



## QUY TRÌNH QUẢN LÝ HÀNG GIA CÔNG

Mã số: VF\_SX\_KHO14

Đơn vị phát hành: Phòng Mua hàng Gián tiếp, Khối Cung ứng, Khối Cung ứng Xe máy điện

Ngày phát hành: 18/04/2025

Phạm vi áp dụng: Tất cả các xưởng/nhà máy có hàng gia công, Khối Cung ứng, Khối Cung ứng Xe máy điện, Khối Kế hoạch Sản xuất Cung ứng Toàn cầu, Phòng Mua hàng Gián tiếp, Phòng Quản lý Dữ liệu, EBOM, Khối chất lượng NCC và Linh kiện toàn cầu, Logistic Sản xuất Toàn cầu, Khối logistics, Khối Tài chính thuộc Công ty Cổ phần Sản xuất và Kinh doanh VF

### I. MỤC TIÊU

Quản lý hiệu quả các hàng nguyên vật liệu gia công, cắt xẻ tại NCC, đảm bảo số lượng nhập, xuất kho, tồn kho thành phẩm, phế thải thực tế và số liệu kế toán chính xác, làm cơ sở cho các báo cáo tài chính hàng năm, định kỳ cũng như đột xuất (nếu có). **Áp dụng cho các nguyên vật liệu hiện đã và đang mang đi gia công, cắt xẻ tại các NCC bên ngoài VF (trong phạm vi Việt Nam)**

### II. MÔ TẢ QUY TRÌNH

#### 1. Quy trình quản lý hàng gia công

Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
1.1	<b>Ký hợp đồng với NCC:</b> Theo <i>Quy trình Mua hàng</i> , cập nhật phụ lục hợp đồng (nếu cần).	CƯ	SAP	Khi có nhu cầu	Hợp đồng gia công SA/PO/BA
1.2	<b>Tạo, cập nhật BOM cho hàng gia công</b> (ngoại trừ <i>linh kiện điện tử chip</i> ) <ul style="list-style-type: none"><li>Với hàng cắt xẻ và dập, ME xác định yêu cầu NVL, định mức, tỉ lệ tiêu hao, tỉ lệ rác, phiên bản sản xuất và tạo MCR</li><li>Các hàng khác, khi có thay đổi, thực hiện theo <i>Quy trình quản lý thực thi điểm thay đổi</i> (ECR/MCR/DCR)</li></ul>	ME  DM - MBOM	Email SAP PLM	Khi có dự án mới hoặc có thay đổi	MBOM MCR/ECR/DCR

Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
1.3	<b>Chạy kế hoạch đặt hàng cho hàng gia công</b>	KHCU	SAP	2 tuần/lần	Kế hoạch đặt hàng
1.4	<b>Đặt hàng và theo dõi sản xuất</b>		SAP Email	Hàng ngày	Đơn đặt hàng Kế hoạch cắt xẻ
1.4.1	Với NCC Gia công và TTCX: Dựa trên SL và nhu cầu thép của NCC gia công, VF: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lên kế hoạch và gửi lệnh cắt xẻ cho TTCX</li> <li>- Lập lệnh kéo hàng về theo yêu cầu</li> </ul>	MHGT			
1.4.2	Với hàng của KCU & KCU XMĐ: Dựa vào SL và nhu cầu của nhà máy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Làm việc với Tier-1 và Tier-2 chốt ngày giao</li> <li>- Tạo IB cho hàng đang không thực hiện giao hàng theo thứ tự (sequence)</li> <li>- Theo dõi việc kéo hàng từ lúc các NCC giao hàng tới khi hàng về nhà máy</li> </ul> <b>Xong bước 1.4.2, đi thẳng qua bước 1.7.2</b>	CVHT / LOG			
1.5	<b>Giao/ Nhận và nhập kho NVL / COIL</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giao đến kho của VF: Theo <b>Quy trình Quản lý Kho NVL và Bán Thành phẩm</b></li> <li>- Giao đến TTCX: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chỉ định COIL, tạo IB và báo LOG giao hàng</li> <li>• Nhận, kiểm tra hàng và kí BBGH</li> <li>• GR hàng lên SAP</li> <li>• Giao đến NCC Gia công: nhận, kiểm tra hàng và kí BBGH, GR hàng lên SAP</li> </ul> </li> </ul> <p>* Với cả 3 trường hợp trên:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nếu chênh lệch cân <math>\leq 0,2\%</math>, GR theo packing list, sau đó điều chỉnh kiểm kê.</li> <li>• Nếu chênh lệch cân <math>&gt; 0,2\%</math>, thực hiện theo <b>Quy trình Xử lý Vật tư Không Phù hợp</b></li> </ul>	TTCX / NCC NVL  MHGT TTCX Kho xưởng LOG / NCC Gia công	Email SAP	Hàng ngày       GR vòng 7 ngày kể từ khi nhận được BBGH và IB	Bộ chứng từ giao hàng (BBGH, Hóa đơn, Packing list... từ NCC, Nhà vận tải)

Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
1.6	<b>Xác nhận hàng gia công tại TTCX:</b> Sau khi gia công xong: <ul style="list-style-type: none"> <li>Giao hàng ngay: MHGT ghi nhận tiêu hao Mother coil theo BOM và nhập Production Coil theo BBGH thực tế</li> <li>Lưu kho tại TTCX: TTCX gửi kết quả cho MHGT để ghi nhận kết quả và tiêu hao Mother Coil lên SAP</li> </ul>	MHGT  TTCX	Email SAP	Hàng ngày	Kế hoạch cắt xẻ  Báo cáo sản xuất của TTCX
1.7	<b>Nhận hàng, tiến hành gia công:</b>	Các NCC trong QT này	Email /SAP	Hàng ngày	<ul style="list-style-type: none"> <li>BBGH giữa các NCC với nhau và giữa NCC và VF</li> <li>Hóa đơn</li> </ul>
1.7.1	<b>Với hàng của MHGT:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nhận hàng PC, BLN từ TTCX hoặc các xưởng VF,</li> <li>Kiểm tra số lượng, chất lượng,</li> <li>Kí BBGH và gửi bản scan cho VF.</li> <li>Báo lại cho phòng Chất lượng NCC VF và chuyên viên bộ phận cắt xẻ để có biện pháp xử lý khi có sự sai khác về số lượng và chất lượng</li> <li>Đưa hàng vào sản xuất/gia công và thực hiện giao hàng theo yêu cầu</li> </ul>	NCC Gia Công			
1.7.2	<b>Với hàng của KCU &amp; KCU XMD:</b> * <b>Khi Tier-2 giao hàng:</b> Gửi IB và BBGH cho bộ phận kho xưởng sau khi hàng được chuyển từ Tier-2 đến Tier-1 hoặc VF - <b>Nếu hàng không giao đến kho VF:</b> lập GR hàng cho Tier-2; chuyển vào sloc trống của Tier-1 dựa trên số lượng Tier-1 đã báo nhận từ Tier-2 theo BBGH - <b>Nếu hàng giao đến kho VF:</b> lập GR hàng cho Tier 2-dựa trên BBGH * <b>Khi Tier-1 nhận hàng từ Tier-2/ VF:</b> - Nếu hàng đúng và đủ => ký xác nhận vào BBGH với nhà vận tải của LOG / Tier-2 - Nếu hàng NG => báo cho KCU & KCU XMD và SQ VF để xử lý theo <i>Quy trình xử lý vật tư không phù hợp</i>	CVHT  Kho xưởng  Kho xưởng  Tier-1  Tier-1 / CVHT			
1.8	<b>Nhận và nhập kho hàng hóa thành phẩm:</b> Theo <i>Quy trình Quản lý Kho NVL và Bán Thành phẩm</i> Với hàng sequence không cần đính chứng từ giao hàng lên hệ thống	Kho xưởng	Email SAP	Hàng ngày	Bộ chứng từ giao hàng (BBGH, Hóa đơn, Packing list... từ NCC, Nhà vận tải)

Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
1.9	<b>Giao hàng loss, rác từ NCC về Xưởng VF</b>		SAP	Hàng ngày	BBGH Hóa đơn
1.9.1	<b>Với hàng cắt xẻ:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tạo IB,</li> <li>Nhận loss/ rác từ TTCX, cân và kiểm tra 100% hàng thực tế so với BBGH.</li> <li>Ký BBGH và GR lên hệ thống <ul style="list-style-type: none"> <li>Phần loss: Chuyển tồn hệ thống từ TTCX về kho hàng chờ hủy của xưởng VF, xử lý theo <i>Quy trình xử lý vật tư không phù hợp</i> bao gồm vật tư, linh kiện</li> <li>Phần bavias, vỏ: Nhận hàng, ghi nhận hệ thống bằng mã Dummy không giá trị, tăng tồn theo MVT Z51, xử lý theo <i>Quy trình xử lý vật tư không phù hợp</i> bao gồm vật tư, linh kiện</li> </ul> </li> <li>Kiểm tra thông tin chênh lệch thành phẩm/ rác để yêu cầu TTCX đền bù (nếu có)</li> </ul>	MHGT Kho xưởng  Kho xưởng  MHGT			
1.9.2	<b>Với hàng của KCU &amp; KCU XMD:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tạo IB,</li> <li>Nhận loss/rác/ vật tư hỏng hủy từ NCC Tier-1, kiểm tra 100% hàng thực tế so với BBGH.</li> <li>Ký BBGH và GR lên hệ thống: <ul style="list-style-type: none"> <li>Phần loss: Chuyển tồn hệ thống từ kho NCC Tier-1 về kho hàng chờ hủy của xưởng VF, xử lý theo <i>Quy trình xử lý vật tư không phù hợp</i> bao gồm vật tư, linh kiện</li> </ul> </li> </ul>	CVHT Kho xưởng  Kho xưởng			
1.10	<b>Xử lý hàng lỗi NG theo quy trình của SQ/SAC:</b> theo <i>Quy trình xử lý vật tư không phù hợp</i>	SQ SAC	Email SAP	Khi nhận được yêu cầu	Báo cáo và khiếu nại NCC về chất lượng

## 2. Đối chiếu hàng gia công với NCC

Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
2.1	<b>Tần suất đối chiếu:</b>			Hàng quý	



Bước	Mô tả	Người thực hiện	Hệ thống	Tần suất	Tài liệu
	<ul style="list-style-type: none"> <li>BP quản lý luồng nguyên liệu/ Kho của xưởng thực hiện xuất linh kiện trên SAP. Hệ thống tự động hạch toán. Nếu kỳ hệ thống SAP đã đóng, kế toán sẽ xử lý bằng bút toán FI tại kỳ chốt báo cáo</li> </ul>	Kho xưởng			
2.5	<b>Điều chỉnh Kho:</b> sau khi đối chiếu số lượng thực tế: <ul style="list-style-type: none"> <li>Điều chỉnh tồn kho</li> <li>NCC xuất hóa đơn Điều chỉnh giảm tương ứng với số lượng thiếu &amp; chọn hình thanh toán lại tiền cho VF hoặc cân trừ công nợ</li> </ul>	Kho NM Kế toán thanh toán / NCC / CU	SAP	Khi phát sinh	

