hiện một cách tin cậy và không có sai sót dựa trên sự đánh giá và hồ sơ.
*e.g. check sheet vận hành
- Giải thích chi tiết về tiêu chuẩn chi tiết
▪ Tài liệu trình bày cùng với hình ảnh
*e.g. OPL Thiết bị đo lường hoạt động

Trực quan hóa

Visualization: Nâng cao giá trị hoạt động bởi các hành động thấy được

"Visualization" ⇒ Những điều cần nắm trong nháy mắt





TAN PHONG
PACKING
Co.,Ltd.

BÀI HỌC MỘT ĐIỂM (OPL)

Mã số:
Ngày BH:

Tình trạng Vấn đề Tiêu chuẩn

An toàn Chất lượng Năng suất Chi phí Con người

Tên KPIs: _____

Người sáng kiến: _____

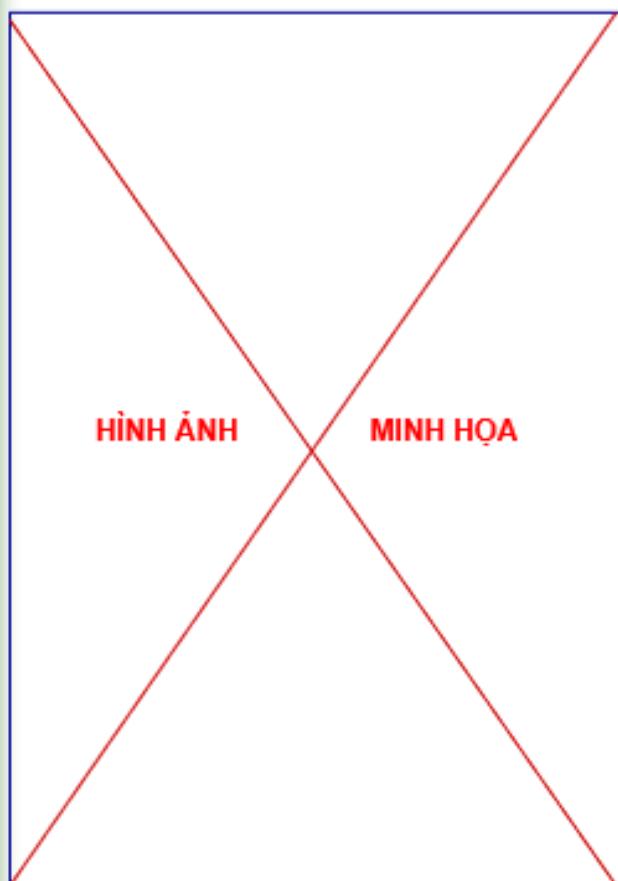
Phân loại: _____
Chỉ số: _____

Khu vực/Máy: _____

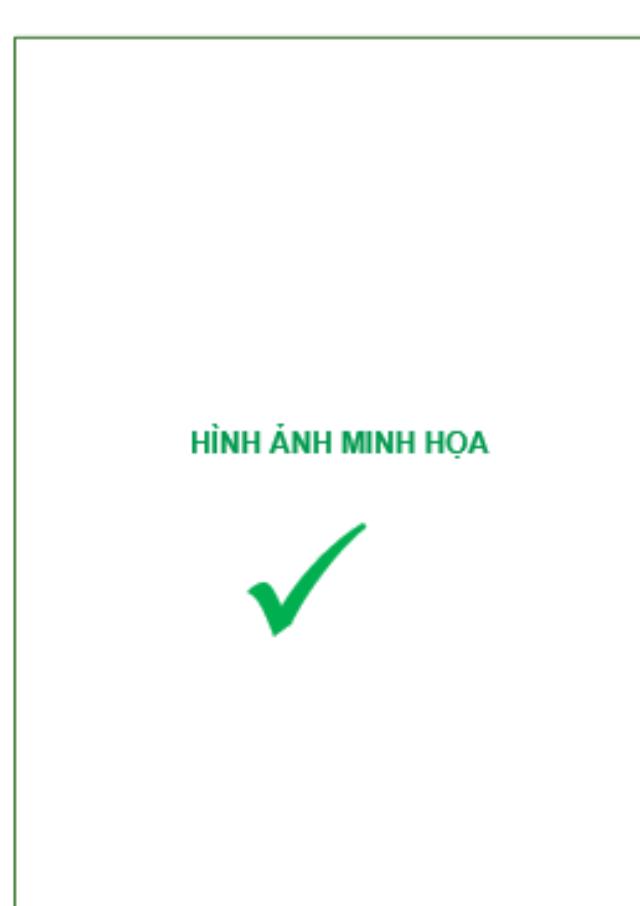
TIÊU ĐỀ

SAI (TRÁI)

ĐÚNG (PHẢI)



MÔ TẢ BẰNG LỜI



MÔ TẢ BẰNG LỜI

Điểm mấu chốt: Nguyên nhân gốc rễ gây phát sinh vấn đề

Cải tiến liên tục với “Bài học một điểm”

HIỆN TẠI	CẢI TIẾN
 <p>Platform đi qua ống dẫn khí chỉ 2 bậc và hơi nhỏ → Nguy cơ bị té khi bước xuống</p>	<p>Cải tiến làm to hơn và thành 3 bậc tam cấp</p>

Trực quan hóa tình trạng

HIỆN TẠI	CẢI TIẾN
 <p>Tiêu chuẩn về nhiệt độ ghi nhầm HT thu hồi nhiệt chưa chính xác</p>	<p>Cần review cập nhật trong CS</p>

Trực quan hóa vấn đề

HoRenSo	=	Hokoku				
Khối HTSX		Báo cáo				
Tần suất	Nội dung	STT	Tên báo cáo	Người lập BC	Xác nhận	Thời điểm BC
Tuần	Giao ban tuần (15h00-16h00 thứ 7)	1	Bảng theo dõi Horenso hàng ngày	Hành chính	GĐSX	17h00 hàng ngày
		2	Báo cáo LSW	Mỗi người	Trưởng Bộ phận	14h00 thứ 7
		3	Báo cáo KPIs	Mỗi người	Trưởng Bộ phận	14h00 thứ 7
		4	Báo cáo đầu mục công việc	Hành chính	GĐSX	14h30 thứ 7
OPL (yêu cầu)	Triển khai OPL	1	Sự kiện phát khởi OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Trưởng Bộ phận	Khi phát sinh
		2	Báo cáo xây dựng OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Trưởng Bộ phận	Hoàn tất
		3	Báo cáo triển khai OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Trưởng Bộ phận Hành chính	Triển khai xong
		4	Đánh giá OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Trưởng Bộ phận	Sau khi áp dụng

HoRenSo	=	Hokoku		Renraku			Soudan	
Khối HTSX		Báo cáo		Liên lạc (thông tin)			Thảo luận	
Tần suất	Nội dung	STT	Tên báo cáo	Người thông tin	Người nhận	Hình thức	Người thảo luận	Quyết định
Tuần	Giao ban tuần (15h00-16h00 thứ 7)	1	Bảng theo dõi Horenso hàng ngày	Hành chính	GĐSX	Zalo		
		2	Báo cáo LSW	Trưởng Bộ phận	Hành chính	Nộp báo cáo		
		3	Báo cáo KPIs	Trưởng Bộ phận	Hành chính	Nộp báo cáo		
		4	Báo cáo đầu mục công việc	Hành chính	GĐSX	Nộp báo cáo		
OPL (yêu cầu)	Triển khai OPL	1	Sự kiện phát khởi OPL	Phụ trách OPL	Hành chính	OPL viết tay qua zalo	Bộ phận phụ trách	Trưởng Bộ phận
		2	Báo cáo xây dựng OPL	Phụ trách OPL	Hành chính	OPL hoàn chỉnh	Người làm OPL và Hành chính, cấp QL	GĐSX
		3	Báo cáo triển khai OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Hành chính	Chụp hình, video, bảng ký tên	Triển khai OPL với Hành Chính	Hành chính
		4	Đánh giá OPL	Người phụ trách công việc/khu vực	Hành chính	Ảnh hiện trường	Bộ phận liên quan	GĐSX

Thực hành HoRenSo

3. Quản lý và kiểm soát

3.1 Nhân sự

The screenshot shows a software application for managing employee data. The main window displays a grid of employees with various details such as name, position, and work hours. A toolbar at the top provides standard file operations like Add, Save, Delete, Find, Print, etc. A status bar at the bottom shows the date and time.

STT	Mã NV	Họ tên	Đp	Ghi chú	Số hiệu TK	Ngày vào làm	Số ngày	Còn làm việc	KQĐG	Đã ký HD	Ngày ký HD	Thời việc	Lương ngày	BQTN Ngày	Số giờ / ngày	Lương căn bản	Nặng nhọc	Trách nhiệm	Chuyên cần	Thâni
1	3992	Nguyễn Thị Tường Vi				12/09/2019	3	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
2	3991	Nguyễn Bảo Anh				12/09/2019	3	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
3	3990	Phù Ngọc Hùng						<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
4	3988	Dương Chí Nguyên						<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
5	3987	Nguyễn Thành Bình				11/09/2019	4	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
6	3986	Triệu Tuyết Mai				11/09/2019	4	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
7	3981	Lê Văn Cường				09/09/2019	6	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
8	3985	Trần Dương Tiên				10/09/2019	5	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
9	3984	Lương Văn Tới				10/09/2019	5	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
10	3978	Thạch Thị Mỹ Lộc				09/09/2019	6	<input checked="" type="checkbox"/>			10/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	8.0	0	0	0	0	
11	3974	Nguyễn Thị Thu Hương				04/09/2019	11	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
12	3972	Huỳnh Văn Tài				04/09/2019	11	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
13	3970	Thạch Minh Kỳ				04/09/2019	11	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
14	3968	Đoàn Trung Tuấn				03/09/2019	12	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
15	3967	Nguyễn Trọng Long				03/09/2019	12	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
16	3966	Bùi Lê Tuấn				03/09/2019	12	<input checked="" type="checkbox"/>			06/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	
17	3960	Phạm Công Lý				26/08/2019	20	<input checked="" type="checkbox"/>	TN	<input checked="" type="checkbox"/>	26/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20,000	12.0	0	0	0	0	

Danh sách nhân viên còn làm: chưa cập nhật 16 thợ mới mục “Trọng điểm – Tiềm năng – Sàng lọc”, cập nhật ngày vào , ngày đánh giá, bậc thợ. → truy xuất báo cáo giao ban/biến động về nhân sự.

The screenshot shows a software application for managing training sessions. The main window displays a grid of training sessions with columns for subject, date, and duration. A toolbar at the top provides standard file operations like Add, Save, Delete, Find, etc. A status bar at the bottom shows the date and time.

STT	Tên gọi	Mã NV	Họ và Tên	Khối sản xuất	Ngày ĐT	Điển giải	Tiêu chí	Điểm
2	VPCN Tấn Phong							
3	Khối sản xuất							
4	KHỐI HỒ TRỢ SX							
5	BP ĐIỀU ĐỘ SX							
6	BP KHO XƯỞNG							
7	BP KỸ THUẬT							
8	BP BẢO TRÌ							

Đào tạo không thấy cập nhật → không theo dõi đã làm được những công việc gì, tay nghề đến đâu.

Quy định các tiêu chí tuyển dụng về sức khỏe để sàng lọc từ đầu (chiều cao, cân nặng, tuổi tác, dị tật, xăm)

3.2 Hành chính

Lịch nghỉ: sắp việc được 130 nhân viên. Cần cẩn thận khi in ra và phát phiếu (đổi Duy Khánh sang thổi)

In sổ sắp việc và ABC hàng ngày dựa trên lịch nghỉ.

Cập nhật đến hết ngày 12, đôn đốc Tổ trưởng để nhập xong trong tuần.

Bước đầu xây dựng bảng checklist hàng ngày xuống thăm hỏi, động viên cán bộ CNV và thu thập dữ liệu về: Hòa nhập – Trạng thái làm việc – Công việc được hướng dẫn – Định hướng lâu dài và nhập liệu lên phần mềm. Từ đó đánh giá lại các yếu tố ảnh hưởng lên quyết định ở lại làm hay nghỉ việc và đề ra phương sách.

