



CHƯƠNG TRÌNH TWI SUMMIT VIỆT NAM 2019

CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN



GIỚI THIỆU CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN

CEO

NGUYỄN THÀNH QUANG

Thành lập công ty

1997

Khách hàng chiến lược

Hữu Nghị, Trảng An, Trung Sơn

Số nhân viên

600 CBCNV

Doanh số năm 2018

400 tỷ

Quy trình sản xuất



1.Trộn → 2.Tạo màng → 3.Hút cắt → 4.Đóng gói

[Sản phẩm chính]

Nhựa PP & PS



Nhựa PET



Xốp PSP





GIỚI THIỆU CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN

● SẢN PHẨM CHÍNH



HỘP CƠM XỐP

Sản lượng 2500 tấn/năm
Với thị phần lớn nhất miền Bắc



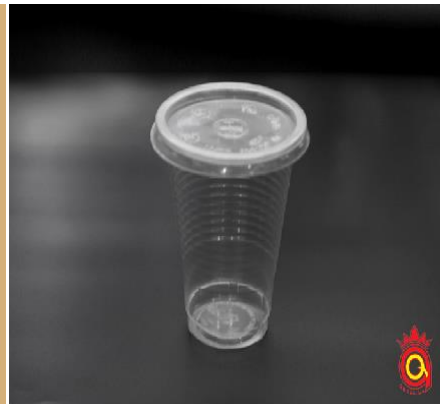
KHAY HẢI SẢN

Sản lượng 1000 tấn/năm
Là nhà cung cấp chính cho:
Mekong, Mega, Trung Sơn,
Metro, Big C, Lotte..



KHAY THỰC PHẨM

Sản lượng 1000 tấn/năm
Là nhà cung cấp chính cho
Hữu Nghị, Hải Hà, Hải Châu,
Tràng An...



LY CỐC

Sản lượng 1200 tấn/năm
Là mặt hàng chiếm tỷ trọng
chính, chiếm 20% trong tổng
sản lượng





GIỚI THIỆU CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN

● KHÁCH HÀNG

Hữu Nghị Food



Tràng An
...Trình bày (Bánh kẹo Việt)