**Soạn thảo:** Phòng mua hàng gián tiếp và Phòng mua hàng trực tiếp (KCU & KCU XMĐ)

**Thẩm định:** GĐ Mua hàng Gián tiếp / Các GĐ Mua hàng Trực tiếp (KCU & KCU XMĐ) / KSNB / KSTT

**Phê duyệt:** PTGD Khối sản xuất

PHỤ LỤC I: LỊCH SỬ SỬA ĐỔI

Phiên bản	Tình trạng	Ngày hiệu lực	Người kiểm soát	Người phê duyệt	Bình luận
1.0	Đã phê duyệt	05/08/2020	Dilshod Tokhtashinov	Shaun William Calvert	Ban hành lần đầu
2.0	Đã phê duyệt	26/06/2023	Benjamin Peter Stewart	Miguel Ruiz Reyes	Biểu mẫu, chi tiết các bước thực hiện, phụ lục
3.0	Đã Phê duyệt	29/07/2024	Nguyễn Quốc Đạt	Trịnh Văn Ngân	Cập nhật nội dung
4.0	Đã Phê duyệt	16/09/2024	Nguyễn Quốc Đạt	Trịnh Văn Ngân	Cập nhật mới và gộp nội dung của VF_KT11 <i>Quy trình quản lý vật tư linh kiện gửi gia công tại nhà cung cấp</i> (chỉ áp dụng cho linh kiện điện tử - Chip)
5.0	Đã Phê duyệt	18/04/2025	Lê Quang Nhật Đặng Thu Thủy Nguyễn Trường Giang	Trịnh Văn Ngân	Gộp quy trình quản lý hàng gia công cho Phòng Mua hàng Gián tiếp, Khỏi cung ứng, Khỏi cung ứng KCU XMĐ

PHỤ LỤC II: DANH SÁCH CÁC TÀI LIỆU KÈM THEO: VF\_SX\_KHO14.01\_Bảng tổng hợp đối chiếu theo dõi linh kiện

PHỤ LỤC III: TÀI LIỆU LIÊN QUAN, THUẬT NGỮ, ĐỊNH NGHĨA VÀ CÁC TỪ VIẾT TẮT

1. Tài liệu liên quan

Không có

2. Thuật ngữ, định nghĩa và các từ viết tắt:

VF/VinFast: Công ty Cổ phần Sản xuất và Kinh doanh VinFast	Rác: phế phẩm trong quá trình gia công, cắt xẻ (Scrap)
MCR: Yêu cầu thay đổi từ Sản Xuất (Manufacturing Change Request)	Quy trình quản lý gia công hàng của KCU
DCR: Yêu cầu thay đổi tạm thời (Deviation Change Request)	Tier-1: Đơn vị gia công mã thành phẩm
ECR: Yêu cầu Thay đổi kỹ thuật (Engineer Change Request)	Tier-2: NCC cung cấp nguyên vật liệu gia công cho Tier-1
SQE: Bộ phận chất lượng NCC	NCC: Nhà Cung cấp
KHCU: Bộ phận Kế hoạch sản xuất nhà máy	IC: Bộ phận kiểm soát tồn kho
BLN: tấm thép trước công đoạn dập (Blanks)	NVL: Nguyên vật liệu đầu vào VinFast cấp cho NCC gia công, cắt xẻ
Mother coil (MC): Cuộn thép mẹ mua từ nhà sản xuất thép	Production Coils (PC): cuộn thép con sau khi gia công từ cuộn thép mẹ
PID: Tạo phiếu điều chỉnh tồn kho (kiểm kê) trên SAP	CBLĐ: Cán bộ lãnh đạo
IB: vận chuyển nội tuyến (Inbound)	GR: Hoạt động nhận hàng (Goods receipt)
CNPQ: Cẩm nang phân quyền	SAP: Systems, Applications & Products in Data Processing – Hệ thống xử lý dữ liệu trong hoạt động sản xuất

LOG: Bộ phận vận chuyển của Logistics	CVQL: Chuyên viên quản lý NCC gia công của xưởng
KCU: Khối Cung ứng – Mua hàng Trực tiếp	KCU XMD: Khối Cung ứng Xe máy điện
MHGT: Mua hàng gián tiếp	CU: bao gồm các khối KCU, KCU XMD, MHGT
BA: Thỏa thuận gia công (Bailment Agreement)	ME: Kỹ sư nhà máy (Manufacturing Engineer)
CVHT: Chuyên viên hỗ trợ của KCU	Loss: NVL thừa trong quá trình gia công và không tận dụng trực tiếp trong sản xuất