Chấm Công

Tháng 09/2019 Từ 01/09/2019 Xem theo bộ phận Góp cặp Toàn bộ nhân viên Lưu LSX Xem BCSX Có 1800 kết quả lọc theo Từ ngày 01/09/2019 đến ngày 13/09/2019

STT	Tên	Họ và Tên	Mã NV	Công Ty TNHH	Ngày chấm	Ngày	Đêm	Số Giờ	Loại	Ghi chú	Họ và tên
17...	BP KỸ THUẬT	Hằng	2187	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Đỗ Thị Mỹ Hằng
17...	BP KHO XƯỞNG	Hiện	HIENVP	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Ngô Hoàng Hiện
17...	VĂN PHÒNG XƯ...	Hoàng	NV008	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Lê Văn Hoàng
17...	BP KỸ THUẬT	Hùng	2768	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Nguyễn Minh Hùng
17...	BP BÁO TRÌ	Hưng	2297	13/09/2019	9.00	0.00	9.00	B			Phạm Hồng Hưng
17...	BP BÁO TRÌ	Hung	3710	13/09/2019	9.00	0.00	9.00	B			Lê Bá Hưng
17...	BP KỸ THUẬT	Khánh	99	13/09/2019	0.00	12.00	12.00	D			Trần Văn Khánh
17...	VĂN PHÒNG XƯ...	Khôi	NV001	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Lê Phạm Thành Khôi
17...	BP KỸ THUẬT	Lâm	1637	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Nguyễn Sĩ Lâm
17...	BP KỸ THUẬT	Lel	2086	13/09/2019	0.00	12.00	12.00	D			Nguyễn Văn Lel
17...	BP KỸ THUẬT	Linh Nguyễn	3933	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Nguyễn Hoài Linh
17...	BP THỐI CA 2	Mei	2281	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Nguyễn Văn Mei
17...	VĂN PHÒNG XƯ...	Minh	1269	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Hàng Thiện Minh
17...	BP BÁO TRÌ	Mỹ	3961	13/09/2019	9.00	0.00	9.00	B			Trương Việt Mỹ
17...	BP BÁO TRÌ	Nam	3008	13/09/2019	9.00	0.00	9.00	B			Nguyễn Văn Nam
17...	VĂN PHÒNG XƯ...	Ngoan	NV025	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Huỳnh Thị Ngoan
17...	BP TẠP VỤ	Nguyên	3820	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Thạch Thị Nguyên
17...	BP. TẠP VỤ	Nhal	3355	13/09/2019	10.00	0.00	10.00	U			Thạch Thị Nhal
17...	BP KỸ THUẬT	Phuovic	1908	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Đỗ Hồng Phước
17...	BP CÁT CA 1	Phuong B	3827	13/09/2019	0.00	0.00	0.00	P			Nguyễn Thị Hồng Phương...
17...	BP KHO XƯỞNG	Quý	3965	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Trịnh Ngọc Quý
17...	BP KHO XƯỞNG	Quý	3965	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Trịnh Ngọc Quý
17...	BP BÁO TRÌ	Sơn	3478	13/09/2019	9.00	0.00	9.00	B			Lê Anh Sơn
17...	VĂN PHÒNG XƯ...	Tâm	MINHTAM	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Nguyễn Thị Minh Tâm
17...	BP ĐIỀU ĐỘ SX	Thaidg	13/09/2019	12.00	0.00	12.00	N			Dương Hiệp Thái	
17...	BP KHO XƯỞNG	Tôan Phạm	TOAN	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Phạm Thái Toàn
17...	BP KHO XƯỞNG	Trang VP	3977	13/09/2019	8.00	0.00	8.00	H			Phạm Thị Thu Trang
17...	BP KHO XƯỞNG	Tú	3959	13/09/2019	0.00	12.00	12.00	D			Nguyễn Anh Tú

Show desktop 2:17 PM 14/09/2019

Chấm công hoàn tất đến hết ngày 13/9.

Phiếu giao việc

Ngày lập 02/05/2019 Mục tiêu KPIs Công việc tác nghiệp, hoàn thiêt Hướng dẫn NĂM BẮT, QUẢN LÝ VÀ ĐIỀU H
Bắt đầu 02/05/2019 Bộ phận VĂN PHÒNG XƯỞNG Đầu mối Lê Phạm Thành Khôi SP cuối Làm việc và quản lý theo quy trình, hệ thống

Kết thúc 30/09/2019 Tình trạng Đang triển khai Lý do Ghi chú

Run Thêm Sửa Xóa Tim Tao bước Nhóm Danh sách PGV KH Tuần 208

STT	Ngày lập	Đầu mối	Tên công việc	Bắt đầu	Kết thúc	Số ngày	Đến nay	TL%	Triển khai	Giờ	Hoàn thành	Tình trạng	Người tạo	Mã CV
1	27/09/18	Lê Phạm Thành Khôi	XÂY DỰNG VÀ TRIỂN KHAI HỆ THỐNG QUẢN LÝ XƯỞNG...	24/09	03/11	41	357	870	Đang triển khai			Đang triển khai	Lê Phạm Thành Khôi	205
2	27/09/18	Lê Phạm Thành Khôi	NĂM BẮT, QUẢN LÝ VÀ ĐIỀU HÀNH XƯỞNG SẢN XUẤT	01/10	30/11	61	350	573	Đang triển khai			Đang triển khai	Lê Phạm Thành Khôi	206
3	28/10/18	Phạm Hồng Hưng	KẾ HOẠCH LẮP RÃP - DI ĐỘD MÁY ĐẾ TRÁ MẶT BẰNG	28/10	15/12	49	323	659	Kế hoạch			Kế hoạch	Lê Phạm Thành Khôi	207
4	02/05/19	Lê Phạm Thành Khôi	Triển khai hệ thống quản lý xưởng và kho	02/05	30/09	152	137	90	23/05	10	23/05	Đang triển khai	Lê Phạm Thành Khôi	208

STT	Bước công việc	Bắt đầu	Kết thúc	SP cuối cùng	Hỗ trợ	Tình trạng	Ghi chú	Triển khai	Số giờ	Hoàn thành
001	Triển khai lập và cập nhật kế hoạch sản xuất	02/05/19	30/09/19	Bảng kế hoạch SX		Đang triển khai		23/05	10.0	23/05
002	Theo dõi tiến độ và điều chỉnh sản xuất	02/05/19	30/09/19	Báo cáo sản xuất	Hải, Thắng	Đang triển khai				
003	Xem xét, so sánh sản lượng, năng suất theo...	02/05/19	30/09/19	Báo cáo năng suất máy, dây, ca	ĐPSX, Tổ trưởng	Đang triển khai				
004	Đánh giá, nhận sản xuất hoàn tất: Thối - cát...	02/05/19	30/09/19	Báo cáo LSX hoàn tất	Hoàng	Đang triển khai				
005	Tổ chức giao ban, truyền thông, phối hợp 2...	02/05/19	30/09/19	Giao ban sáng, chiều	Nhóm QLSX	Đang triển khai				
006	Quản lý nhập xuất tồn kho keo, gai keo. Kế...	02/05/19	30/09/19	BC Tồn kho keo, kế hoạch mua keo.	Bình	Kế hoạch				
007	Quản lý nhập xuất tồn kho CCDC, thiết bị, vă...	02/05/19	30/09/19	BC Tồn kho, BC định mức sử dụng.	Mai	Đang triển khai				
008	Quản lý nhập xuất tồn kho xưởng 2.	02/05/19	30/09/19	BC tồn kho keo, thành phẩm.	Phương	Đang triển khai				
009	Quản lý nhập xuất tồn kho thành phẩm xuố...	02/05/19	30/09/19	BC tồn kho thành phẩm.	Mai, Ms Tài	Kế hoạch				

Run Thêm Sửa Xóa Tim Tao bước Nhóm Danh sách PGV KH Tuần 208 3:05 PM 14/09/2019

Chưa triển khai quản lý đầu mục công việc để đôn đốc, nhắc nhở các bộ phận thực hiện như đã giao ban.

Tổ chức, sắp xếp, lưu trữ và hệ thống hóa các văn bản, quy định, quyết định, thông báo, hướng dẫn trên phần mềm để dễ dàng truy xuất, cập nhật.

3.3 Quản lý đơn hàng

BM - Báo cáo tình hình thực hiện đơn hàng

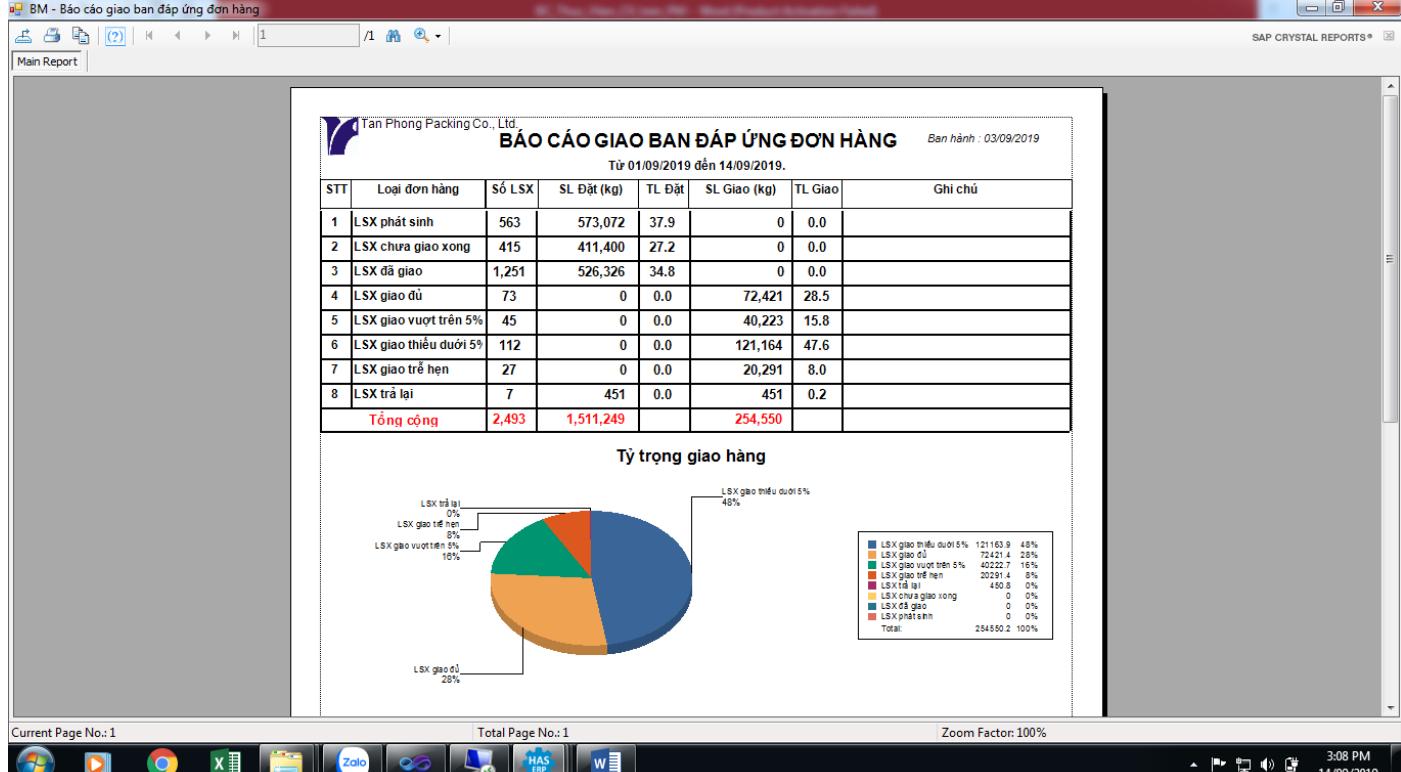
Main Report

STT	Ngày đặt	Số phiếu	Tên công ty	Nhân viên BH	Số lượng	Đã giao	Còn lại	Số tiền	Ngày YC	Ghi chú
1			CUÔN PE PHA - 140X00, 3,0 MÉT/KG (35KG/CUÔN)	CMAO-74TH	1,750		1,750	0		
366	13/09/19	DDH09/0262	DUY TÂN	Nguyễn Thị Ngọc Hằng	5		5	0	18/09/19	
1			TÚI HD-XÉP HỒNG XẾP 15, 60X150, 5 DZEM	DUYTAN-23ICT	5		5	0		
367	14/09/19	DDH09/0263	CHI MAO	Trần Thị Thanh Trang	5,250		5,250	0		
1			CUÔN PE PHA - 140X00, 2,5 MÉT/KG DZEM (35KG/CUÔN)	CMAO-57TH	1,750		1,750	0		
2			CUÔN PE PHA - 140X00, 3,0 MÉT/KG DZEM (35KG/CUÔN)	CMAO-74TH	1,750		1,750	0		
3			CUÔN PE PHA - 140X00, 4,0 MÉT/KG DZEM (35KG/CUÔN)	CMAO-59TH	1,750		1,750	0		
368	14/09/19	DDH09/0264	NGỌC NGUYỄN	Trần Thị Thanh Trang	600		600	0		
1			CUÔN PE - 25X00, 3 C (30-35KG/CUÔN)	NGOCNGUYEN-7TH	200		200	0		
2			CUÔN PE - 28X00, 3,5 C (30-35KG/CUÔN)	NGOCNGUYEN-1TH	400		400	0		
369	14/09/19	DDH09/0265	THIỀN THÀNH	Nguyễn Thị Anh	100		100	0	17/09/19	
1			TÚI PE TRONG 90 X 110, 4 ZEM/2 LÓP	THIENTHANH-2CT	50		50	0		
2			TÚI PE TRONG 90 X 150, 3 ZEM/2 LÓP	THIENTHANHCT	50		50	0		
370	14/09/19	DDH09/0267	HÀNG CHỢ	Trần Thị Thanh Trang	450		450	0		
1			PE 30X00, 30 C (45KG/CUÔN)	HCHO-287TH	450		450	0		
371	14/09/19	DDH09/0268	DUY TÂN	Nguyễn Thị Ngọc Hằng	2,500		2,500	0	17/09/19	
1			TÚI HD-XÉP HỒNG XẾP 15, 60X150, 4 DZEM	DUYTAN-96CD	2,000		2,000	0		
2			TÚI HD XÉP HỒNG 8.5, 60X160, 3 DZEM	DUYTAN-211CT	500		500	0		
372	14/09/19	DDH09/0269	CHI THỦY PHONG BD	Trần Thị Thanh Trang	500		500	0		
1			TÚI PE - 100X140, 3 C	THUYPHONG-1CT	500		500	0		
373	14/09/19	DDH09/0270	TRANG GC	Trần Thị Thanh Trang	200		200	0		
1			XỐP TRẮNG CÁT ÉP 1 ĐẦU - 60X95, 1,2 C	TRANGGC-11CD	200		200	0		
374	14/09/19	DDH09/0271	CÔ NGUYỄN LK	Trần Thị Thanh Trang	500		500	0		

Current Page No.: 47 Total Page No.: 48 Zoom Factor: 100%

2:47 PM
14/09/2019

- Đơn hàng nhập hàng ngày nhưng chưa theo dõi được các đơn hàng tồn đọng của hàng chợ → cần quản lý đơn hàng và cập nhật các đơn hàng lâu ngày chưa hoàn tất để bắt đầu theo dõi lại.
- Dữ liệu giao hàng chưa nhập liệu được trong ngày → cần đẩy mạnh để quản lý tồn kho kịp thời.