SUPER
Huichau
QUALITY



HAI HA
COFFEE
JOINT STOCK COMPANY
HAIHACO



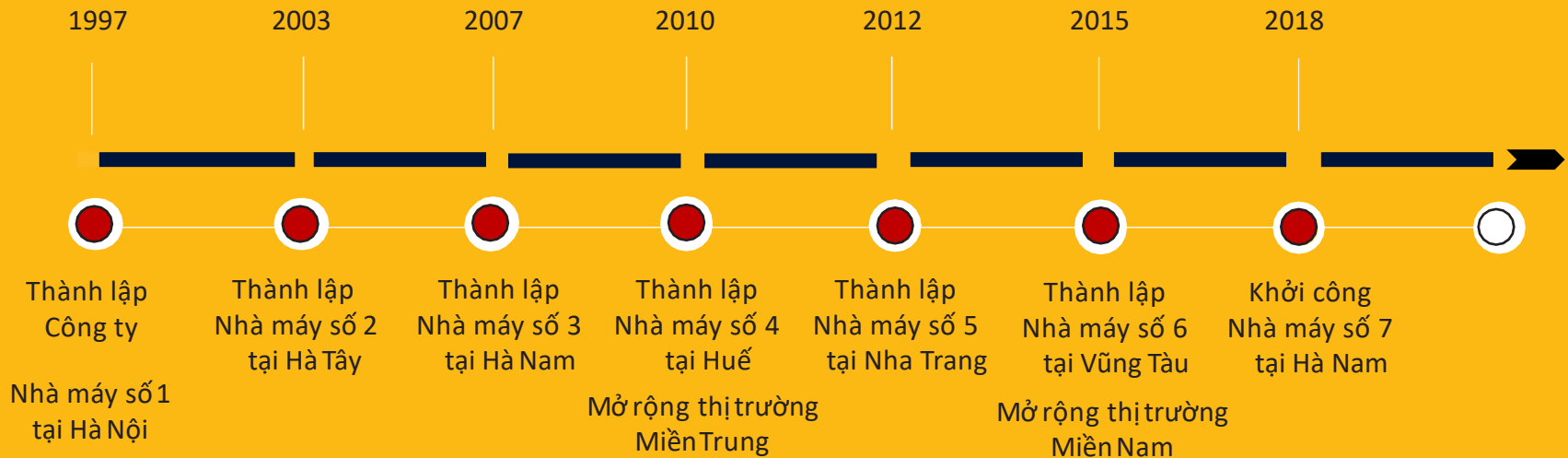
LOTTE
Mart





GIỚI THIỆU CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN

● HÌNH THÀNH VÀ PHÁT TRIỂN



1997

NHÀ MÁY HÀ NỘI

—
Diện tích 3000 m²
với 100 lao động

2003

NHÀ MÁY HÀ TÂY

—
Diện tích 3000 m²
với 70 lao động

2007

NHÀ MÁY HÀ NAM

—
Diện tích 26,500 m²
với 200 lao động

2010

NHÀ MÁY HUẾ

—
Diện tích 17,780 m²
với 100 lao động

2012

NHÀ MÁY NHA TRANG

—
Diện tích 4,462 m²
với 100 lao động

2015

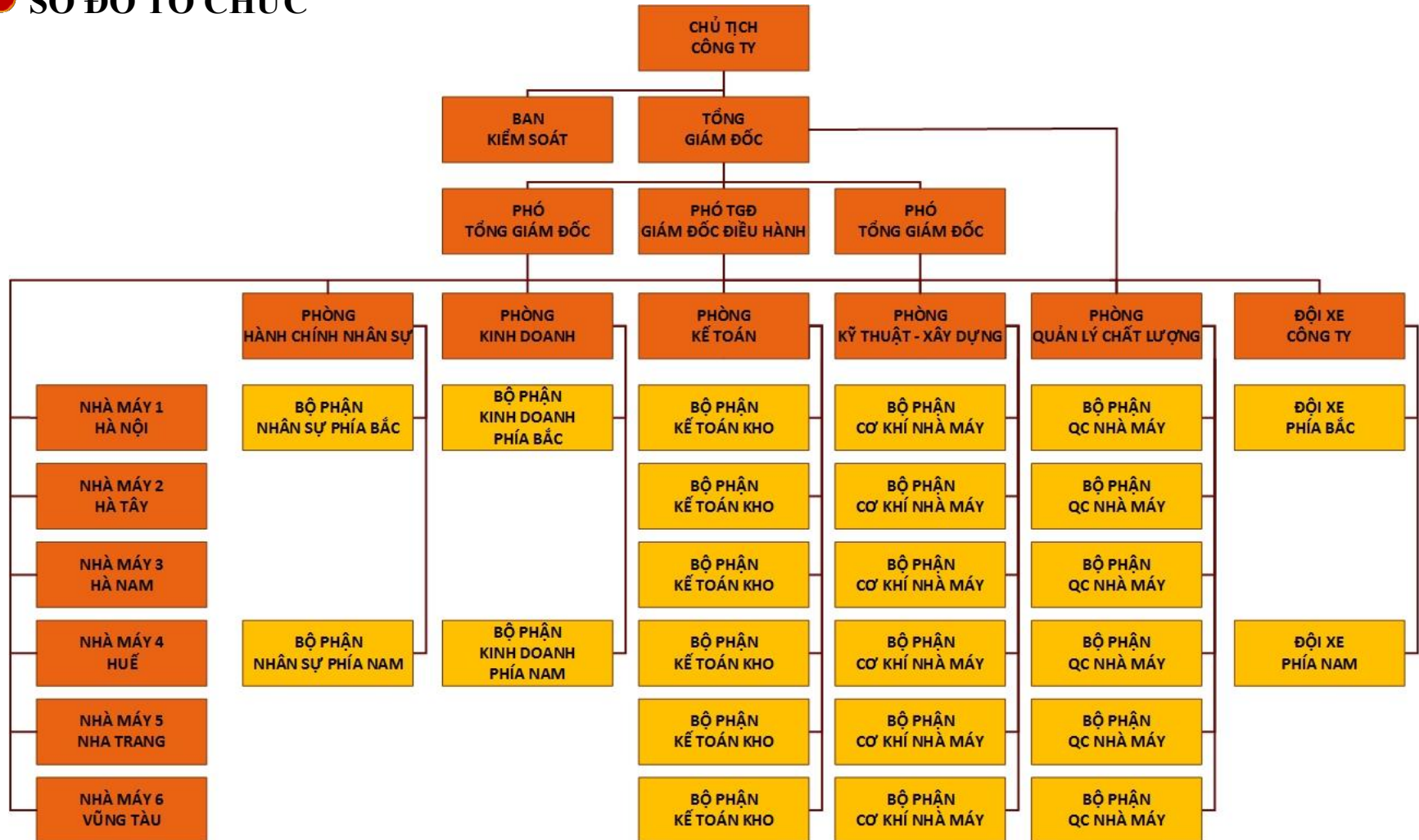
NHÀ MÁY VŨNG TÀU

—
Diện tích 37,880 m²
với 70 lao động



GIỚI THIỆU CÔNG TY TNHH QUANG QUÂN

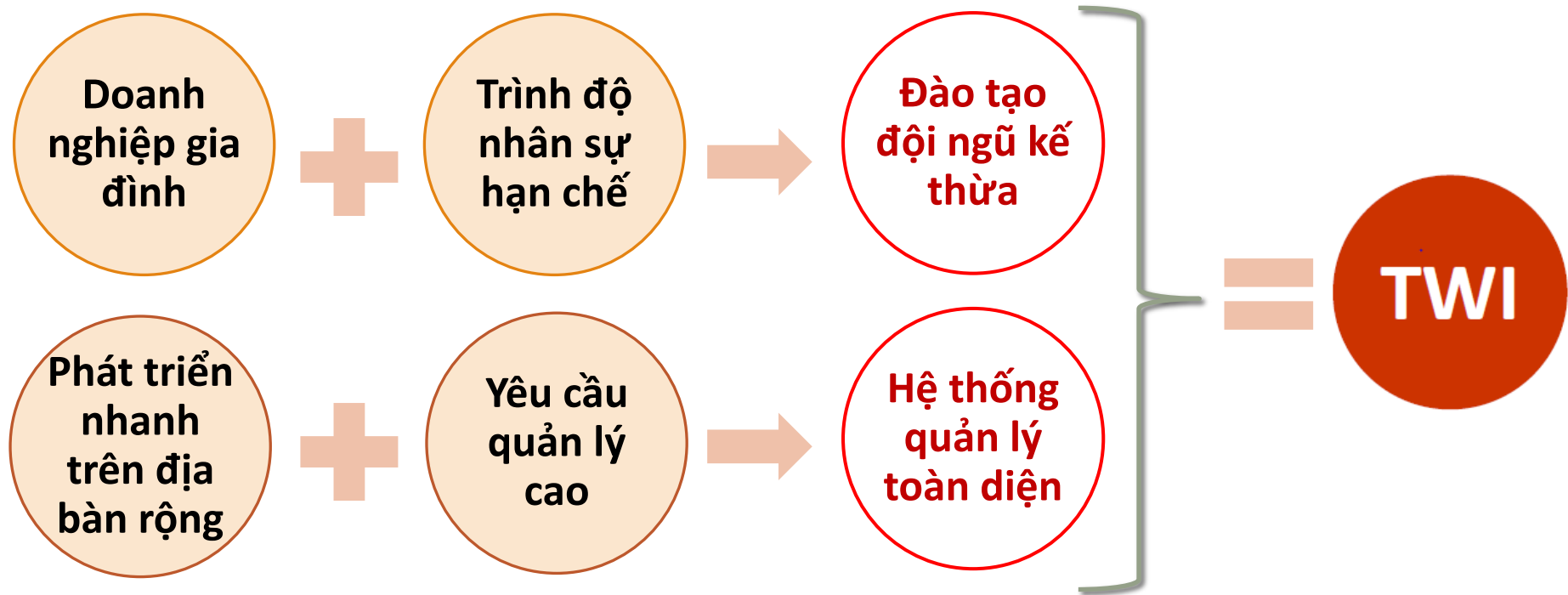
● SƠ ĐỒ TỔ CHỨC





QUANG QUÂN BẮT ĐẦU VỚI CHƯƠNG TRÌNH TWI

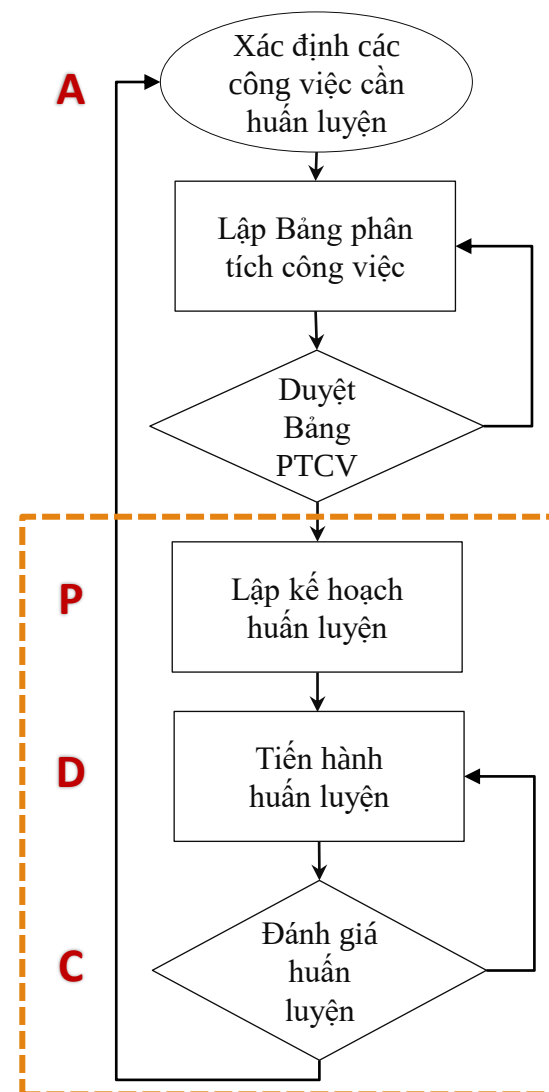
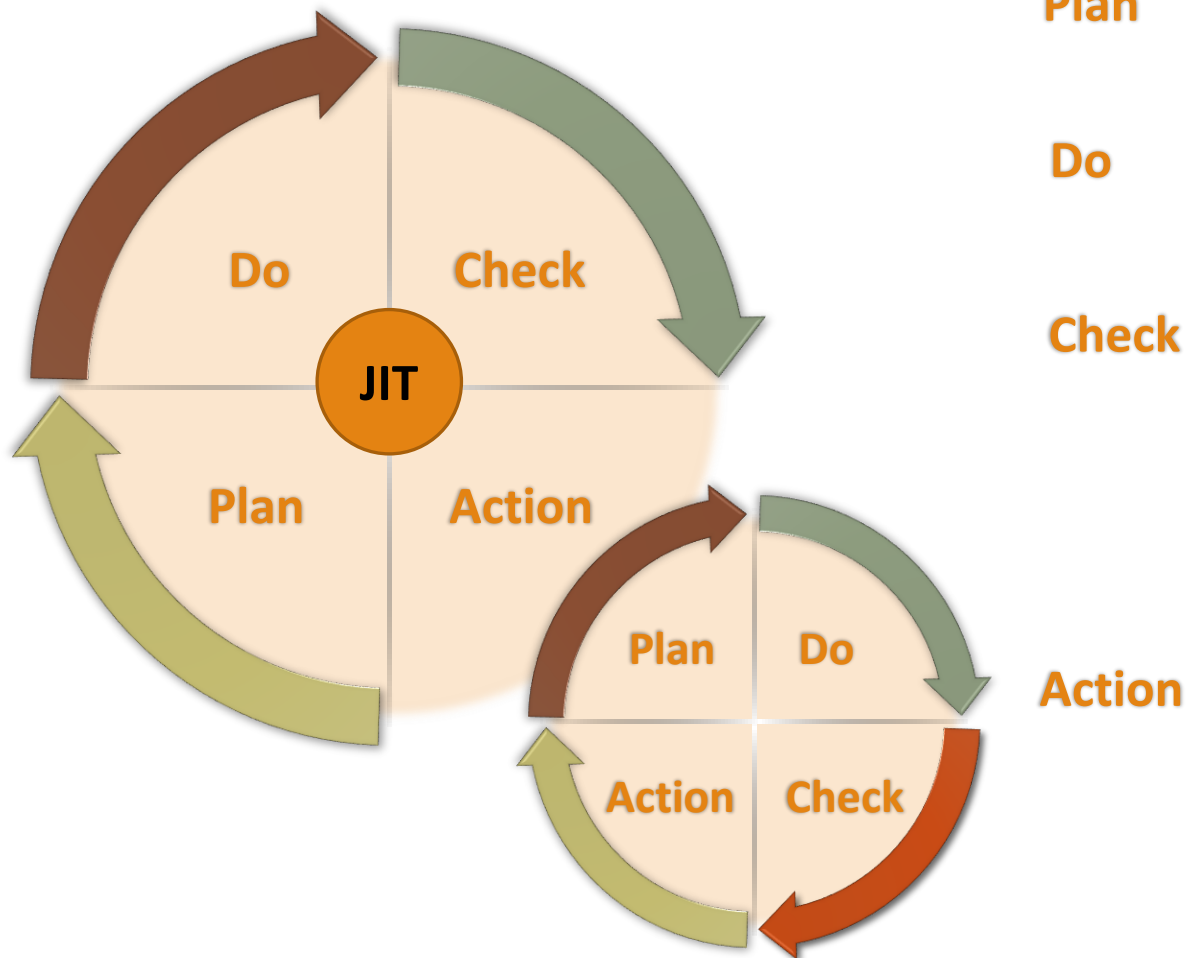
● VẤN ĐỀ NỘI TẠİ CỦA QUANG QUÂN





CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● PHƯƠNG THỨC THỰC HIỆN

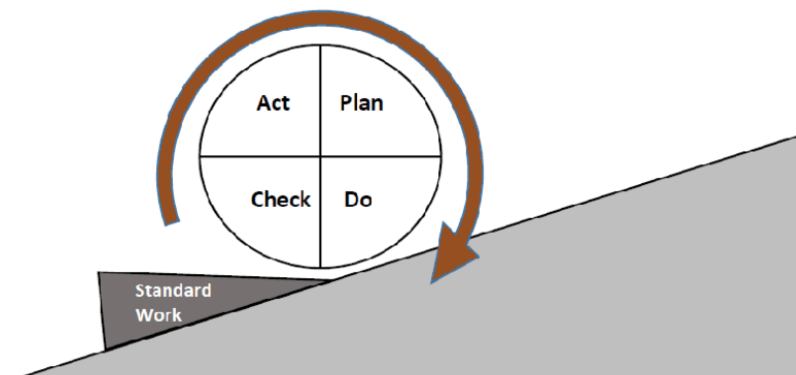




CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● TRIỂN KHAI THỰC HIỆN

Bước thực hiện	Tháng 4	Tháng 5	Tháng 6	Tháng 7	Tháng 8	Tháng 9
 Xây dựng bảng Hệ thống CV DACUM						
 Phát động lập bảng Phân tích CV						
 Xem xét và chuẩn hóa Hướng dẫn CV						
 Lập kế hoạch và tiến hành huấn luyện						





CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● BƯỚC 1: XÂY DỰNG CÁC BẢNG HỆ THỐNG CÔNG VIỆC DACUM

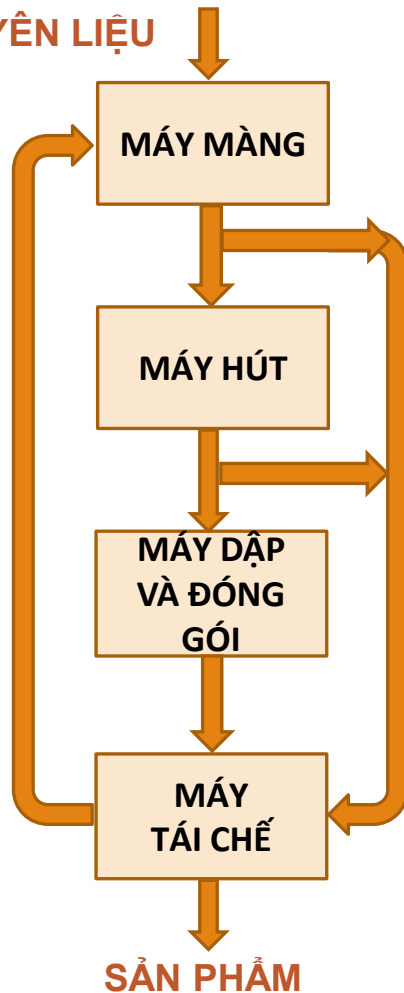
