

SOP: Theo dõi vị trí bán thành phẩm (WIP) trên xưởng

Tài liệu thực chiến ERP • AI-X — ai-x.vn • Cập nhật 2026-06-28 07:24:00

Phiên bản PDF miễn phí — liên hệ AI-X để nhận bộ biểu mẫu điền sẵn & tư vấn lộ trình.

Đây là SOP chi tiết cho ngành Sản xuất nội thất / cơ khí, đi kèm trang vấn đề 5852 — Theo dõi vị trí bán thành phẩm (WIP) trên xưởng — dùng cho Sản xuất, Kế hoạch (PPC), Chất lượng, Kho — Vật tư và CEO/BOD.

1. Tên SOP

SOP-TM-5852 — Theo dõi vị trí bán thành phẩm (WIP) trên xưởng (ngành Sản xuất nội thất / cơ khí)

2. Mục đích

Mỗi chi tiết/lệnh có trạng thái vị trí công đoạn theo thời gian thực; động ở đâu, chờ gì nhìn thấy ngay để đẩy dòng chảy.

3. Phạm vi áp dụng

Áp dụng cho toàn bộ hoạt động liên quan đến "theo dõi vị trí bán thành phẩm (wip) trên xưởng" trong doanh nghiệp Sản xuất nội thất / cơ khí.

4. Thuật ngữ và định nghĩa

WIP	Bán thành phẩm đang trong quá trình sản xuất
Routing	Chuỗi công đoạn của chi tiết/sản phẩm
Điểm quét công đoạn	Vị trí ghi nhận hoàn thành thao tác
Động (aging)	Thời gian chi tiết nằm chờ tại một điểm
Chờ gì (waiting reason)	Lý do chưa đi tiếp: QC, vật tư, máy, quyết định

Xả lệnh theo thao tác	Ghi nhận khối lượng hoàn thành từng bước
-----------------------	--

5. Vai trò tham gia

Sản xuất	Quét/báo hoàn thành thao tác ngay khi xong
Kế hoạch (PPC)	Giám sát bản đồ WIP, đẩy lệnh động
Chất lượng (QC)	Giải phóng hàng chờ QC trong SLA
Kho	Nhận bán thành phẩm giữa công đoạn có kiểm soát
CEO/BOD	Nhìn bản đồ WIP ra quyết định nút thắt

6. Ma trận RACI

R = Responsible · A = Accountable · C = Consulted · I = Informed

Hoạt động | Sản xuất | Kế hoạch | QC | Kho | CEO/BOD

Báo hoàn thành thao tác | R/A | I | C | I | I

Giám sát bản đồ WIP | C | R/A | C | C | I

Giải phóng chờ QC | C | C | R/A | I | I

Nhận WIP giữa công đoạn | C | C | I | R/A | I

Quyết định xử lý điểm động | C | R | C | I | A

7. Dữ liệu đầu vào

- Danh mục công đoạn routing theo sản phẩm.
- Điểm quét/báo thao tác tại xưởng.
- Danh sách lệnh đang mở.
- Ngưỡng thời gian động cho phép.

8. Quy trình từng bước

Bước 1 — Chuẩn hóa routing và điểm báo. Mỗi sản phẩm có chuỗi công đoạn chuẩn; mỗi điểm có cách báo hoàn thành (quét/phiếu).

Bước 2 — Báo ngay khi hoàn thành thao tác. Số lượng xong từng bước ghi ngay trong ca — không "bù số" cuối ngày.

Bước 3 — Gắn lý do khi chưa đi tiếp. Chi tiết nằm chờ phải có lý do: chờ QC, vật tư, máy, phê duyệt.

Bước 4 — Giám sát bản đồ WIP hàng ngày. Xem lượng và tuổi WIP theo công đoạn; vượt ngưỡng động là cảnh báo.

Bước 5 — Đẩy lệnh động theo trách nhiệm. Mỗi điểm động có chủ xử lý và hạn; escalate khi quá hạn.

Bước 6 — Đo lead time theo thao tác. Thời gian mỗi bước thực tế giúp cải tiến điểm chờ lớn nhất.

9. Điểm kiểm soát và điều kiện phê duyệt

Khi hoàn thành thao tác	Báo ngay theo số lượng thật
Khi chờ quá ngưỡng	Có lý do và người chịu trách nhiệm
Hàng ngày	Bản đồ WIP cập nhật
Mỗi tuần	Lead time thao tác được đo

10. Ngoại lệ và cách xử lý

- Chi tiết hỏng giữa công đoạn: Tách phần hỏng ra trạng thái riêng, không để nằm "vô danh" trong WIP.
- Gộp nhiều lệnh một mã chi tiết: Giữ dấu lệnh gốc theo dõi riêng, không trộn lẫn WIP giữa các lệnh.
- Không quét được (mất mã): Báo PPC định danh lại trong ca; không "tạm để" ngoài hệ thống.

11. KPI cần theo dõi

Các mức KPI dưới đây là mục tiêu tham khảo, doanh nghiệp cần điều chỉnh theo quy mô.

WIP có vị trí rõ	Chi tiết đủ trạng thái / tổng WIP	100%
Động quá ngưỡng	Số điểm động quá hạn / tuần	Giảm liên tục
Báo thao tác đúng ca	Báo trong ca / tổng thao tác	≥ 95%
Lead time lưu xưởng	Ngày từ nhận lệnh đến xong	Giảm theo mục tiêu

12. Hồ sơ và biểu mẫu liên quan

- Routing chuẩn theo sản phẩm.
- Bản đồ WIP theo công đoạn.
- Danh sách điểm động và trách nhiệm.
- Đo lead time theo thao tác.

(Chi tiết từng biểu mẫu xem trong Bộ công cụ theo dõi bán thành phẩm (WIP) .)

13. Đầu ra và tiêu chí hoàn thành

- Vị trí và trạng thái WIP minh bạch theo thời gian thực.
- Điểm động xử lý đúng người đúng hạn.
- Lead time đo được để cải tiến.

14. Ví dụ thực tế

Ví dụ minh họa mang tính mô phỏng.

Một xưởng nội thất XL mỗi tuần "mất" 10–15 chi tiết trong xưởng vì thao tác xong không báo; tìm một bộ khung tủ mất nửa ngày. Sau khi áp báo thao tác theo ca + bản đồ WIP aging, tỷ lệ chi tiết không rõ vị trí về 0 và lead time trung bình giảm 18%.

15. Checklist áp dụng nhanh

- ☐ Mỗi thao tác xong được báo trong ca.
- ☐ Chi tiết chờ luôn có lý do.
- ☐ Bản đồ WIP aging hằng ngày.
- ☐ Điểm động có chủ xử lý.
- ☐ Chi tiết hỏng tách trạng thái riêng.
- ☐ Lead time thao tác đo hàng tuần.

Xem thêm: Bộ công cụ theo dõi bán thành phẩm (WIP) .

AIX • TƯ VẤN TRIỂN KHAI ERP & AI

Cần bộ SOP này chạy trên hệ thống thực tế?

AI-X thiết kế lộ trình ERP & AI 90 ngày riêng cho doanh nghiệp của bạn:
chuẩn hóa dữ liệu — SOP số hóa — dashboard điều hành.

ai-x.vn/contactus

Tài liệu phát hành miễn phí bởi AI-X (ai-x.vn). Vui lòng không chỉnh sửa nội dung khi chia sẻ lại.