Cần đánh được tỷ lệ giao hàng và trễ hẹn để xây dựng lòng tin lâu dài với khách hàng, từng bước nâng cao năng lực đáp ứng đơn hàng.

3.4 Kế hoạch và điều độ sản xuất

The screenshot displays two main windows of the HAS ERP system:

- Lịch sản xuất (Production Schedule):** This window shows a detailed production schedule for various products across different machines. It includes columns for Date (Ngày), Machine (Máy SX), Workstation (Công đoạn), Part Number (Bộ phận), Time (giờ), Duration (phút), Quantity (Số lượng), Type (Ký hiệu), Status (Phê duyệt), Operator (Nhân công), and various performance metrics like Yield (Xép), Scrap (Chay), Defects (Đèm), Trimming (Tròn keo), Total Production (Tổng sản xuất), and Efficiency (% KH). The interface also includes filters for Shift (Ca), Date Range (Ngày lập), and Machine Group (Tổ Nhóm).
- Phối hợp SX (Production Planning):** This window shows a summary of production planning. It includes sections for Workstation (Công đoạn), Quantity (Số lượng), and Machine (Máy SX). It lists scheduled workstations, their start times, and assigned operators.

- Lịch sản xuất: Đã thiết kế nhập liệu các thông số máy thổi/cắt, tính ra năng suất → Cần triển khai nhập liệu và đánh giá hàng ngày cho Tổ trưởng. In được các báo cáo năng suất để quản lý. Cần thêm báo cáo so sánh sản lượng thợ từng ngày trong tuần, trong tháng.
- Đã chuyển báo cáo sản lượng tập trung lên Lịch sản xuất không cần chuyển qua cấp Phiếu sản xuất → Giảm bớt công đoạn.
- In được phiếu xác nhận nhập kho/lấy hàng. Cần bổ sung chức năng chuyển sang nhập kho từ dữ liệu sản lượng.
- Xây dựng chức năng gán năng suất, thông số theo nhóm hàng cho các máy thổi/cắt và đánh giá các lần tái sản xuất.
- Thực hiện nghiêm đăng ký ngủ và giám sát, đánh giá ABC giờ ngủ.

This screenshot shows the Production Planning (Phối hợp SX) module, which is a summary of the production schedule. It lists workstations, quantities, and machines assigned to each workstation. The interface includes tabs for Thanh toán (Payment), Tròn keo (Trimming), and Sản phẩm (Product).

STT	Số LSX	Công ty	Diễn giải	Đơn vị	Số lượng	Định lượng	Triển khai	Ngày giao	Đến ngày	Nhập kho TP	Còn lại	số ngày	SL Dư	Đã HT	Ngày HT	Ghi chú	Keo cắp	Keo xuất	Keo tròn	Vượt	Thời	Cắt	Cắt Dập	
1	LSX0919/0013	A QUANG BMT	BIEN UƠM CÁY ĐẸP ...	kg - bao	200	8	03/09				200						200			160	360			
2	LSX0919/0304	ANH HÒA TH	TÚI PE - 100X230, 4...	kg - bao	250	10	11/09				250	-3	✓	14/09/2019			256				5	04h		
3	LSX0919/0154	ANH KHÁNH...	TÚI PE - KHÔNG XẾP...	kg - bao	250	10	03/09	06/09			250	7	✓	08/09/2019	GẤP-MAI GL...		256					257		
4	LSX0919/0154	ANH KHÁNH...	TÚI PE TRĂNG ĐẸP ...	kg - bao	250	10	07/09				250						256							
5	LSX0919/0104	ANH LỢI HU	TÚI HD TRẮNG - 48...	kg - bao	300	12	05/09				300	22		12/09/2019								226	322	
6	LSX0919/0322	ANH THANH	TÚI HD MÀU ĐỎ ĐẸP ...	kg - bao	500	20	11/09				500													
7	LSX0919/0321	ANH THANH	TÚI HD MÀU ĐỎ ĐẸP ...	kg - bao	400	20	11/09				400													
8	LSX0919/0323	ANH THANH	TÚI HD MÀU ĐỎ ĐẸP ...	kg - bao	500	20	11/09				500													
9	LSX0919/0327	ANH TÍ CM	PE ĐEN- 200X00, 30 ...	kg - cuộn	325	5	11/09				325	-10	✓	14/09/2019			333							
10	LSX0919/0253	ANH TỔN BL	CUỐN PE ĐEN - 300X...	kg - cuộn	450	3	10/09				450	293	✓	14/09/2019										
11	LSX0919/0268	ANH TỔN BL	PE ĐEN 200X00, 25 ...	kg - cuộn	525	5	11/09				525						323	3,099						
12	LSX0919/0231	ANH TUẤN L...	TÚI PE PHA - KHÔNG ...	kg - bao	300	15	09/09				300													
13	LSX0919/0999	ANH VI	GIẦN HƠN FIFN - 75X ...	kg - cuộn/kèm	10.000	200	31/08				10.000	289	✓	07/09/2019							289	10.289		

- Cần triển khai theo dõi số lượng các khâu: đặt hàng – keo cắp – keo xuất – tròn keo – thổi – cắt.

3.5 Quản lý kho

Tan Phong Packing Co., Ltd.

CHỈ SỐ XƯỞNG SẢN XUẤT

Ban hành : 04/05/2019
In lúc : 15:12:51 - 14/09/2019

STT	TIÊU CHÍ	XƯỞNG 1		XƯỞNG 2		CỘNG	GHI CHÚ
		Số lượng	Tỷ lệ %	Số lượng	Tỷ lệ %		
1	Keo cắp	42,032	100			42,032	
2	Thổi	52,117	100			52,117	
3	Cắt	9,937	74	3,450	26	13,387	
4	Quần cuộn	9,943	100			9,943	
5	Ó		0		0		
6	Thành phẩm	45,251	93	3,450	7	48,701	
7	Giao hàng	34,599	100			34,599	
8	Hàng chưa giao		0		0		
9	Keo tồn		0		0		

Chỉ số xưởng sản xuất thể hiện lưu lượng hàng hóa vào/ra các khu vực kho chứa và đối chiếu số liệu cấp phát/sản lượng. Cần nhập liệu đầy đủ dữ liệu NHẬP – XUẤT các chủng loại hàng: nguyên liệu chính – vật tư sản xuất – công cụ dụng cụ / thiết bị - phụ tùng – hàng gia công – thành phẩm – phế liệu / ó.

Nhập kho

Ký báo cáo Từ chọn Tù 01/09/2019 đến 14/09/2019 Nhập SL2 Có 18 phiếu Nhập kho lọc Từ 01/09/2019 đến 14/09/2019

STT	Ngày ghi sổ	Số chứng từ	Ngày chứng từ	Đối tượng	Số lượng	Diễn giải	Nhân viên	Tên chứng từ	Tên nghiệp vụ	Tên CSKD	Địa chỉ
1	14/09/2019	PNKHO09/0000018	14/09/2019	BP KHO XƯỞNG	26,350.00	Nhập kho NVL 14-9	Phạm Thị Thu Trang	Nhập lại kho NVL	Nhập lại kho NVL	BP KHO XƯỞNG	
2	14/09/2019	PNKHO09/0000017	14/09/2019	BP KHO XƯỞNG	164.00	nhập kho ccdc	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
3	13/09/2019	PNKHO09/0000016	13/09/2019	XƯỞNG 1	45,275.00	Nhập lại kho NVL	Phạm Thị Thu Trang	Nhập lại kho NVL	Nhập lại kho NVL	BP KHO XƯỞNG	
4	13/09/2019	PNKHO09/0000015	13/09/2019	BP KHO XƯỞNG	1,330.00	nhập kho ccdc	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
5	12/09/2019	PNKHO09/0000014	12/09/2019	BP KHO XƯỞNG	3,735.00	nhập kho ccdc	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
6	12/09/2019	PNKHO09/0000013	12/09/2019	BP KHO XƯỞNG	56,100.00	Nhập kho NVL	Phạm Thị Thu Trang	Nhập lại kho NVL	Nhập lại kho NVL	BP KHO XƯỞNG	
7	11/09/2019	PNKHO09/0000009	11/09/2019	BP KHO XƯỞNG	31,325.00	Nhập kho NVL	Phạm Thị Thu Trang	Nhập lại kho NVL	Nhập lại kho NVL	BP KHO XƯỞNG	
8	11/09/2019	PNKHO09/0000008	11/09/2019	BP KHO XƯỞNG	11,090.00	Nhập kho ccdc	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
9	10/09/2019	PNKHO09/0000007	10/09/2019	BP KHO XƯỞNG	279,620.00	Nhập kho NVL 1/9-10-9	Phạm Thị Thu Trang	Nhập lại kho NVL	Nhập lại kho NVL	BP KHO XƯỞNG	
10	10/09/2019	PNKHO09/0000006	10/09/2019	BP KHO XƯỞNG	1,216.00	Nhập kho	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
11	09/09/2019	PNKHO09/0000004	09/09/2019	BP KHO XƯỞNG	1,263.00	Nhập kho	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
12	08/09/2019	PNKHO09/0000005	08/09/2019	BP KHO XƯỞNG	118.00	Nhập kho	Phạm Thị Thu Trang	Nhập kho	Nhập kho	BP KHO XƯỞNG	
13	07/09/2019	PNKHO09/0000003	07/09/2019	XƯỞNG 1	135.00	Nhập kho	Ngô Hoàng Hiện	Nhập kho	Nhập kho	XƯỞNG 1	
14	06/09/2019	PNKHO09/0000002	06/09/2019	XƯỞNG 1	4,077.00	Nhập kho	Phạm Thái Toán	Nhập kho	Nhập kho	XƯỞNG 1	
15	01/09/2019	PNKHO09/0000012	01/09/2019	DƯỠNG ĐL	6.80	Nhập hàng trả HTBL09/0004	Trần Thị Thanh Trang	Nhập kho từ hàng bán trả lại	Hàng bán trả lại	DƯỠNG ĐL	
16	01/09/2019	PNKHO09/0000011	07/09/2019	TẨN CƯỜNG HOA	1.00	Nhập hàng trả HTBL09/0003	Trần Thị Thanh Trang	Nhập kho từ hàng bán trả lại	Hàng bán trả lại	TẨN CƯỜNG HOA	
17	01/09/2019	PNKHO09/0000010	01/09/2019	TUẤN TH	8.00	Nhập hàng trả HTBL09/0002	Trần Thị Thanh Trang	Nhập kho từ hàng bán trả lại	Hàng bán trả lại	TUẤN TH	
18	01/09/2019	PNKHO09/0000001	01/09/2019	THỊNH DŨNG	435.00	Nhập hàng trả HTBL09/0001	Trần Thị Thanh Trang	Nhập kho từ hàng bán trả lại	Hàng bán trả lại	THỊNH DŨNG	

Các phiếu nhập kho chưa được nhập liệu đầy đủ.

Xuất kho

Ký báo cáo Từ chọn Tù 01/09/2019 đến 14/09/2019 Xuất SL2 Có 12 phiếu Xuất kho lọc Từ 01/09/2019 đến 14/09/2019 - Xuất kho sản xuất

STT	Ngày ghi sổ	Số chứng từ	Ngày chứng từ	Đối tượng	Số lượng	Diễn giải	Nhân viên	Tên chứng từ	Tên nghiệp vụ	Tên CSKD	Địa chỉ
1	14/09/2019	PXKHO09/0000634	14/09/2019	BP KHO XƯỞNG	21,765.00	xuất kho sx 14-9	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
2	13/09/2019	PXKHO09/0000584	13/09/2019	BP KHO XƯỞNG	42,032.00	xuất ksx 13-9	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
3	12/09/2019	PXKHO09/0000526	12/09/2019	BP KHO XƯỞNG	57,404.00	XUATKHOSX.12-9	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
4	11/09/2019	PXKHO09/0000430	11/09/2019	BP KHO XƯỞNG	36,188.00	XUATKHOSX.11-9	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
5	10/09/2019	PXKHO09/0000360	10/09/2019	XƯỞNG 1	498,113.00	xuất kho sản xuất từ ngày 1/9-10/9	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	XƯỞNG 1	
6	10/09/2019	PXKHO09/0000299	10/09/2019	BP KHO XƯỞNG	196.00	Thiết bị, CCDC	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
7	09/09/2019	PXKHO09/0000236	09/09/2019	BP KHO XƯỞNG	203.00	Thiết bị, CCDC	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
8	08/09/2019	PXKHO09/0000237	08/09/2019	BP KHO XƯỞNG	56.00	Thiết bị, CCDC	Phạm Thị Thu Trang	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	BP KHO XƯỞNG	
9	07/09/2019	PXKHO09/0000233	07/09/2019	XƯỞNG 1	116.00	Thiết bị, CCDC	Phạm Thái Toán	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	XƯỞNG 1	
10	06/09/2019	PXKHO09/0000182	06/09/2019	XƯỞNG 1	682.00	Thiết bị, CCDC		Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	XƯỞNG 1	
11	04/09/2019	PXKHO09/0000235	04/09/2019	XƯỞNG 2	0.00	Xuất kho sản xuất	Phạm Thái Toán	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	XƯỞNG 2	
12	03/09/2019	PXKHO09/0000234	03/09/2019	XƯỞNG 2	19,125.00	Xuất kho sản xuất	Phạm Thái Toán	Xuất kho sản xuất	Xuất kho sản xuất	XƯỞNG 2	

Các phiếu xuất kho chưa được nhập liệu đầy đủ, và chưa theo LSX.