 Công ty TNHH Quang Quân		BẢNG PHÂN TÍCH HỆ THỐNG CÔNG VIỆC SẢN XUẤT NHỰA PP						Lần soát xét:	
		Vị trí công việc:			Máy cán màng PP				01 - 5.2019
STT	NHIỆM VỤ	CÔNG VIỆC							
		1	2	3	4	5	6	7	
1	Nhận ca và xác định thông tin sản xuất	Nhận bàn giao ca	Đọc lệnh sản xuất	Xác định loại SP, mã SP, số lượng NVL	Kiểm tra vật tư, công cụ dụng cụ				
2	Kiểm tra điều kiện vận hành máy	Kiểm tra Aptomat, tủ điện, dây điện	Bật nhiệt	Kiểm tra nước làm mát	Kiểm tra khí nén	Kiểm tra khử từ	Kiểm tra dầu thủy lực	Cài đặt thông số	
3	Chuẩn bị nguyên liệu	Xác định công thức phối trộn	Cho nguyên liệu vào bồn	Trộn nguyên liệu					
4	Khởi động máy	Bật máy màng	Điều chỉnh tốc độ cao	Điều chỉnh độ mở đầu líp	Bật giàn lô kéo, lô thu				
5	Vận hành máy màng	Kiểm tra đồng hồ áp suất gas	Điều chỉnh nước giải nhiệt	Giảm nhiệt và chạy ổn định	Kiểm tra thử sản phẩm				
6	Cắt cuộn và vận chuyển kho	Cắt cuộn	Chất xếp lên xe	Vận chuyển và xếp vào kho					
7	Kiểm soát quá trình cán màng	Kiểm tra chất lượng màng	Ký mẫu giữa KCS và công nhân vận hành	Lưu mẫu					
8	Giải quyết sự cố	Phát hiện sự cố	Tìm nguyên nhân chính	Khắc phục sự cố	Thay đổi loại màng	Thay lưới	Nối cuộn		
9	Bảo trì bảo dưỡng vệ sinh công nghiệp	Thực hiện 5S đầu ca cuối ca	Thực hiện bảo trì máy	Kiểm tra và thực hiện lịch bảo trì bảo	Kiểm tra môi trường xung quanh				
10	Tuân thủ hệ thống, nội qui	Thực hiện nội qui Công ty	Thực hiện an toàn lao động	Thực hiện an toàn PCCC					



CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● BƯỚC 2: PHÁT ĐỘNG LẬP BẢNG PHÂN TÍCH CÔNG VIỆC

NGUYÊN LIỆU



		Họ và tên: Nguyễn Văn Huân	Bảng phân tích công vi
Công việc: Bóc hộp xốp T1			
Công đoạn/mục đích: Đóng bao nhỏ			
Dụng cụ, tài liệu: Dao cắt, Túi nilon 33*135			
Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Lý do	
1. Giới thiệu sản phẩm	Đặc điểm về sản phẩm, số lượng sản phẩm	Đủ số lượng hàng không bị thừa, thiếu.	
2. Cắt Bavaria (viên thừa sản phẩm)	Rạch đường thẳng từ trên xuống dưới cách "tai" sản phẩm khoảng 2cm. Góc nghiêng dao 45°	Không để gây hại, lỗi cho sản phẩm.	
3. Bóc tách Bavaria	Dùng 2 tay bóc Bavaria về phía bên phải. Tay thuận bóc hàng, tay kia giữ sản phẩm.	Không để gây Bavaria để đổ cây hàng.	
4. Đóng gói	Dùng hai ngón tay chò đặt vào miệng túi phía trước lên miệng túi chụp từ chân kéo xuống.		
5. Buộc túi	Đặt cọc hàng đã đóng gói xong về phía trước buộc 2 nút		
6. Dọn bavaria	Dọn sạch Bavaria thừa của sản phẩm vừa đóng gói.	Chuẩn bị cho lần đóng túi tiếp theo	

Bảng phân tích công việc



CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● BƯỚC 3: CHUẨN HÓA CÁC BẢNG HDCV



Họ và tên:
Nguyễn Văn Huân

Bảng phân tích công việc

Công việc: Bóc hộp xốp T1

Công đoạn/mục đích: Đóng bao nhỏ

Dụng cụ, tài liệu: Dao cắt, Túi nilon 33*135

Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Lý do
1. Giới thiệu sản phẩm	Đặc điểm về sản phẩm, số lượng sản phẩm	Đủ số lượng hàng không bị thừa, thiếu.
2. Cắt Bavia (viên thừa sản phẩm)	Rạch đường thẳng từ trên xuống dưới cách "tai" sản phẩm khoảng 2cm. Góc nghiêng dao 45°	Không bị gây hại, lỗi cho sản phẩm.
3. Bóc tách Bavia	Dùng 2 tay bóc Bavia về phía bên phải. Tay thuận bóc hàng, tay kia giữ sản phẩm.	Không để gây Bavia để đổ cây hàng.
4. Đóng gói	Dùng hai ngón tay chò đặt vào miệng túi phía trước lên miệng túi chụp từ chân kéo xuống.	
5. Buộc túi	Đặt cọc hàng đã đóng gói xong về phía trước bước 2 nút	
6. Dọn bavia	Dọn sạch Bavia thừa của sản phẩm vừa đóng gói.	Chuẩn bị cho lần đóng gói tiếp theo

Bảng phân tích công việc



Công ty TNHH Quang Quân		HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC ĐÓNG GỐI KHAY XỐP			Biểu mẫu: HD-15-Q. Lần soát xét: 01 Ngày ban hành: 09/2019
- Công việc:		Hướng dẫn đóng gói các loại Khay xốp PSP			
- Mục đích:		Đóng gói thành phẩm			
- Dụng cụ, tài liệu:		Lệnh sản xuất, Quy cách SP, Dao cắt, Giá đóng gói, Túi nilon			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lưu ý	
1	Chuẩn bị dụng cụ	-Giá đóng gói để bên tay thuận -Mở miệng túi lớn đặt sẵn vào giá, chỉnh đáy để tránh lệch đáy bao khi đóng gói		Kích thước túi lớn: -M4,M14,M16: (100 x 140) -M5,M6,M12,M140: (87 x 140) -M18: (105 x 148)	
2	Bóc tách bavia	-Tách bavia theo đường cắt sẵn phía 3 mặt bên của tấm		Mục đích để dễ lấy sản phẩm	
3	Lấy sản phẩm	-Lấy từng cột sản phẩm tách khỏi bavia -Chồng 2 cột sản phẩm lên nhau tạo thành 1 dãy		Xoay 4 cạnh sản phẩm kiểm tra lỗi	
4	Đóng gói nhỏ	-Dùng 2 tay chụp miệng túi vào cột SP từ trên xuống dưới -Xoay đáy bao SP xuống dưới và buộc miệng túi 2 nút		Kích thước túi nhỏ: -M4,5,6: (22 x 110) -M12,M140: (22x110) -M14: (24 x 110) -M16: (28 x 125) -M18: (30 x 125)	
5	Đóng gói lớn	-Cho từng bao nhỏ vào giá, miệng túi hướng xuống đáy bao -Khi đủ số bao nhỏ thì buộc miệng bao lớn 4 cạnh, mỗi cạnh 2 nút		Dọn sạch bavia thừa sau khi đóng gói	

Hướng dẫn công việc



CÁCH THỨC THỰC HIỆN CHƯƠNG TRÌNH TWI

● BƯỚC 4: LẬP KẾ HOẠCH HUẤN LUYỆN VÀ TIẾN HÀNH HUẤN LUYỆN

 KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO/ HUẤN LUYỆN				Biểu mẫu: BM-05-HDCV-02 Lần xuất xét: 01 Ngày ban hành: 8/2019	
Người DT/HL:				Thay đổi trong bộ phận - Nhân sự (Nghỉ, luân chuyển) - Chuyên môn, trình độ, kỹ năng	
Bộ phận:					
Ngày:					
1	⊕	⊕	⊕		
2	⊕	⊕	⊕		
3	⊕	⊕	⊕		
4	⊕	⊕	⊕		
5	⊕	⊕	⊕		
6	⊕	⊕	⊕		
7	⊕	⊕	⊕		
8	⊕	⊕	⊕		
9	⊕	⊕	⊕		
Yêu cầu bổ sung năng lực					
Cấp độ đánh giá năng lực	 Cấp độ 0 Chưa biết	 Cấp độ 1 Đang học việc	 Cấp độ 2 Làm được dưới sự giám sát	 Cấp độ 3 Làm được 1 mình đạt năng suất chất lượng	 Cấp độ 4 Làm thuần thục và hướng dẫn được