⇒ CẦN SỰ NỖ LỰC NHIỀU HƠN NỮA TỪ BỘ PHẬN KHO ĐỂ NĂM BẮT HỆ THỐNG Q.LÝ.

BC Tồn kho

Tháng: 09/2019 Dữ liệu Đầu tháng đến: Từ: 01/09/2019 Đến: 14/09/2019 Cập nhật Cập nhật Hiển thị cột Công ty Nhập - Xuất

KHO HÀNG Lọc

- 1. Kho CCDC xưởng
- 2. Kho NVL xưởng
- 3. Kho Xưởng 2
- 4. Kho TP xưởng

PHÂN LOẠI HÀNG (TK) Lọc

NHÓM HÀNG Lọc

DÒNG HÀNG Lọc

Sản phẩm

Lọc SL=

STT	Mã hàng	Tên hàng	BVT	SL Tồn CK	Kho
215	LUCGIACKODAUBLI*10	LỤC GIÁC KHÔNG ĐẦU 8L*10	còn	-100.00	Kho CCDC xưởng
244	OCLUCGIAC12L*3	ỐC LỤC GIÁC 12L*3P	bộ	-100.00	Kho CCDC xưởng
216	LUCGIACKODA10*20	LỤC GIÁC KHÔNG ĐẦU 10*20	cái	-50.00	Kho CCDC xưởng
217	LUOGIACKODA12*20	LỤC GIÁC KHÔNG ĐẦU 12*20	cái	-50.00	Kho CCDC xưởng
337	VIELONG	VIẾT LỒNG	cây	-41.00	Kho CCDC xưởng
33	BANGKEODEN	BĂNG KEO ĐEN	cuộn	-23.00	Kho CCDC xưởng
64	BULON20*70	BÚLОН 20*70	bộ	-12.00	Kho CCDC xưởng
34	BANGKEODO	BĂNG KEO ĐỎ	cuộn	-10.00	Kho CCDC xưởng
101	DACAT11T8	ĐÁ CẮT 11T8	cái	-10.00	Kho CCDC xưởng
220	LUOIDAULONH0	LƯỚI ĐẦU LÔ MÁY ĂN ĐỘ NHỎ	cái	-7.00	Kho CCDC xưởng
102	DACAT3T5	ĐÁ CẮT 3T5	cái	-5.00	Kho CCDC xưởng
231	NEPSAT27	NÉP SẮT 27	cái	-5.00	Kho CCDC xưởng
66	BUTLONG	BÚT LỒNG	Cây	-4.00	Kho CCDC xưởng
85	CODE-10L	CỐ ĐÈ 10 LY	Cái	-4.00	Kho CCDC xưởng
125	DAYCUCUROAC132	DÂY CỦ RO AC 132	sợi	-4.00	Kho CCDC xưởng
112	DAUVANHOI	ĐẦU VĂN HƠI	cái	-3.00	Kho CCDC xưởng
96	CONGACTU32A	CÔNG TẮC TỪ 32A	cái	-2.00	Kho CCDC xưởng
108	DAOADAPDL	DAO DÁP ĐÀI LOAN	cái	-2.00	Kho CCDC xưởng
263	ONGHOIBLI	ỐNG HƠI 8 LI	m	-2.00	Kho CCDC xưởng
78	CHIAKHOA17	CHÌA KHÓA 17	cây	-1.00	Kho CCDC xưởng
80	CHIAKHOA13LI	CHÌA KHÓA 13LI	cây	-1.00	Kho CCDC xưởng
81	CHOICO	CHỐI CÓ	Cây	-1.00	Kho CCDC xưởng
86	CODEP65	CỐ ĐÈ P65	cái	-1.00	Kho CCDC xưởng
95	CONGTACTREO	CÔNG TẮC TREO	cái	-1.00	Kho CCDC xưởng
131	DAYDIENALOI	DÂY ĐIỆN 4 LÖI	cuộn	-1.00	Kho CCDC xưởng
142	DBLEDP22/100CD0	ĐÈ LED P22/100 ĐỎ	cái	-1.00	Kho CCDC xưởng
198	KHOA10	KHÓA 10	Cái	-1.00	Kho CCDC xưởng
199	KHOA13	KHÓA 13	Cái	-1.00	Kho CCDC xưởng

3:50 PM 14/09/2019

Kho công cụ dụng cụ rất nhiều số âm tồn kho.

BC Tồn kho

Tháng: 09/2019 Dữ liệu Đầu tháng đến: Từ: 01/09/2019 Đến: 14/09/2019 Cập nhật Cập nhật Hiển thị cột Công ty Nhập - Xuất

KHO HÀNG Lọc

- 1. Kho CCDC xưởng
- 2. Kho NVL xưởng
- 3. Kho Xưởng 2
- 4. Kho TP xưởng

PHÂN LOẠI HÀNG (TK) Lọc

NHÓM HÀNG Lọc

DÒNG HÀNG Lọc

Sản phẩm

Lọc SL=

STT	Mã hàng	Tên hàng	BVT	SL Tồn CK	Kho
84	FC21HN	HAT NHỰA LLD FC21HN BAO 25KG	kg	-100.730...	Kho NVL xưởng
55	5230	HAT NHỰA LD 5230 25KG/BAO	kg	-90.851.00	Kho NVL xưởng
28	D139FK	HAT NHỰA D139FK BAO 25KG	kg	-70.210.00	Kho NVL xưởng
106	MFILLOW	HAT NHỰA MFILLOW 25KG	kg	-57.525.00	Kho NVL xưởng
141	D139C07	HAT NHỰA WARLEX LLD D139 C07BAO 25KG	kg	-35.365.00	Kho NVL xưởng
77	6217	HAT NHỰA LLD 6217 BAO 25KG	KG	-29.650.00	Kho NVL xưởng
42	HDBM	HAT NHỰA HDBM BAO 25KG	kg	-26.875.00	Kho NVL xưởng
18	2230	HAT NHỰA 2230 BAO 25KG	kg	-25.550.00	Kho NVL xưởng
20	6236	HAT NHỰA 6236	kg	-22.425.00	Kho NVL xưởng
135	SUIO	HAT NHỰA TSD SÚI MÁY Ố	kg	-15.900.00	Kho NVL xưởng
89	2582	HAT NHỰA LLDP 2582 BAO 25KG	kg	-12.225.00	Kho NVL xưởng
137	VOBAO25	HAT NHỰA VỎ BAO BAO 25KG	kg	-11.575.00	Kho NVL xưởng
45	HDFILM	HAT NHỰA HDPE FILM BAO 25KG	kg	-11.075.00	Kho NVL xưởng
97	H5604F	HAT NHỰA LOT H5604F BAO 25KG	kg	-10.250.00	Kho NVL xưởng
91	8001P	HAT NHỰA LLDP 8001P 20KG/BAO	KG	-9.010.00	Kho NVL xưởng
69	1002XBU	HAT NHỰA LLD 1002 XBU BAO 25KG	kg	-8.975.00	Kho NVL xưởng
111	PESUAO	HAT NHỰA PE SỦA MÁY Ố	kg	-8.000.00	Kho NVL xưởng
119	151	HAT NHỰA SMART 151 BAO 25KG	kg	-7.350.00	Kho NVL xưởng
33	3505	HAT NHỰA EXOMOBBL 3505 BAO 25KG	kg	-7.150.00	Kho NVL xưởng
130	HDDAO	HAT NHỰA TSD Ố - HD ĐÁ BAO 50KG	kg	-6.700.00	Kho NVL xưởng
120	181S	HAT NHỰA SMART 181S BAO 25KG	kg	-5.300.00	Kho NVL xưởng
63	5265	HAT NHỰA LLDP 915265 BAO 25KG	kg	-5.200.00	Kho NVL xưởng
80	8003OG	HAT NHỰA LLD 8003-0G BAO 25KG	kg	-4.825.00	Kho NVL xưởng
142	XAMSUI25	HAT NHỰA XÂM SỦI BAO 25KG	kg	-4.250.00	Kho NVL xưởng
107	9253	HAT NHỰA MILLDE LOT # 919253 BAO 25KG	kg	-4.000.00	Kho NVL xưởng
71	1159	HAT NHỰA LLD 1159 25KG/BAO	KG	-3.875.00	Kho NVL xưởng
23	8102	HAT NHỰA 8102	kg	-3.002.00	Kho NVL xưởng
134	PEFENO	HAT NHỰA TSD PE ĐEN MÁY Ố	kg	-3.002.00	Kho NVL xưởng

3:50 PM 14/09/2019

Kho nguyên vật liệu âm kho rất nhiều

3.6 Quản lý chất lượng

Phiếu COA

STT	Số BB	Ngày lập	HT	Tên máy	Chi tiết máy	Tên lỗi	Nguyên nhân	Nội dung	Số Lượng	ĐVT	Đơn giá	Thiệt hại
1	030/0919	13/09/2019			TE15	Keo hột	Không kiểm tra	Hàng Tỷ Nga kh...				
2	028/0919	13/09/2019			TE08	Keo hột	Không kiểm tra	Keo hột -> chồi x...	kg			
3	027/0919	10/09/2019			TE11	Keo hột	Không kiểm tra	Keo hột quá nhiều	kg	25.000		
4	025/0919	09/09/2019			TH16	Keo hột	Không kiểm tra	hàng chạy ra bị k...	kg	25.000		
5	021/0919	09/09/2019			TE12	Móng dây	Không kiểm tra	Dây móng tròn h...	kg	437		
6	016/0919	07/09/2019			C07	Thiếc số	Không kiểm tra	Bung miếng thiếc...	kg	25.000		
7	012/0919	06/09/2019				Bung dây	Không kiểm tra	Chạy hàng mầu k...	kg	25.000		

!!!

Thêm STT Tên NV Mã NV Họ và Tên

Loại BB Chất lượng Số BB 028/0919 Ngày lập 13/09/2019 Người lập Hà Huy Giáp
 Tên máy TE15 Chi tiết máy Bộ phận BP. THỎI CA 1 Ho tên
 Loại lỗi Nguyên vật liệu Không kiểm tra Công ty DUY TÂN Số LSX LSX0919/0295 - TÚI PE 82X150, 4 DZEM (200 kg)
 Nhóm lỗi KEO Nguồn PS Nội BỘ Nhóm VT Bán thành phẩm Tên SP TÚI PE 82X150, 4 DZEM - THỎI
 Tên lỗi Keo hột Nhà CC Tên vật tư Chế tài
 Keo hột -> chồi xử lý

Thêm Sửa Xóa Tìm Copy Biên bản In DS Bộ phận Biểu đồ Bảo trì Thiết hại 20190913-001

3:53 PM 14/09/2019

Đã có chức năng quản lý tình trạng: Hàng trả về - Đang xử lý – Phế phẩm – thiệt hại từng người, trừ thường ABC theo tỷ lệ 10% thiệt hại.

BM - Báo cáo thiệt hại sản xuất SAP CRYSTAL REPORTS®

Main Report

Tan Phong Packing Co., Ltd.

BÁO CÁO THIỆT HẠI SẢN XUẤT Ban hành : 27/08/2019

Từ 01/09/2019 đến 14/09/2019

STT	Bộ phận	Lần	Số kg	Thiệt hại	Cá nhân, tên lỗi
1	BP. CẮT CA 2	4	1.037	25,976,000	
2		8	791	19,766,250	
3	BP. QUẦN CUỘN	1	414	10,350,000	
4	BP. THỎI CA 1	7	454	3,850,000	Công
5	BP. CẮT NGÀY	1	2	50,000	
6	BP. THỎI CA 2	8	30	0	
7	BP. THỎI	1			
	Tổng cộng	30	2,728	59,992,250	

Tỷ trọng thiệt hại

Đơn vị	Số lượng	Tỷ lệ (%)
BP. CẮT CA 2	25976000	43%
BP. QUẦN CUỘN	19766250	33%
BP. CẮT NGÀY	10350000	17%
BP. THỎI CA 1	3850000	6%
BP. CẮT NGÀY	50000	0%
BP. THỎI CA 2	0	0%
BP. THỎI	0	0%
Tổng	59992250	100%

In lúc : 15:55:11 - 14/09/2019

Current Page No.: 1 Total Page No.: 1 Zoom Factor: 100%

3:55 PM 14/09/2019

Xây dựng các báo cáo tổng hợp tiến độ xử lý, thiệt hại của các biên bản kéo dài từ tháng trước sang tháng sau dựa trên ngày báo cáo xử lý. Xây dựng báo cáo trách nhiệm hàng lỗi của BP Kỹ thuật khi phát sinh thiệt hại. Chuyển giao nhập liệu – giám sát tình hình xử lý hàng hóa cho các tổ trưởng.

Các kỹ thuật bắt đầu giải trình, báo cáo trong các cuộc họp giao ban để từng bước thể hiện vai trò leader trong sản xuất hàng hóa, đảm bảo chất lượng.

3.7 Quản lý sửa chữa, bảo trì

Phiếu COA

STT	Số BB	Ngày lập	HT	Tên máy	Chi tiết máy	Tên lỗi	Nguyên nhân	Nội dung	Số Lượng	ĐVT	Đơn giá	Thiệt hại	Chế tài	Số tiền	Họ tên	Bộ phận	Ngu
1	082/0819	11/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	TH16		DÂY SÊN CHUNG	DÂY SÊN CHAY	Dây sên chung ...							HUNG	BP. BẢO TRÌ	Hà H
2	082/0819	03/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	TE01		THÁO MÁY RA	THÁO MÁY RA	Tháo TE04 dây v...							Hung.Nhà thầu	BP. BẢO TRÌ	Hà H
3	008/0919	11/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	Thiết bị, C...		Hu	Hu hỏng	Nắp công bi hư ...							Hung	BP. BẢO TRÌ	Hà H
4	007/0919	11/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	Thiết bị, C...		TRÙM NHÔNG ...	TRÙM NÔNG S...	Trùm tất cả các ...							Hung	BP. BẢO TRÌ	Hà H
5	005/0919	03/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	Án Độ		MÁY LẠNH KHÔ...	MÁY LẠNH CHA...	máy lạnh tủ điện ...							Hung	BP. BẢO TRÌ	Hà H
6	004/0919	03/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	TH16		DÂY CUROA CH...	DÂY CUROA BI ...	dây Curoa bi đứt ...							Hung	BP. BẢO TRÌ	Hà H
7	003/0919	03/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	TE16		THÁO MÁY RA	THÁO MÁY RA	Tháo máy TE04 ...							Hung	BP. BẢO TRÌ	Hà H
8	002/0919	03/09/2019	<input checked="" type="checkbox"/>	TE04		THÁO MÁY RA	THÁO MÁY RA	Đã lắp lại xong.							Hung.Nhà Thầu	BP. BẢO TRÌ	Hà H

Loại BB	Sửa chữa	<input checked="" type="checkbox"/>	Số BB	Ngày lập	14/09/2019	Người lập										
Tên máy				Chi tiết máy		Bộ phận		Ho tên								
Loại lỗi				Nguyên nhân		Công ty	<input checked="" type="checkbox"/>	Số LSX								
Nhóm lỗi						Nhóm VT		Tên SP								
Tên lỗi						Tên vật tư		Chế tài								

!!!

Thêm Sửa Xóa Tìm Copy Biểu bản In DS Bộ phận Biểu đồ Bảo trì Thiệt hại Có 8 kết quả lọc theo Từ 01/09/2019 - đến 14/09/2019

4:00 PM 14/09/2019

Báo cáo công việc sửa chữa không kịp thời và nhập liệu chưa đầy đủ. Cần chú trọng nhập số ngày bảo dưỡng để có lịch bảo trì khi mà số nhân viên của phòng bảo trì đã được tăng cường.



BÁO CÁO SỬA CHỮA

Từ 31/05/2019 - đến 06/06/2019

STT	Số BB	Ngày sửa	Tên máy	Nội dung sửa chữa	Số giờ	Số NV	Tổng giờ	Tên nhân viên
1	136/0519	31/05/19	Wanek 02	Gắn cáp kéo điện cho palang	4.0	2	8.0	Hung,Hung N
2	137/0519	31/05/19	TE14	Kiểm tra amaza bị hư, thay amaza dự trữ	1.5	1	1.5	Sơn
3	138/0519	31/05/19	TE18 (Đại)	Kiểm tra máy in không in, vệ sinh đầu in	1.5	1	1.5	Nam
4	139/0519	31/05/19	TE18 (Đại)	Hàn lại 2 cây quần cuộn để máy in hoạt động bình thường	4.0	1	4.0	Châu
5	140/0519	31/05/19	TE10	Kiểm tra biến tần cảm báo lỗi, vệ sinh chỉnh lại thông số.	1.0	1	1.0	Hung
6	141/0519	31/05/19	TH15	Kiểm tra lô cao su trên bị gãy cốt, thay lô mới dự trữ	2.0	3	6.0	Sơn, Nam, Hung
7	002/0619	01/06/19	TE18 (Đại)	Kiểm tra, chỉnh sửa máy in, vệ sinh đầu in	2.5	1	2.5	Nam
8	003/0619	01/06/19	HD01	Gắn thêm ống lăn máy HD1-2-3	4.0	3	12.0	Châu, Sơn, Nam
9	001/0619	01/06/19	XDCB	Gắn ống nước xả cho máng xối khỏi bị tràn, xây lại đường đi bị lún	4.0	3	12.0	Sơn,Hung, Hung N
10	005/0619	03/06/19	HD01	Gắn, khoan lỗ 2 mâm giò mới cho máy dã xong	4.0	1	4.0	Châu
11	004/0619	03/06/19	TE18 (Đại)	Kiểm tra tháo lô trên di làm lại gắn lô dự trữ (chưa xong)	9.0	5	45.0	Sơn, Nam, Hung, Hung N, Châu
12	006/0619	04/06/19	TE18 (Đại)	Gắn lô trên, máy hoạt động lại	7.0	5	35.0	Châu, Sơn,Nam, Hung, Hung N
13	007/0619	04/06/19	TE11	Gắn lưới bảo vệ quạt gió vào phế liệu các máy TE10-16	4.0	1	4.0	Châu
14	008/0619	04/06/19	Án Độ	Kiểm tra dời quạt gió từ máy SC04 về cho máy hoạt động	2.0	1	2.0	Hung N
15	009/0619	04/06/19	Máy phát điện	Kiểm tra mở máy hoạt động bình thường, PCCC bình thường	1.0	1	1.0	Hung

Chuyển giao nhập liệu – giám sát tình hình sửa chữa cho các tổ trưởng để nắm bắt tình hình máy móc sx. Tổ chức đánh giá xuống kí.

4. Đánh giá kết quả, cải tiến

4.1 Trực quan hóa kết quả

BẢNG THÔNG TIN GIAO CA - TÂN PHONG											
Ngày	TE		TH		HD		CAT				Chỉ số
	Người	S. lượng	Người	S. lượng	Người	S. lượng	Người	S. lượng			
Ca ngày (Ca 1)				1							A. TOÀN - C.LƯỢNG - N.SUẤT - N.MÁY - H.LÒNG - 5S
Ca đêm (Ca 2)											
	Văn đề/ Hành động										AI
Ca 1											
Sản lượng											
											2
Ca 2											
Sản lượng											
											3

CHỈ SỐ

A. TOÀN - C.LƯỢNG - N.SUẤT - N.MÁY - H.LÒNG - 5S

THÔNG BÁO

Thông báo 4

Thông báo

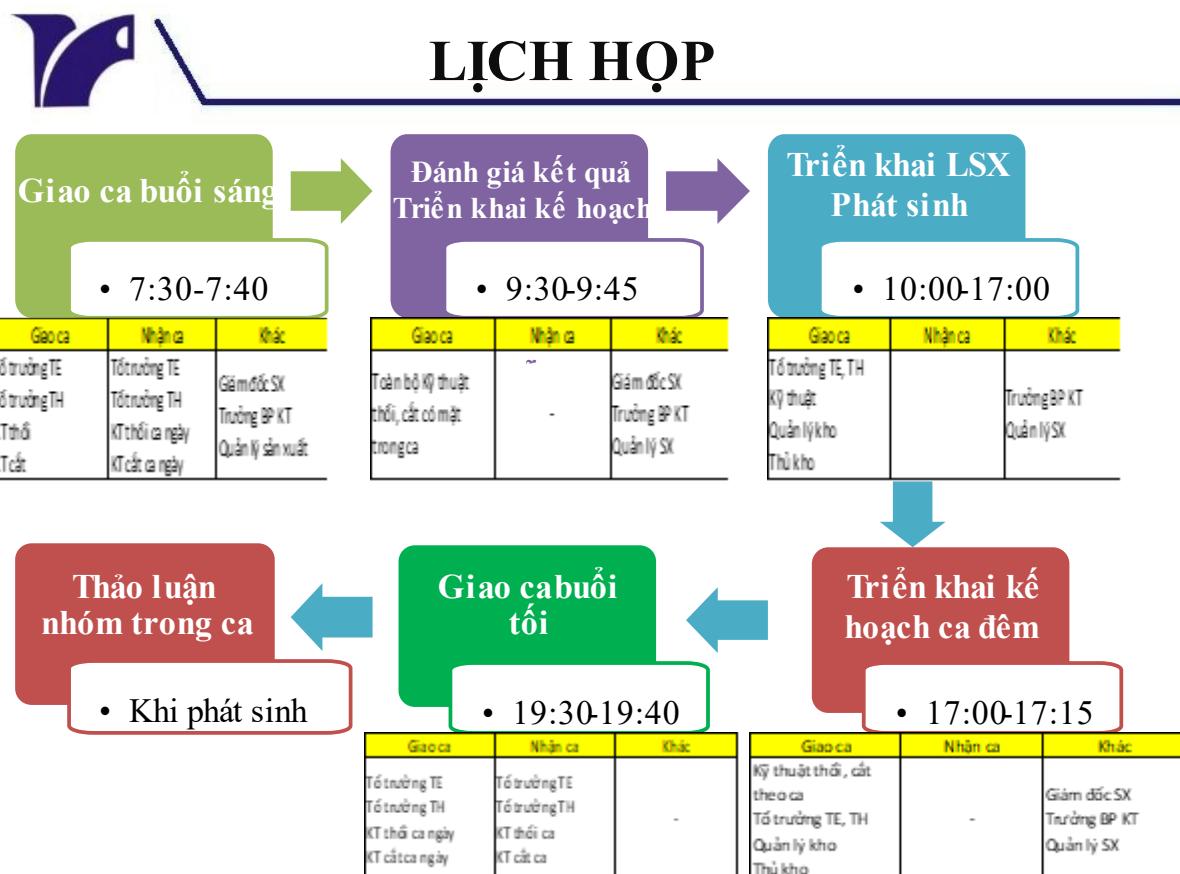
Trực quan hóa kết quả

CHỈ SỐ CHẤT LƯỢNG											
MỤC TIÊU ĐO LƯỜNG: không có sự cố về chất lượng, hàng bị hủy, bị giữ lại, hàng bị khiếu nại khách hàng											
Tháng:											
NGÀY	Ca 1, Ca 2		GHI CHÚ		NGÀY	Ca 1, Ca 2		GHI CHÚ		Tháng:	
1	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			17	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			18	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			19	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
4	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			21	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
6	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			22	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
7	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			23	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
8	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			24	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
9	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
10	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			26	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
11	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			27	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
12	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			28	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
13	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			29	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
14	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			30	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
15	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			31	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
	<input type="radio"/> Không có sự cố chất lượng <input type="radio"/> Có sự cố chất lượng										

THỜI GIAN MÁY NGỪNG/SỰ CỐ											
MỤC TIÊU: Các máy móc được vận hành ổn định, không xảy ra sự cố Các sự cố xảy ra nếu có được ghi nhận và xử lý kịp thời											
Tháng:											
NGÀY	Ca 1, Ca 2		GHI CHÚ		NGÀY	Ca 1, Ca 2		GHI CHÚ		Tháng:	
1	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			17	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			18	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			19	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
4	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			21	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
6	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			22	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
7	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			23	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
8	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			24	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
9	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
10	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			26	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
11	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			27	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
12	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			28	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
13	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			29	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
14	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			30	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
15	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			31	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				
	<input type="radio"/> Đạt theo mục tiêu <input type="radio"/> Không đạt theo mục tiêu										

Theo dõi chỉ số chất lượng và thời gian dừng máy

4.2 Báo cáo ngày



Tác nghiệp nhóm định kỳ trong ngày

Chuẩn bị	Nội dung	Form, biểu mẫu
1. Ghi vào sổ sắp việc đầu ca, nhập lên phần mềm trong lịch sản xuất	- Báo cáo tình hình nhân sự đi làm và sắp việc, ngủ nghỉ (P)	1. Báo cáo nhân sự đi làm và sắp việc. Bảng lịch ngủ và xác nhận
2. Chấm công, báo cáo sản lượng từng LSX (hoàn tất, giao ca)	- Sự cố máy móc, an toàn sản xuất ca đêm (S)	2. Báo cáo chấm công, sản lượng, năng suất, phế liệu, điểm ABC trong ngày của từng nhân viên
3. Chấm điểm ABC theo tần suất 3h	- Báo cáo hàng lỗi, kiểm tra chất lượng, lấy mẫu (Q)	3. Báo cáo ABC quá trình 5 chỉ phát sinh trong ngày (sắp xếp tiêu chí theo nhóm SPQDC) theo bộ phận
4. Báo cáo thiệt hại (nếu phát sinh) trong form COA	- Báo cáo sản lượng, ngừng máy, năng suất (D)	4. Báo cáo phát sinh thiệt hại: tổn chi phí (xảy ra tai nạn, dừng máy, tắt máy, hàng lỗi, lăng phí do chờ đợi)
5. Báo cáo tự động thông qua nút nhấn và cập nhật sản lượng	- Báo cáo thiệt hại sản xuất (C)	5. Báo cáo giám sát tần suất
6. Checklist dữ liệu kiểm tra chất lượng theo tần suất 3h	+ Đánh giá ABC, KPIs của công nhân và quản lý ca đêm	
7. Phối hợp cộng số và nhập liệu sản lượng của các LSX khi giao ca (KT thổi - cắt cộng số báo cho Tổ trưởng TE, TH nhập liệu)	+ Các tồn đọng ca đêm chưa hoàn thành cần phải xử lý	
	+ Ca ngày xác nhận nhận ca và chịu trách nhiệm tiếp tục	
	+ Đề xuất các vấn đề cần hỗ trợ từ Ban quản lý	

Nội dung báo cáo giao ca hàng ngày



1. GIAO CA BUỒI SÁNG (Form, biểu mẫu)_

1. Báo cáo nhân sự đi làm và sắp việc. Bảng lịch ngủ và xác nhận

BÁO CÁO SẮP VIỆC & ABC - TỔ TH - CA NGÀY : 15/08/2019					
Tên NV/Thứ 4-C	1	Ngày	Thứ/Th	Ngày/Cn	Thứ/Ng/Th/OC
NV/SD	2				
Wk4	3				