Lập kế hoạch huấn luyện



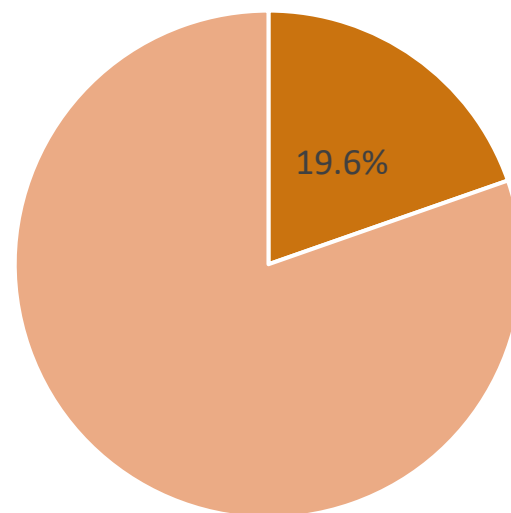
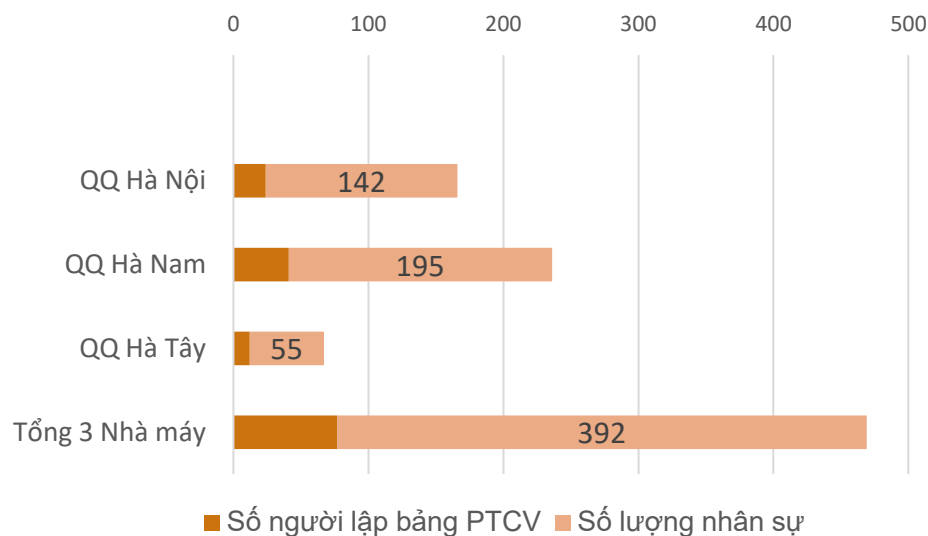
Tiến hành huấn luyện



KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC SAU KHI TRIỂN KHAI TWI

● TỔNG HỢP KẾT QUẢ THU THẬP BẢNG PHÂN TÍCH CÔNG VIỆC

Nhà máy	Số bảng phân tích công việc	Số người lập bảng PTCV	Số lượng nhân sự
Hà Nội	149	24	142
Hà Nam	107	41	195
Hà Tây	15	12	55
Total	271	77	392

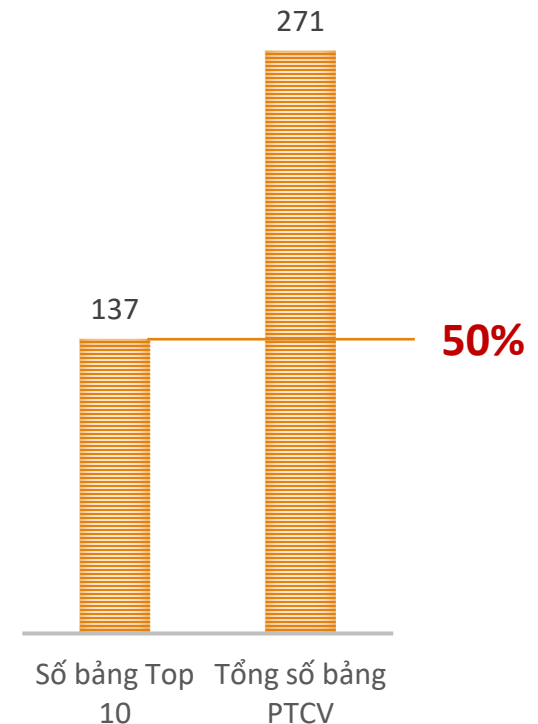




KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC SAU KHI TRIỂN KHAI TWI

● TOP 10 NGƯỜI CÓ NHIỀU BẢNG PTCV NHẤT

STT	Nhà máy	Cán bộ công nhân viên	Số lượng Bảng PTCV
1	Hà Nội	Lê Quốc Duy	31
2	Hà Nội	Nguyễn Văn Bình	25
3	Hà Nội	Nguyễn Hữu Dần	19
4	Hà Nội	Trần Quốc Toàn	17
5	Hà Nội	Lê Minh Tân	12
6	Hà Nam	Nguyễn Trung Chính	10
7	Hà Nam	Nguyễn Thị Hòa	6
8	Hà Nam	Nguyễn Thị Ngọc	7
9	Hà Nam	Trần Thế Mạnh	5
10	Hà Nam	Nguyễn Minh Cường	5



Đây đều là quản lý cấp trung gồm: quản đốc nhà máy và các quản lý ca sản xuất



KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC SAU KHÍ TRIỂN KHAI TWI

CHUẨN HÓA ĐƯỢC HƠN 100 HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TẠI CÁC BỘ PHẬN

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Cẩn, Các loại thước			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Kiểm tra trực quan (Nhìn)	Quan sát bên ngoài sản phẩm để nhận diện đúng sản phẩm, tên sản phẩm		Đảm bảo đúng sản phẩm cần kiểm tra, sản xuất
2	Kiểm tra cảm quan (Cầm)	Kiểm tra màu sắc, độ dày mỏng của thành/đáy sản phẩm		Đảm bảo sản phẩm không bị lỗi theo tiêu chuẩn yêu cầu
3	Kiểm tra kích thước (Đo)	Đúng thước đo để kiểm tra chiều dài, chiều rộng của một sản phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng kích thước theo yêu cầu
4	Kiểm tra trọng lượng (Cân)	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
5	Đổi chiều sản phẩm (Sơ suất)	Đổi chiều sản phẩm đúng sản xuất và kiểm tra sơ suất sản phẩm mẫu xem đã đạt yêu cầu chưa		Đảm bảo sản phẩm đúng chiều sản xuất và kiểm tra sơ suất sản phẩm mẫu xem đã đạt yêu cầu chưa

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM NẤP LY PP				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Xác định kích cỡ của lô kiểm tra	Định kích cỡ của lô kiểm tra dựa vào số lượng sản xuất mỗi lô sản phẩm trong 1h hoặc 1 Ca sản xuất		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Xác định mức tiêu chuẩn kiểm tra AQL	Định tiêu chuẩn chất lượng đạt theo yêu cầu của khách hàng hoặc tiêu chuẩn tra: Bình thường G (JULI) và Đặc biệt S (L2,3)		Đổi với hàng bình thường lấy mức: AQL=1.5%, Bậc G-II. Tuy yêu cầu, nếu Cao hơn AQL=1.0%, Thấp hơn AQL=2.5%
3	Chọn hình thức kiểm tra mẫu	Hình thức lấy mẫu: 1 lần, 2 lần, nhiều lần (tối đa 5 lần)		Đổi với sản phẩm CTY QQ, chọn: Hình thức lấy mẫu: 1 lần
4	Chọn mẫu và kiểm tra	Chọn ngẫu nhiên mẫu đại diện cho lô. Tiến hành kiểm tra mẫu theo tiêu chuẩn sản phẩm		Phương pháp lấy mẫu theo 2 bước: Lấy ngẫu nhiên một số bao sản phẩm. Lấy ngẫu nhiên 1 số sản phẩm trong bao
5	Đánh giá lỗi và xử lý	Dựa vào bảng AQL để xác định mức chấp nhận của số lượng mẫu không đạt. Sau đó đánh giá cả lô đạt hay không đạt		Kiểm tra mẫu, nếu: Số mẫu NG > Ac thì đánh giá lô đạt. Số mẫu NG > Re thì đánh giá lô ko đạt