2. Báo cáo chấm công, sản lượng, năng suất, phê liệu, điểm ABC trong ngày của từng nhân viên

Q.uren	Q.201	Q.202	Q.203	Q.204	Q.205	Q.206	Q.207	Q.208	Q.209	Q.210	Q.211	Q.212	Q.213	Q.214	Q.215	Q.216	Q.217	Q.218	Q.219	Q.220	Q.221	Q.222	Q.223	Q.224	Q.225	Q.226	Q.227	Q.228	Q.229	Q.230	Q.231	Q.232	Q.233	Q.234	Q.235	Q.236	Q.237	Q.238	Q.239	Q.240	Q.241	Q.242	Q.243	Q.244	Q.245	Q.246	Q.247	Q.248	Q.249	Q.250	Q.251	Q.252	Q.253	Q.254	Q.255	Q.256	Q.257	Q.258	Q.259	Q.260	Q.261	Q.262	Q.263	Q.264	Q.265	Q.266	Q.267	Q.268	Q.269	Q.270	Q.271	Q.272	Q.273	Q.274	Q.275	Q.276	Q.277	Q.278	Q.279	Q.280	Q.281	Q.282	Q.283	Q.284	Q.285	Q.286	Q.287	Q.288	Q.289	Q.290	Q.291	Q.292	Q.293	Q.294	Q.295	Q.296	Q.297	Q.298	Q.299	Q.299	Q.300	Q.301	Q.302	Q.303	Q.304	Q.305	Q.306	Q.307	Q.308	Q.309	Q.310	Q.311	Q.312	Q.313	Q.314	Q.315	Q.316	Q.317	Q.318	Q.319	Q.320	Q.321	Q.322	Q.323	Q.324	Q.325	Q.326	Q.327	Q.328	Q.329	Q.330	Q.331	Q.332	Q.333	Q.334	Q.335	Q.336	Q.337	Q.338	Q.339	Q.340	Q.341	Q.342	Q.343	Q.344	Q.345	Q.346	Q.347	Q.348	Q.349	Q.350	Q.351	Q.352	Q.353	Q.354	Q.355	Q.356	Q.357	Q.358	Q.359	Q.360	Q.361	Q.362	Q.363	Q.364	Q.365	Q.366	Q.367	Q.368	Q.369	Q.370	Q.371	Q.372	Q.373	Q.374	Q.375	Q.376	Q.377	Q.378	Q.379	Q.380	Q.381	Q.382	Q.383	Q.384	Q.385	Q.386	Q.387	Q.388	Q.389	Q.390	Q.391	Q.392	Q.393	Q.394	Q.395	Q.396	Q.397	Q.398	Q.399	Q.400	Q.401	Q.402	Q.403	Q.404	Q.405	Q.406	Q.407	Q.408	Q.409	Q.410	Q.411	Q.412	Q.413	Q.414	Q.415	Q.416	Q.417	Q.418	Q.419	Q.420	Q.421	Q.422	Q.423	Q.424	Q.425	Q.426	Q.427	Q.428	Q.429	Q.430	Q.431	Q.432	Q.433	Q.434	Q.435	Q.436	Q.437	Q.438	Q.439	Q.440	Q.441	Q.442	Q.443	Q.444	Q.445	Q.446	Q.447	Q.448	Q.449	Q.450	Q.451	Q.452	Q.453	Q.454	Q.455	Q.456	Q.457	Q.458	Q.459	Q.460	Q.461	Q.462	Q.463	Q.464	Q.465	Q.466	Q.467	Q.468	Q.469	Q.470	Q.471	Q.472	Q.473	Q.474	Q.475	Q.476	Q.477	Q.478	Q.479	Q.480	Q.481	Q.482	Q.483	Q.484	Q.485	Q.486	Q.487	Q.488	Q.489	Q.490	Q.491	Q.492	Q.493	Q.494	Q.495	Q.496	Q.497	Q.498	Q.499	Q.500	Q.501	Q.502	Q.503	Q.504	Q.505	Q.506	Q.507	Q.508	Q.509	Q.510	Q.511	Q.512	Q.513	Q.514	Q.515	Q.516	Q.517	Q.518	Q.519	Q.520	Q.521	Q.522	Q.523	Q.524	Q.525	Q.526	Q.527	Q.528	Q.529	Q.530	Q.531	Q.532	Q.533	Q.534	Q.535	Q.536	Q.537	Q.538	Q.539	Q.540	Q.541	Q.542	Q.543	Q.544	Q.545	Q.546	Q.547	Q.548	Q.549	Q.550	Q.551	Q.552	Q.553	Q.554	Q.555	Q.556	Q.557	Q.558	Q.559	Q.560	Q.561	Q.562	Q.563	Q.564	Q.565	Q.566	Q.567	Q.568	Q.569	Q.570	Q.571	Q.572	Q.573	Q.574	Q.575	Q.576	Q.577	Q.578	Q.579	Q.580	Q.581	Q.582	Q.583	Q.584	Q.585	Q.586	Q.587	Q.588	Q.589	Q.590	Q.591	Q.592	Q.593	Q.594	Q.595	Q.596	Q.597	Q.598	Q.599	Q.600	Q.601	Q.602	Q.603	Q.604	Q.605	Q.606	Q.607	Q.608	Q.609	Q.610	Q.611	Q.612	Q.613	Q.614	Q.615	Q.616	Q.617	Q.618	Q.619	Q.620	Q.621	Q.622	Q.623	Q.624	Q.625	Q.626	Q.627	Q.628	Q.629	Q.630	Q.631	Q.632	Q.633	Q.634	Q.635	Q.636	Q.637	Q.638	Q.639	Q.640	Q.641	Q.642	Q.643	Q.644	Q.645	Q.646	Q.647	Q.648	Q.649	Q.650	Q.651	Q.652	Q.653	Q.654	Q.655	Q.656	Q.657	Q.658	Q.659	Q.660	Q.661	Q.662	Q.663	Q.664	Q.665	Q.666	Q.667	Q.668	Q.669	Q.670	Q.671	Q.672	Q.673	Q.674	Q.675	Q.676	Q.677	Q.678	Q.679	Q.680	Q.681	Q.682	Q.683	Q.684	Q.685	Q.686	Q.687	Q.688	Q.689	Q.690	Q.691	Q.692	Q.693	Q.694	Q.695	Q.696	Q.697	Q.698	Q.699	Q.700	Q.701	Q.702	Q.703	Q.704	Q.705	Q.706	Q.707	Q.708	Q.709	Q.710	Q.711	Q.712	Q.713	Q.714	Q.715	Q.716	Q.717	Q.718	Q.719	Q.720	Q.721	Q.722	Q.723	Q.724	Q.725	Q.726	Q.727	Q.728	Q.729	Q.730	Q.731	Q.732	Q.733	Q.734	Q.735	Q.736	Q.737	Q.738	Q.739	Q.740	Q.741	Q.742	Q.743	Q.744	Q.745	Q.746	Q.747	Q.748	Q.749	Q.750	Q.751	Q.752	Q.753	Q.754	Q.755	Q.756	Q.757	Q.758	Q.759	Q.760	Q.761	Q.762	Q.763	Q.764	Q.765	Q.766	Q.767	Q.768	Q.769	Q.770	Q.771	Q.772	Q.773	Q.774	Q.775	Q.776	Q.777	Q.778	Q.779	Q.780	Q.781	Q.782	Q.783	Q.784	Q.785	Q.786	Q.787	Q.788	Q.789	Q.790	Q.791	Q.792	Q.793	Q.794	Q.795	Q.796	Q.797	Q.798	Q.799	Q.800	Q.801	Q.802	Q.803	Q.804	Q.805	Q.806	Q.807	Q.808	Q.809	Q.810	Q.811	Q.812	Q.813	Q.814	Q.815	Q.816	Q.817	Q.818	Q.819	Q.820	Q.821	Q.822	Q.823	Q.824	Q.825	Q.826	Q.827	Q.828	Q.829	Q.830	Q.831	Q.832	Q.833	Q.834	Q.835	Q.836	Q.837	Q.838	Q.839	Q.840	Q.841	Q.842	Q.843	Q.844	Q.845	Q.846	Q.847	Q.848	Q.849	Q.850	Q.851	Q.852	Q.853	Q.854	Q.855	Q.856	Q.857	Q.858	Q.859	Q.860	Q.861	Q.862	Q.863	Q.864	Q.865	Q.866	Q.867	Q.868	Q.869	Q.870	Q.871	Q.872	Q.873	Q.874	Q.875	Q.876	Q.877	Q.878	Q.879	Q.880	Q.881	Q.882	Q.883	Q.884	Q.885	Q.886	Q.887	Q.888	Q.889	Q.890	Q.891	Q.892	Q.893	Q.894	Q.895	Q.896	Q.897	Q.898	Q.899	Q.900	Q.901	Q.902	Q.903	Q.904	Q.905	Q.906	Q.907	Q.908	Q.909	Q.910	Q.911	Q.912	Q.913	Q.914	Q.915	Q.916	Q.917	Q.918	Q.919	Q.920	Q.921	Q.922	Q.923	Q.924	Q.925	Q.926	Q.927	Q.928	Q.929	Q.930	Q.931	Q.932	Q.933	Q.934	Q.935	Q.936	Q.937	Q.938	Q.939	Q.940	Q.941	Q.942	Q.943	Q.944	Q.945	Q.946	Q.947	Q.948	Q.949	Q.950	Q.951	Q.952	Q.953	Q.954	Q.955	Q.956	Q.957	Q.958	Q.959	Q.960	Q.961	Q.962	Q.963	Q.964	Q.965	Q.966	Q.967	Q.968	Q.969	Q.970	Q.971	Q.972	Q.973	Q.974	Q.975	Q.976	Q.977	Q.978	Q.979	Q.980	Q.981	Q.982	Q.983	Q.984	Q.985	Q.986	Q.987	Q.988	Q.989	Q.990	Q.991	Q.992	Q.993	Q.994	Q.995	Q.996	Q.997	Q.998	Q.999	Q.999	Q.1000	Q.1001	Q.1002	Q.1003	Q.1004	Q.1005	Q.1006	Q.1007	Q.1008	Q.1009	Q.10010	Q.10011	Q.10012	Q.10013	Q.10014	Q.10015	Q.10016	Q.10017	Q.10018	Q.10019	Q.10020	Q.10021	Q.10022	Q.10023	Q.10024	Q.10025	Q.10026	Q.10027	Q.10028	Q.10029	Q.10030	Q.10031	Q.10032	Q.10033	Q.10034	Q.10035	Q.10036	Q.10037	Q.10038	Q.10039	Q.10040	Q.10041	Q.10042	Q.10043	Q.10044	Q.10045	Q.10046	Q.10047	Q.10048	Q.10049	Q.10050	Q.10051	Q.10052	Q.10053	Q.10054	Q.10055	Q.10056	Q.10057	Q.10058	Q.10059	Q.10060	Q.10061	Q.10062	Q.10063	Q.10064	Q.10065	Q.10066	Q.10067	Q.10068	Q.10069	Q.10070	Q.10071	Q.10072	Q.10073	Q.10074	Q.10075	Q.10076	Q.10077	Q.10078	Q.10079	Q.10080	Q.10081	Q.10082	Q.10083	Q.10084	Q.10085	Q.10086	Q.10087	Q.10088	Q.10089	Q.10090	Q.10091	Q.10092	Q.10093	Q.10094	Q.10095	Q.10096	Q.10097	Q.10098	Q.10099	Q.100100	Q.100101	Q.100102	Q.100103	Q.100104	Q.100105	Q.100106	Q.100107	Q.100108	Q.100109	Q.100110	Q.100111	Q.100112	Q.100113	Q.100114	Q.100115	Q.100116	Q.100117	Q.100118	Q.100119	Q.100120	Q.100121	Q.100122	Q.100123	Q.100124	Q.100125	Q.100126	Q.100127	Q.100128	Q.100129	Q.100130	Q.100131	Q.100132	Q.100133	Q.100134	Q.100135	Q.100136	Q.100137	Q.100138	Q.100139	Q.100140	Q.100141	Q.100142	Q.100143	Q.100144	Q.100145	Q.100146	Q.100147	Q.100148	Q.100149	Q.100150	Q.100151	Q.100152	Q.100153	Q.100154	Q.100155	Q.100156	Q.100157	Q.100158	Q.100159	Q.100160	Q.100161	Q.100162	Q.100163	Q.100164	Q.100165	Q.100166	Q.100167	Q.100168	Q.100169	Q.100170	Q.100171	Q.100172	Q.100173	Q.100174	Q.100175	Q.100176	Q.100177	Q.100178	Q.100179	Q.100180	Q.100181	Q.100182	Q.100183	Q.100184	Q.100185	Q.100186	Q.100187	Q.100188	Q.100189	Q.100190	Q.100191	Q.100192	Q.100193	Q.100194	Q.100195	Q.100196	Q.10019

4.3 Báo cáo tuần

STT	Chức danh	Họ và tên	Thời gian báo cáo	Nội dung
01	Nhân viên tuyển dụng	Huỳnh Thị Ngoan	14h00-14h05 (5 phút)	Tuyển dụng, đào tạo và đánh giá NV
02	Hành chính và QLNS	Nguyễn Thị Minh Tâm	14h05-14h10 (5 phút)	Thực hiện nội quy, công nhặt, ABC,..
03	Quản lý đơn hàng	Lê Văn Hoàng	14h10-14h15 (5 phút)	Đáp ứng đơn hàng, LSX tồn động, định mức hạt nhựa
04	Đại diện phòng KD		14h15-14h20 (5 phút)	Phản hồi của khách hàng, phòng KD
05	Quản lý sản xuất		14h20-14h25 (5 phút)	Điều độ sản xuất, năng suất, phế liệu
06	Trưởng BP kế hoạch & kỹ thuật	Hàng Thiện Minh	14h25-14h35 (10 phút)	Triển khai kế hoạch sản xuất, tay nghề thợ, chất lượng, hàng lỗi, thiệt hại
07	Quản lý kho	Phạm Thái Toàn	14h35-14h40 (5 phút)	Cấp phát NVL, kho bãi, hao hụt sử dụng, tình trạng CCDC, thiết bị, hàng tồn kho
08	Tổ trưởng bảo trì	Phạm Hồng Hưng	14h40-14h45 (5 phút)	Sửa chữa, kế hoạch bảo trì
09	Giám đốc sản xuất	Lê Phạm Thành Khôi	14h45-15h00 (15 phút)	<ul style="list-style-type: none"> - Xâu chuỗi những vấn đề tồn động của các phòng ban - Chủ trì thảo luận và đề xuất phương án, kế hoạch hành động - Thông tin kế hoạch sẽ triển khai tiếp theo

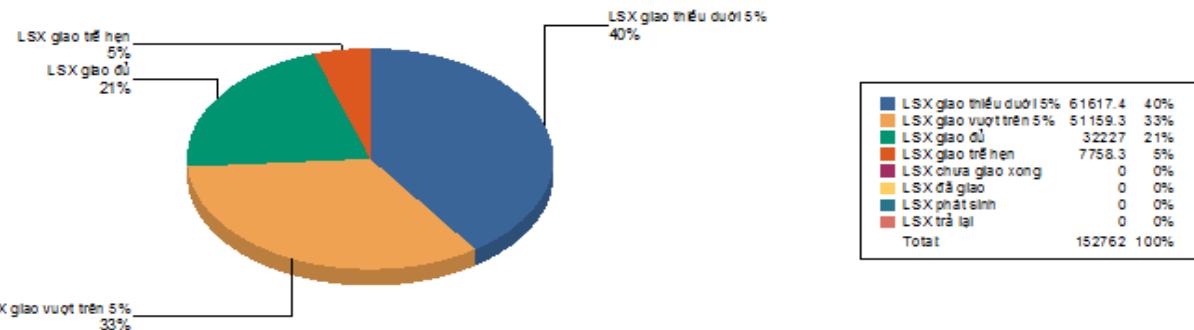
Chương trình báo cáo hàng tuần

STT	BỘ PHẬN	ĐỊNH BIỂN			TUYỂN DỤNG			ĐÀO TẠO			ĐÁNH GIÁ			
		Định biên	Hiện có	Tuyển thêm	Tăng	Giảm	Chênh lệch	Trọng điểm	Tiềm năng	Theo dõi	Đạt	Gia hạn	Không đạt	Tổng cộng
1	VĂN PHÒNG XƯỞNG	5	5	0			0	4	1					
2	BP KHO XƯỞNG	5	5	0			0			3				
3	BP ĐIỀU ĐỘ SX	7	4	3	1		1			3				
4	BP KỸ THUẬT	8	8	0			0	7	1					
5	BP. BẢO TRÌ	6	6	0			0	5	1					
6	BP. THỎI CA 1	40	30	10	3	2	1	16	12	1				
7	BP. THỎI CA 2	40	31	9	1	1	0	17	12	1				
8	BP. PHÓI KEO	5	1	4		1	(1)	1						
9	BP. CẮT CA 1	20	19	1		2	(2)	15	4					
10	BP. CẮT CA 2	20	19	1	8	7	1	11	8			1		1
11	BP. QUÁN CUỘN	14	15	0	1		1	9	5					
12	BP. CẮT NGÀY	8	4	4			0	4						
13	BP. TẠP VỤ	5	5	0			0	4	1					
TỔNG CỘNG		183	152	32	14	13	1	93	51	2	0	1	0	1

Báo cáo tuyển dụng

STT	Loại đơn hàng	Số LSX	SL Đặt (kg)	TL Đặt	SL Giao (kg)	TL Giao	Ghi chú
1	LSX phát sinh	239	241,522	36.5	0	0.0	
2	LSX chưa giao xong	232	234,445	35.4	0	0.0	
3	LSX đã giao	433	186,417	28.1	0	0.0	
4	LSX giao đủ	30	0	0.0	32,227	21.1	
5	LSX giao vượt trên 5%	25	0	0.0	51,159	33.5	
6	LSX giao thiếu dưới 5%	55	0	0.0	61,617	40.3	
7	LSX giao trễ hẹn	13	0	0.0	7,758	5.1	
8	LSX trả lại	0					
Tổng cộng		1,027	662,384		152,762		

Tỷ trọng giao hàng



Báo cáo tình trạng đơn hàng

STT	ĐỊNH MỨC MỖI CA			CA NGÀY				CA ĐÊM				TỔNG CỘNG					
	MÁY SX	Số giờ	Số ký	Số LSX	Sản lượng	Số giờ	Kg/giờ	Hiệu suất %	Số LSX	Sản lượng	Số giờ	Kg/giờ	Hiệu suất %	Sản lượng	Số giờ	Kg/giờ	Hiệu suất %
Thỗi TE		12	1,613	126	79,698	845	1,492	94.7	113	73,195	849	1,306	84.9	152,893	1,694	1,390	89.2
1	TE00	12	67	13	4,190	82	51	76.7	12	4,700	85	55.6	83.0	8,890	166	53.6	79.9
2	TE01	12	67	9	2,456	63	39	58.2	12	3,032	74	41.2	61.6	5,488	137	40.2	60.0
3	TE04	12	67	5	4,555	80	57	85.5	7	5,302	84	63.5	94.8	9,858	163	60.5	90.3
4	TE08	12	83	16	4,901	70	71	85.0	20	6,872	111	62.2	74.9	11,774	180	65.4	78.8
5	TE09	12	125	12	11,577	81	143	114.3	8	10,861	72	150.9	120.7	22,438	153	146.7	117.3
6	TE10	12	46	5	2,714	81	34	72.8	3	2,595	63	41.2	89.5	5,309	144	36.9	80.1
7	TE11	12	50	8	2,835	82	35	69.1	9	2,669	71	37.9	75.7	5,504	153	36.1	72.2
8	TE12	12	67	10	3,825	80	48	71.4	13	3,963	85	46.9	70.0	7,788	165	47.3	70.7
9	TE14	12	100	16	7,123	81	88	88.5	8	6,238	69	90.4	90.4	13,361	150	89.4	89.4
10	TE15	12	83	16	4,257	85	50	60.7	11	3,866	82	47.1	56.8	8,122	167	48.8	58.8
11	TE18 (Đại)	12	583	15	26,665	40	667	114.3	9	20,897	46	459.3	78.8	47,562	86	556.3	95.4
12	O Trắng	11	275	1	4,600	22	209	76.0	1	2,200	11	209.5	76.2	6,800	33	209.2	76.1
Thỗi THL		12	1,681	69	107,248	556	1,682	101.4	64	103,620	519	1,691	104.1	210,868	1,075	1,684	102.8
13	HD01	12	100	9	1,680	27	63	63.4	11	1,803	38	47.4	47.4	3,483	65	54.0	54.0
14	HD04	12	100	1	7,616	66	116	116.3	1	4,667	47	100.4	100.4	12,283	112	109.7	109.7
15	HD05	12	125	3	9,728	82	119	95.5	3	10,331	72	143.5	114.8	20,059	154	130.7	104.5
16	HD06	12	125	3	10,825	76	143	114.7	3	9,793	60	164.6	131.7	20,618	135	152.7	122.2
17	TH14	12	208	6	7,730	34	227	109.3	7	5,935	31	191.5	92.0	13,665	65	210.2	101.1
18	TH15	12	100	13	6,550	68	97	97.0	10	6,037	72	83.8	83.8	12,587	140	90.2	90.2
19	TH16	12	333	20	24,534	77	321	96.3	17	30,132	94	320.6	96.3	54,666	171	320.6	96.3
20	Án Độ	12	315	12	24,587	80	309	98.2	9	24,972	72	346.8	110.1	49,559	152	327.1	103.8
21	O Đen	11	275	2	14,000	49	286	103.9	3	9,950	34	292.6	106.4	23,950	83	288.6	104.9
Tổng cộng		12	3,294	195	186,946	1,400	3,174	98.5	177	176,815	1,368	2,997	96.2	363,761	2,768	3,074	96.7

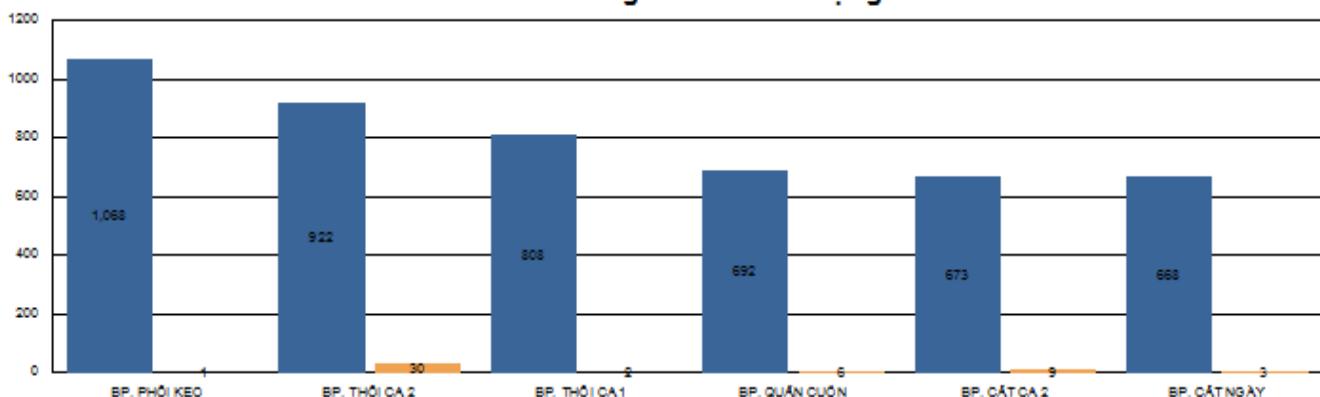
Báo cáo sản lượng máy thỗi

STT	ĐỊNH MỨC MỖI CA			CA NGÀY					CA ĐÊM					TỔNG CỘNG			
	MÁY SX	Số giờ	Số ký	Số LSX	Sản lượng	Số CN	Kg/giờ	Hiệu suất %	Số LSX	Sản lượng	Số CN	Kg/giờ	Hiệu suất %	Sản lượng	Số giờ	Kg/giờ	Hiệu suất %
	Cắt Xưởng 1	11	1,204	69	21,520	364	773	64.1	85	26,426	374	789	75.9	47,946	738	825	69.1
1	C01	11	109	8	2,091	41	51	46.5	8	3,097	52	59.6	54.6	5,188	93	55.6	51.0
2	C03	11	68	2	603	6	101	147.8	1	675	11	64.3	94.5	1,278	17	77.5	113.9
3	C04	11	100	12	3,555	62	58	57.8	13	4,647	73	64.1	64.1	8,202	134	61.2	61.2
4	C07	11	73	5	1,026	20	50	69.1	7	1,295	22	60.2	82.5	2,321	42	55.5	76.0
5	C08	11	91	3	750	22	35	38.3	3	1,500	21	72.0	79.1	2,250	42	53.2	58.4
6	C09	11	73	3	544	12	45	62.1	12	1,497	39	38.6	52.9	2,041	51	40.2	55.1
7	C11	11	118	14	2,307	45	52	43.9	13	5,564	54	103.0	87.3	7,871	99	79.9	67.7
8	C12	11	73	3	1,028	18	59	80.5	5	745	10	78.4	107.4	1,773	27	65.7	90.0
9	C13	11	127	4	2,809	32	89	70.2	10	3,633	29	127.5	100.4	6,442	60	107.4	84.5
10	C21 (Quạt)	11	127	1	382	6	64	50.1						382	6	63.7	50.1
11	ĐL03	11	90	5	2,726	38	73	80.8	6	1,473	22	68.5	76.1	4,199	59	71.2	79.1
12	ĐL04	11	95	8	3,419	57	60	63.4	7	2,300	44	52.3	55.0	5,719	101	56.8	59.8
13	ĐL09	11	60	1	280	8	37	61.5						280	8	36.9	61.5
	Cắt Xưởng 2	11	1,070	30	29,090	320	806	100.3	31	30,524	293	1,221	125.2	59,614	613	1,154	107.7
14	C05	11	90	11	3,474	63	56	61.8	11	2,017	62	32.5	36.1	5,491	125	44.1	49.0
15	C10	11	136	4	8,725	66	132	97.2	2	10,950	68	161.0	118.4	19,675	134	146.8	108.0
16	C15	11	118	1	1,900	12	158	134.2	1	1,075	6	195.5	165.6	2,975	18	170.0	144.1
17	ĐL01	11	136						1	1,400	7	200.0	147.1	1,400	7	200.0	147.1
18	ĐL02	11	90	1	6,175	44	140	155.9	1	5,000	24	208.3	231.5	11,175	68	164.3	182.6
19	ĐL06	11	91	2	2,150	35	61	67.5	2	1,650	24	68.8	75.5	3,800	59	64.4	70.8
20	ĐL07	11	109	2	1,442	22	67	61.5	2	1,525	21	73.5	67.4	2,967	42	70.2	64.4
21	ĐL08	11	136	1	2,050	15	141	104.0	2	4,725	33	143.2	105.3	6,775	48	142.6	104.9
22	Dập lỗ 03	11	82	8	3,174	64	49	60.2	5	1,081	39	27.7	33.8	4,255	103	41.2	50.3
23	Dập lỗ 04	11	82						4	1,101	10	110.1	134.3	1,101	10	110.1	134.3
	Wanek + SC	11	1,269	31	47,748	332	907	84.8						47,748	332	907	84.8
24	Wanek 01	11	191	6	11,640	61	192	100.7						11,640	61	192.4	100.7
25	Wanek 02	11	191	2	6,225	35	178	93.1						6,225	35	177.9	93.1
26	Wanek 03	11	191	6	13,015	66	197	103.2						13,015	66	197.2	103.2
27	S02	11	59	5	3,716	66	56	95.4						3,716	66	56.3	95.4
28	S03	11	164	7	5,386	66	82	50.0						5,386	66	81.9	50.0
29	S04	11	473	5	7,766	39	202	42.6						7,766	39	201.7	42.6
	Tổng cộng	11	3,543	130	98,358	1,015	2,486	84.9	116	56,950	667	2,009	102.3	155,308	1,682	2,886	89.7