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM THEO PHƯƠNG PHÁP LẤY MẪU				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Xác định kích cỡ của lô kiểm tra	Định kích cỡ của lô kiểm tra dựa vào số lượng sản xuất mỗi lô sản phẩm trong 1h hoặc 1 Ca sản xuất		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Xác định mức tiêu chuẩn kiểm tra AQL	Định tiêu chuẩn chất lượng đạt theo yêu cầu của khách hàng hoặc tiêu chuẩn tra: Bình thường G (JULI) và Đặc biệt S (L2,3)		Đổi với hàng bình thường lấy mức: AQL=1.5%, Bậc G-II. Tuy yêu cầu, nếu Cao hơn AQL=1.0%, Thấp hơn AQL=2.5%
3	Chọn hình thức kiểm tra mẫu	Hình thức lấy mẫu: 1 lần, 2 lần, nhiều lần (tối đa 5 lần)		Đổi với sản phẩm CTY QQ, chọn: Hình thức lấy mẫu: 1 lần
4	Chọn mẫu và kiểm tra	Chọn ngẫu nhiên mẫu đại diện cho lô. Tiến hành kiểm tra mẫu theo tiêu chuẩn sản phẩm		Phương pháp lấy mẫu theo 2 bước: Lấy ngẫu nhiên một số bao sản phẩm. Lấy ngẫu nhiên 1 số sản phẩm trong bao
5	Đánh giá lỗi và xử lý	Dựa vào bảng AQL để xác định mức chấp nhận của số lượng mẫu không đạt. Sau đó đánh giá cả lô đạt hay không đạt		Kiểm tra mẫu, nếu: Số mẫu NG > Ac thì đánh giá lô đạt. Số mẫu NG > Re thì đánh giá lô ko đạt

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM KHAY NHỰA PS				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Khắc màu	Độ dày sản phẩm: Phải đều, không quá dày, quá mỏng. Chất lượng màu: Phải trắng, đồng màu, không bị sai, bị gợn, bị xước, không bị chấm đen và bụi bẩn		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Cong vênh	Phủ trơn nguyên liệu đầu vào máy tạo màng không đều		Nếu mức độ cong vênh thì có thể chấp nhận. Nếu bị cong thì loại bỏ
3	Rách	Máy hút chày nhanh không đủ thời gian làm nguội. Mập các tấm BTP chồng lên nhau		Nếu mức độ rách thì có thể chấp nhận. Nếu bị rách thì loại bỏ
4	Bụi bẩn, tạp chất	Dao cùn hoặc cần dao chưa đạt hết		Nếu thùng, rách thì loại bỏ sản phẩm
5	Móng	Tạp chất từ nguyên liệu đầu vào. Chưa thay lưỡi máy màng đúng lần xuất		Nếu sản phẩm bị dính bụi bẩn, tạp chất thì loại bỏ
6	Bầu dầy	Quá nhiệt (già nhiệt)		Nếu mức độ hơi mềm thì có thể chấp nhận. Nếu bị mềm thì loại bỏ
7	Râu	Thiếu nhiệt (quá nhiệt). Chỉ độ cắt đứt hết chân		Nếu độ lõm dưới 0,05mm có thể chấp nhận. Nếu độ lõm trên 0,05 mm là loại bỏ

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM KHAY XOPP				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Khay xếp PSP	Sản phẩm: phải có độ nét, sắc cạnh, vào đều mịn, bề mặt phẳng, đồng màu. Chất lượng màu: đồng màu, không bị gợn hoặc nhòe, bị xước, không bị chấm đen và bụi bẩn		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Nút vớ	Đúng thước đo để kiểm tra chiều dài, chiều rộng của một sản phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng kích thước theo yêu cầu
3	Nút vớ, bề mặt	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
4	Móng thành	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
5	Nút góc	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
6	Bề mặt râm chày	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
7	Lệch via	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM KHAY NHỰA PET				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Khay PET	Sản phẩm: phải có độ nét, sắc cạnh, vào đều mịn, bề mặt phẳng, đồng màu. Chất lượng màu: đồng màu, không bị gợn hoặc nhòe, bị xước, không bị chấm đen và bụi bẩn		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Nút vớ	Đúng thước đo để kiểm tra chiều dài, chiều rộng của một sản phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng kích thước theo yêu cầu
3	Nút vớ, bề mặt	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
4	Móng thành	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
5	Nút góc	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
6	Bề mặt râm chày	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
7	Lệch via	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM LY CỐC PP				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Ly cốc PP	Sản phẩm: phải có độ nét, sắc cạnh, vào đều mịn, bề mặt phẳng, đồng màu. Chất lượng màu: đồng màu, không bị gợn hoặc nhòe, bị xước, không bị chấm đen và bụi bẩn		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Nút vớ	Đúng thước đo để kiểm tra chiều dài, chiều rộng của một sản phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng kích thước theo yêu cầu
3	Nút vớ, bề mặt	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
4	Móng thành	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
5	Nút góc	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
6	Bề mặt râm chày	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
7	Lệch via	Đúng cân để kiểm tra trọng lượng của một sản phẩm hoặc một bao sản phẩm theo yêu cầu		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC ĐÓNG GÓI KHAY NHỰA				
Công ty TNHH Quang Quân				
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
- Công việc:	Kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi nhập kho hoặc xuất bán			
- Mục đích:	Đánh giá chất lượng 10 hàng theo phương pháp lấy mẫu			
- Dụng cụ, tài liệu:	Mẫu sản phẩm, Bảng phân loại lỗi SP, Bảng AQL, Dụng cụ đo			
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lý do/Lưu ý
1	Chuẩn bị dụng cụ	Đóng gói các loại khay nhựa PS, PET, PVC		Đổi với các SP sản xuất liên tục: Nắp ly, khay hộp xếp, thi lấy cỡ theo ca. Đổi với các SP khác lấy cỡ theo giờ
2	Xếp sản phẩm	Đóng gói thành phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng kích thước theo yêu cầu
3	Đóng gói nilon	Đóng gói thành phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
4	Đóng gói bao tải PP	Đóng gói thành phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu
5	Đán băng dính và buộc dây	Đóng gói thành phẩm		Đảm bảo sản phẩm đúng trọng lượng theo yêu cầu



KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC SAU KHI TRIỂN KHAI TWI

VÍ DỤ: HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC

		HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC ĐÓNG GÓI LY CỐC		Biểu mẫu: HD.14.QTSX.02 Lần soát xét: 01 Ngày ban hành: 01.03.2023
- Công việc:		Đóng gói các loại Ly cốc PP		
- Mục đích:		Đóng gói thành phẩm		
- Dụng cụ, tài liệu:		Lệnh sản xuất, Quy cách SP, Cỡ, Giá đóng, Túi nilon, Băng dính		
STT	Bước chính	Điểm chốt quan trọng	Hình ảnh minh họa	Lưu ý
1	Chuẩn bị dụng cụ	-Giá đóng gói để bên tay thuận -Mở miệng túi lớn đặt sẵn vào giá, chỉnh đáy để tránh lệch đáy bao khi đóng gói		Kích thước túi lớn: -Ly 140: (52 x 65) -Ly 220: (64 x 73) -Ly 280: (66 x 83) -Ly 300: (53 x 105) -Ly 400: (57 x 115) -Ly 500: (61 x 115)
2	Xếp sản phẩm lên cỡ	- Xếp đủ theo cỡ đo: 50 cái 1 dây -Xếp miệng ly từ trái sang phải của cỡ để đóng gói đúng chiều		- Loại bỏ sản phẩm lỗi -Tránh rơi sản phẩm ra ngoài
3	Đóng gói nhỏ	-Luồn túi theo hướng từ miệng xuống đáy của ly -Buộc 1 lần nút đủ chặt		Kích thước túi nhỏ: -Ly 140: (14 x 52) -Ly 220: (15 x 62) -Ly 280: (16 x 62) -Ly 300: (16 x 62) -Ly 400: (18 x 62) -Ly 500: (18 x 62)
4	Đóng gói to	-Cho 2 dây cùng lúc vào túi lớn thành 1 hàng, chỉnh cân đối -Xếp cùng chiều đến khi đủ 10 hàng trong 1 bao		-Số lượng mỗi bao lớn: 1000 cái/bao trong đó: 2 dây x 10 hàng (50 cái/dây)
5	Dán băng dính	-Gấp kín miệng túi sau đó dán 3 đường băng dính vừa đủ		-Ghi đúng tên sản phẩm lên vỏ bao để tránh nhầm lẫn với sản phẩm khác

		HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC PHÂN LOẠI LỖI SẢN PHẨM HỘP XỐP PSP		Biểu mẫu: HD.15.KTCL.01 Lần soát xét: 01 Ngày ban hành: 01.03.2023
Mục	Tên sản phẩm	Hình ảnh sản phẩm đạt	Mô tả sản phẩm đạt	
PSP	Hộp xốp PSP		-Sản phẩm: phải có độ nét, góc cạnh có vìa đều mịn, bề mặt phẳng, đồng màu -Chất lượng màng: đồng màu, không bị giòn hoặc nhũn, bị cháy, không bị chấm đen và bụi bẩn	
STT	Phân loại lỗi	Mô tả lỗi	Lý do lỗi	Xử lý sản phẩm lỗi
1	Bụi bẩn, tạp chất		-Tạp chất từ NVL vào -Tạp chất từ thành xích -Tạp chất từ khâu cắt dập	-Nếu sản phẩm bị dính bụi bẩn, tạp chất thì loại bỏ
2	Lệch vìa		-Kê dao lệch	-Nếu sản phẩm bị lệch vìa, hoặc tai to/nhỏ quá thì loại bỏ
3	Gãy sống		-Mất thần của khuôn (cảm biến) đặt cao -Do non nhiệt (thiếu nhiệt)	-Nếu sản phẩm bị gãy sống, bị cứng thì loại bỏ
4	Bề mặt rám cháy		-Do già nhiệt (quá nhiệt)	-Nếu sản phẩm bị rám cháy thì loại bỏ
5	Nứt thành		-Màng bị sọc -Do non nhiệt (thiếu nhiệt)	-Tùy theo yêu cầu của từng khách hàng có thể chấp nhận, không thì loại bỏ
6	Mất lỗ		-Dao cắt lỗ bị siết lỏng ốc, hoặc vỡ mé dao	-Nếu sản phẩm bị mất lỗ thì loại bỏ
7	Bầu đáy, mất chữ logo		-Do thiếu chân không -Lệch hờ khuôn	-Nếu sản phẩm bị bầu đáy hoặc mất logo chữ thì loại bỏ



KẾT QUẢ ĐẠT ĐƯỢC SAU KHI TRIỂN KHAI TWI

TỔNG SỐ NHÂN VIÊN ĐƯỢC HUẤN LUYỆN



Công ty TNHH
Quang Quân

BẢNG ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG NHÂN VIÊN

Thời điểm đánh giá: Tháng 10/2019

Nhà máy/Bộ phận: Hà Nam

2

3

1

4

Cấp độ 0: Chưa biết

Cấp độ 1: Đang học việc

Cấp độ 2: Làm được dưới sự giám sát

Cấp độ 3: Làm được một mình đạt NSCL

Cấp độ 4: Làm thuần thục và hướng dẫn được

BM-05-HDCV-03

TT	Kĩ năng Họ tên	Vệ sinh máy	Bảo dưỡng máy	Vệ sinh khuôn	Vệ sinh dao bẻ	ATVH máy màng	ATVH máy hút	ATVH máy nắp ly	ATVH máy bẻ dập	Đóng gói nắp ly	Đóng gói ly	ĐG hộp xốp	ĐG khay xốp	Lỗi Nắp ly PP	Lỗi Ly cốc PP	Lỗi Khay PET	Lỗi Khay PS	Lỗi Khay PSP
1	Đỗ Văn Ngọc																	
2	Nguyễn Văn Hưng																	
3	Nguyễn Hữu Hiếu																	
4	Nguyễn Thị Thương																	
5	Nguyễn Văn Giáp																	
6	Nguyễn Trung Chính																	
7	Nguyễn Văn Thụy																	
8	Nguyễn Thị Vui																	
9	Đỗ Văn Thăng																	
10	Nguyễn Thị Nhân																	
11	Nguyễn Minh Cường																	
12	Nguyễn Văn Hà																	
13	Nguyễn Thị Ngọc																	
14	Nguyễn Thị Thu																	
15	Nguyễn Thị Hòa																	