Báo cáo sản lượng máy cắt

STT	ĐỊNH MỨC MỖI CA/CN			CA NGÀY					CA ĐÊM					TỔNG CỘNG			
	Bộ phận	Số ký	Số giờ	Số LSX	Sản lượng	Số CN	Kg/CN	Hiệu suất %	Số LSX	Sản lượng	Số CN	Kg/CN	Hiệu suất %	Sản lượng	Số CN	Kg/CN	Hiệu suất %
1	BP. THỎI CA 1	1,200	12	2	1,615	2	808	67.3						1,615	2	808	67.3
2	BP. THỎI CA 2	1,200	12	29	23,294	26	896	74.7	13	7,122	7	1,017	84.8	30,416	33	922	76.8
3	BP. PHỐI KEO	1,200	12	2	1,068	1	1,068	89.0						1,068	1	1,068	89.0
4	BP. CẮT CA 2	800	11	2	653	1	653	81.6	15	8,092	12	674	84.3	8,745	13	673	84.1
5	BP. QUẦN CUỘN	800	11	6	6,231	9	692	86.5						6,231	9	692	86.5
6	BP. CẮT NGÀY	800	11	6	2,670	4	668	83.5						2,670	4	668	83.5
	Tổng cộng	1,200	69	47	35,532	43	840	77.6	28	15,214	19	801	84.5	50,746	62	818	79.6

So sánh Năng suất và Sản lượng



Báo cáo năng suất bộ phận



TRƯỞNG BP KẾ HOẠCH

STT	Các chức năng	Chi tiết
1	Việc lập kế hoạch cho ngày mai	Mọi người triển khai tốt. Hàng ngày triển khai họp 2 khung giờ : 9h30 và 16h (triển khai lệnh sản xuất). Ủ tiên hàng đặt trước và có trước (trừ những đơn hàng đặc biệt).
2	Sắp người, lịch nghỉ, phép	Sắp người: chuyển giao lại cho Kỹ thuật và QC sắp/ hiện đang làm tốt. Lịch nghỉ: Theo ca do đơn hàng ít nên có thể chủ động được. Phép: Vẫn có trường hợp nghỉ không phép (Yêu cầu BP Nhân sự hỗ trợ)
3	Chuẩn bị NVL	Nguyên vật liệu đầy đủ. Tao điều kiện tốt nhất cho việc sản xuất
4	Chuẩn bị cuộn cắt	Quản lý chặt chẽ việc dán thông tin lên cuộn. Cuộn đã được sắp xếp lại hợp lý và gọn gàng hơn. Chia cuộn của từng lệnh sản xuất -> cắt hàng đạt sản lượng
5	Gián đoạn sản xuất	Máy hư hỏng không khắc phục được. Nghỉ không phép quá nhiều không sắp xếp được.
6	Đúng kế hoạch giao hàng	Đơn hàng ít đảm bảo đúng tiến độ Những máy nhỏ chạy sản lượng ít -> máy 2 đầu.
7	Giám sát tiến độ và thông tin	Hiện đang thực hiện, Chưa đạt hiệu quả như mong đợi. Cần có cách giải quyết triệt để hạn chế sai sót 1 cách thấp nhất.

Báo cáo điều độ sản xuất

	Công	Bao dòn để bế	Chưa đủ nhiệt	Con người (nóng biển) chưa chính	Điều chỉnh gói (biển) chưa chính	Khôn g cần ký	Khôn g đào tạo	Khôn g kiểm tra	Khôn g kiểm tra định ký	KHÔ NG ROC BIỂN	Nguy ênen liệu dầu vào	phê phẩm trả về	Quá nhiệt	Quản cuộn chặt	Quản cuộn lồng	Quen	Tay nghe yếu, tròn khôn g	Thao tác khôn g đúng quy	Hiệu chính xác
Dư số (khô mảng)	55	2				1		49			2							1	
Sai quy cách	34	1						31	1									1	
Dư số lượng	31					1		30											
Keo đèn	27							12	2				13						
Thiểu số	27	2					1	24											
Dư dzem	23							21	2										
Thiểu dzem	17	1						16											
Dính mảng (rit mảng)	16							3		4			1				8		
Móng dày	15							14										1	
Bung dày	14							14											
Keo hột	12		2					10											
Dư gam	7							7											
Không ghi quy cách	6							1						1			4		
ROC BIỂN	5									5									
Vượt số ký mỗi cuộn	5								5										
Cháy dây	4								3	1									
Dính bụi	4								4										
Khác màu	4								4										
Lệch biên quai	4				1				3										
Phê phẩm khách khác	4								1			3							
Thổi duot cuống	4								3									1	
Xếp li	4								4										
Thiểu gam	3								3										
Xếp biên không cứng	3								3										
Cứng biên	2												2						
Nhân Biên không cứng	2								2										
Ván mảng (vây cứng)	2			2															
Bao bì dòn	1	1							1										
Keo mềm	1								1										
Keo xì	1								1										
Làm đứt bóng	1				1														
Tròn sai keo	1								1										
	0																		
Tổng cộng	335	6	1	4	1	1	2	2	269	6	5	6	3	13	3	1	1	8	
																	5	2	

Báo cáo lỗi sản phẩm

STT	TIÊU CHÍ	XƯỞNG 1		XƯỞNG 2		CỘNG	GHI CHÚ
		Số lượng	Tỷ lệ %	Số lượng	Tỷ lệ %		
1	Keo cắp	267,311	100			267,311	
2	Thổi	333,011	100			333,011	
3	Cắt	47,946	45	59,614	55	107,560	
4	Quấn cuộn	47,748	100			47,748	
5	Ó	23,950	100			23,950	
6	Thành phẩm	250,658	81	59,040	19	309,698	
7	Giao hàng	204,251	100			204,251	
8	Hàng chưa giao	66,633	48	72,781	52	139,414	
9	Keo tồn	(102,100)	(54)	289,940	154	187,840	

Báo cáo tồn kho

STT	Chức năng	Chi tiết
1	Cáp phát vật tư	Cáp phát đầy đủ
2	Hiệu suất sử dụng băng keo	Băng keo tiêu hao quá nhiều. Không sử dụng triệt đế, còn dư ra nhiều mà đem bỏ.
3	Keo đỗ	Keo đỗ còn nhiều Keo rửa xong còn tồn nhiều
4	Keo thừa	Keo thừa từ máy vẫn chưa có báo cáo và hướng giải quyết
5	Phé liệu	Keo rửa xong xử lý như thế nào. Chưa có quy trình, quy định cụ thể cho việc xử lý keo đỗ.
6	5S, khu vực lưu kho	Việc thực hiện 5S diễn ra mỗi ngày, keo đỗ còn nhiều. Tồn kho keo hiện tại không có hướng giải quyết, giải quyết chưa triệt đế Khu vực xưởng 2 đã giải quyết 1 phần keo không sử dụng. Còn lại hàng thành phẩm chờ xuất tồn nhiều
7	Đè xuất xử lý hàng tồn	Cần giải quyết keo tồn không sử dụng trong xưởng. Giải phóng mặt bằng Hàng tồn kho Thành Phẩm xưởng 2 chiếm hết phần nửa diện tích xưởng
8	Đáp ứng vật tư đầu vào	Đáp ứng vật tư đầu vào đầy đủ. Đang cố gắng giải quyết vật tư còn tồn như ống giấy, ống nhựa các loại
9	Sửa chữa CCDC	Trong tuần từ 23/09-29/09 có gắng giải quyết vấn đề cấp phát CCDC cho từng ca chia ra quản lý theo tổ.
10	Tồn kho an toàn	Tồn kho an toàn hiện tại vẫn chưa thực hiện được.

Báo cáo hiệu suất sử dụng vật tư



Mục tiêu	ĐẠT ĐƯỢC	CHƯA ĐẠT
Lợi nhuận	Có tín hiệu mừng về sự chung sức của tập thể.	Phế liệu quá cao, nhân công không đủ - máy chạy không hết năng suất, giá thành cao.
Chi phí vận hành	Xây dựng báo cáo, thống kê sản lượng giúp lập kế hoạch, theo dõi tiến độ toa hàng	Trường, Minh không chấp hành quy định, phải dừng máy gây tổn thất về sản lượng, thời gian giao hàng.
Chi phí chất lượng	Phát thảo chính sách tiền lương đề cao tay nghề, trách nhiệm, chuyên cần	Máy Án Độ chạy cuộn vượt quá 480 kg. Cần thống nhất quy định.
Chi phí Sản xuất	Bước đầu triển khai kiểm tra chất lượng theo tiêu chí.	Hàng dư số ký, dư số - thiếu số, ghi sai quy cách trên bao đóng gói.
	Triển khai tem dán, thiết lập số vòng quay lô để theo dõi số ký	Phong Minh: ghi sai tem dán, chạy không đúng số kg (Máy Đại).
	Nhận biết được Năng suất, khả năng tay nghề. Triển khai đào tạo NV mới, Giám sát.	Chưa giám sát được Máy Ó, phế liệu máy Đại, TH14 cao, khu vực Ó tràn ngập phế liệu.
	Siết chặt chi phí công cụ dụng cụ thông qua việc ghi sổ, báo cáo.	Chưa áp dụng cấp phát keo theo toa, gây dư - thiếu số ký theo toa.

Đánh giá kết quả trong tuần

Chức năng	Kế hoạch
Tuyển dụng	Dán băng rôn trước cổng (thứ 4), bổ sung thợ thổi, áp dụng bảng tiêu chí mới để sàng lọc ứng viên khắc khe hơn, đảm bảo tỷ lệ ở lại làm việc cao hơn. Tăng cường đào tạo tay nghề thông qua giám sát, chấm điểm ABC đào tạo cho thợ cũ, kỹ thuật, hoặc NV thực hành được kỹ năng mới.
Hành chính	Tiếp tục chấn chỉnh nghỉ KP, rà soát – sàng lọc nhân viên không chấp hành nội quy, năng suất thấp. Xem xét kế hoạch triển khai văn hóa doanh nghiệp, hàng ngày trao đổi tích cực với nhân viên (đặc biệt nhân viên mới) kèm theo bảng checklist, nắm bắt tâm tư nhân viên mới và tư vấn cho BGĐ về chính sách. Trình duyệt đánh giá ABC cho tháng 9.
Kế hoạch	Xây dựng được định mức sản lượng từng máy (nhóm hàng) khâu thổi, cắt, ó. Tiếp tục báo cáo, đánh giá sản lượng nhân viên hàng ngày. Tổ chức sắp việc cho ca đêm (Minh và 2 Tổ trưởng). Theo dõi LSX qua các công đoạn: SL đặt – định mức keo – xuất keo – trộn keo – thổi – cắt.
Sản xuất	Hướng dẫn công việc cho 3 tổ trưởng mới. Theo sát LSX và nhập liệu ngay khi hoàn tất, tổ trưởng xác nhận số cuộn trước khi sang số tại máy Đại. Báo cáo LSX hoàn tất trong ca/ngày. Giám sát hiện trường, đẩy mạnh thực hiện ABC đúng – đủ theo quy định. Đặc biệt giám sát năng suất (sắp việc, sản lượng tần suất 3 lần/ca), chất lượng (tem cuộn thổi, hàng lỗi lập biên bản) xuống 2. Cố định nhóm thợ xuống 2, xem xét chấm công sản lượng.
Chất lượng	Tiếp tục dán tem (tổ trưởng lập biên bản, dán tem), đề xuất duyệt xử lý các hàng lỗi và thúc đẩy xử lý hàng lỗi (Trưởng BP. KT, kỹ thuật). Hướng dẫn nhân viên mới, đào tạo tay nghề, chấm ABC đào tạo.
Kho	Hoàn thiện, thống nhất biểu mẫu. Rà soát lại các loại dữ liệu để báo cáo chỉ số lưu kho hàng hóa của xưởng. Cấp liệu theo LSX và phản hồi việc nhập liệu của BP kế hoạch, điều độ sx. Triển khai xác nhận nhập kho/lấy hàng với kho vận, từng bước lên kế hoạch kiểm kê hàng hóa để quản lý tồn kho.
Bảo trì	Phối hợp hoàn tất lắp máy thổi dãy TE. Xúc tiến san lấp, sắp xếp khu vực máy T94. Triển khai kiểm tra máy móc, an toàn điện-cơ hàng ngày.
Quản trị	Đề xuất, triển khai đầu tư công nghệ để giám sát theo quá trình: dùng máy, năng suất, khẩn cấp. Triển khai kiểm tra tần suất theo các tiêu chí cho từng bộ phận, nhân viên và đánh giá kết quả trong ngày/cuối ngày.

Kế hoạch công việc tuần tới