✓ **3** nhà máy
được triển
khai

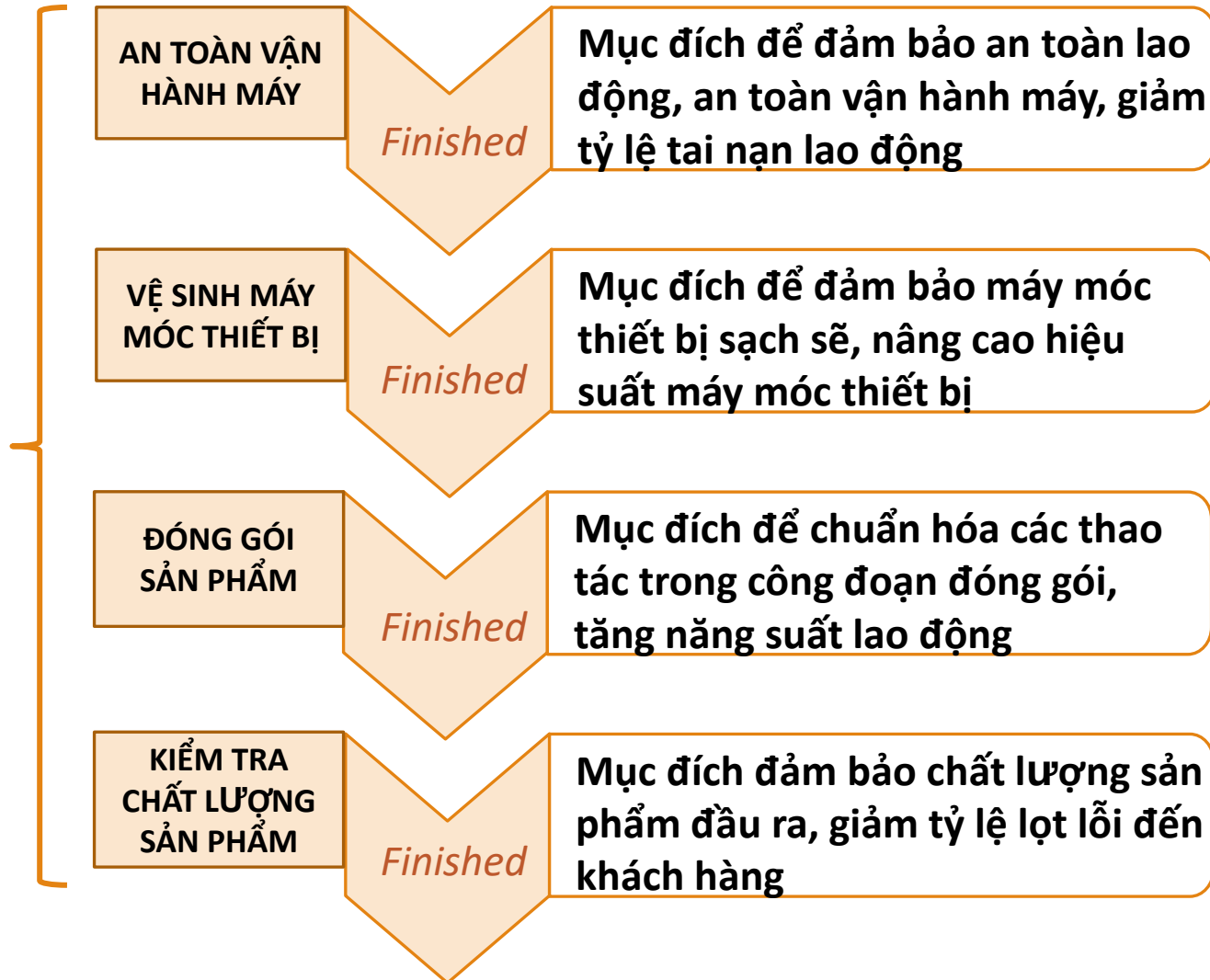
✓ **17** công việc
đã huấn luyện

✓ **84** nhân viên
được huấn
luyện



KẾ HOẠCH TRIỂN KHAI TIẾP THEO

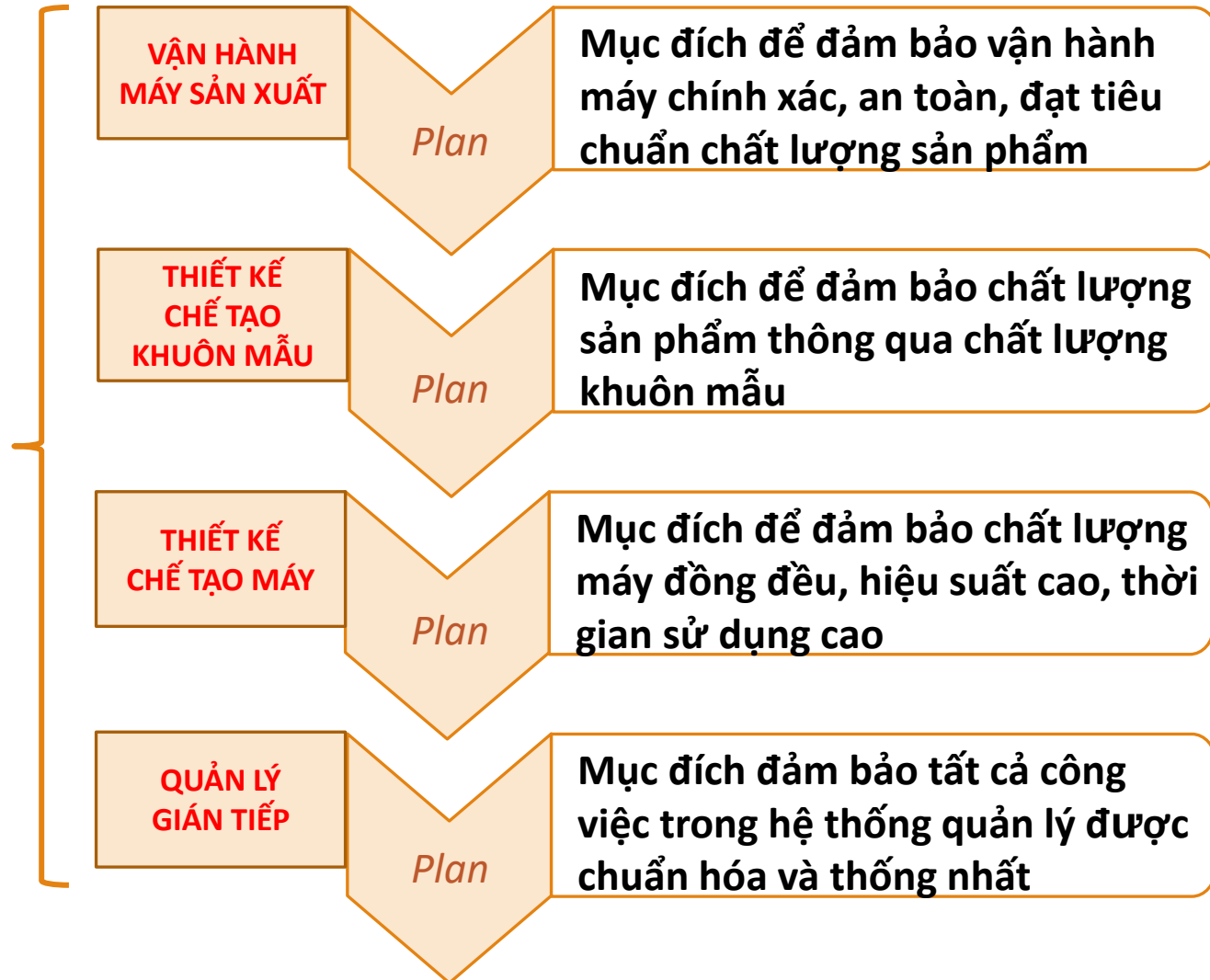
HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC





KẾ HOẠCH TRIỂN KHAI TIẾP THEO

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC





KẾ HOẠCH TRIỂN KHAI TIẾP THEO

KẾ HOẠCH HUẤN LUYỆN

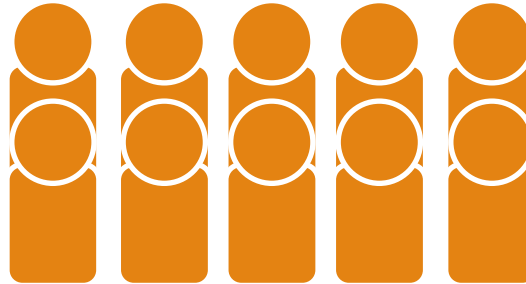
20 Quản trị
viên F1



BGD, Quản đốc,
Trưởng Phòng Ban



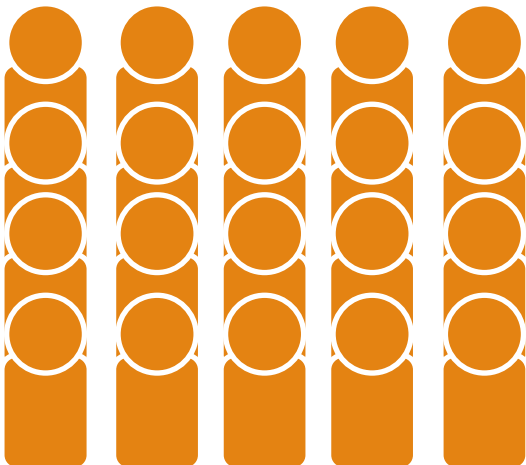
40 Quản trị
viên F2



Quản lý
cấp trung



80 Quản trị
viên F3



Quản lý
cấp cơ sở



KHÓA HỌC KỸ NĂNG CHỈ DẪN VIỆC THEO TWI





KHÓA HỌC KỸ NĂNG CHỈ DẪN VIỆC THEO TWI



Tổng giám đốc
Nguyễn Thành Quang
Ban lãnh đạo công ty tham gia suốt
khóa học





Quang Quân cùng quyết tâm “Học thật vui, làm thật giỏi”!





Cảm ơn quý vị đã lắng nghe!
Trân trọng