

Bộ công cụ cấp phát NPL đủ bộ (kitting)

Tài liệu thực chiến ERP • AI-X — ai-x.vn • Cập nhật 2026-08-18 02:08:56

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

Thiếu 200 chiếc cúc áo, 18 chuyền may đứng hình: Căn bệnh "cấp phát NPL rải rác"

Một xưởng may 18 chuyền tại Hải Dương mở lệnh may 15.000 áo sơ mi nam công sở. Sáng thứ Hai, kho vải cấp đủ 100% định mức vải chính và vải phối; tổ cắt hoàn thành 15.000 thân áo chuyển sang chuyền may đúng kế hoạch. Nhưng đến chiều thứ Tư khi chuyền bắt đầu vào công đoạn tra cúc và đính bọ, chuyền trưởng mới phát hiện: kho phụ liệu chỉ còn 12.000 chiếc cúc xà cừ khắc logo, thiếu đúng 200 bộ (khoảng 1.600 chiếc cúc). Nhà cung cấp cúc tại TP.HCM thông báo cần 5 ngày sản xuất và gửi hàng. Hậu quả: 18 chuyền may phải dừng đột ngột, công nhân ngồi chờ nửa ngày trước khi xưởng vội vã chuyển đổi style khác (changeover khẩn cấp), phát sinh hơn 42 triệu đồng chi phí nhân công nhàn rỗi và trễ lịch xuất hàng.

Nghịch lý đau đớn là kho phụ liệu chứa hàng trăm nghìn loại cúc khác nhau, nhưng đúng loại cúc của đơn hàng này thì thiếu. Nguyên nhân cốt lõi là thói quen "cấp phát rải rác": có vải cấp vải trước, phụ liệu thiếu thì "vừa may vừa đợi". Bộ công cụ này đi kèm SOP SOP-TM-5856 — Cấp phát nguyên phụ liệu đủ bộ theo đơn hàng (Kitting), giúp doanh nghiệp may mặc thiết lập nguyên tắc thép: Không đủ bộ Kitting 100%, tuyệt đối không phát lệnh lên chuyền.

Nguyên lý Kitting ngành May: Đóng gói trọn gói trước giờ G

Kitting là phương pháp gom toàn bộ nguyên phụ liệu của một lệnh sản xuất (hoặc một ca may) thành một gói vật tư đồng bộ duy nhất tại khu vực chuẩn bị trước khi bàn giao cho chuyền may. Một bộ Kit hoàn chỉnh cho 1 đơn hàng may mặc bao gồm:

- Vật tư chính: Bán thành phẩm thân áo đã cắt, đánh số xấp và kiểm tra shade lot màu.
- Phụ liệu may: Chỉ may các màu (đúng màu vải chính và chỉ di bọ), mex/dựng ép keo, chun co giãn.
- Phụ liệu đóng gói & trang trí: Cúc, khóa kéo, nhãn chính, nhãn care/size, thẻ bài (hangtag), túi polybag và thùng carton.

Thời điểm cấp phụ liệu	Cấp từng món rải rác trong suốt quá trình may; thiếu đầu hồi đó	Đóng gói đủ 100% phụ liệu vào giỏ/thùng Kit trước giờ mở chuyển 24h
Phát hiện thiếu phụ liệu	Đang may dở dang trên chuyển mới phát hiện thiếu → Dừng chuyển	Phát hiện ngay tại kho phụ liệu thông qua Shortage List trước 3–5 ngày
Tỷ lệ ứ đọng WIP	Bán thành phẩm dở dang nằm ngổn trên chuyển chờ phụ liệu về	Chuyển may thông suốt liên tục, bán thành phẩm qua trạm nào xong trạm đó
Trách nhiệm kiểm đếm	Đổ lỗi qua lại giữa Thủ kho phụ liệu và Quản đốc chuyển may	Biên bản bàn giao Kit ký nhận đủ số lượng và chất lượng giữa 2 bên
Thất thoát & Hao hụt	Phụ liệu để tràn lan tại đầu chuyển dễ rơi vãi, mất mát, lẫn lộn màu	Cấp phát chính xác theo định mức BOM + hao hụt chuẩn có kiểm soát

Bộ công cụ đi kèm SOP-TM-5856: 6 biểu mẫu, dùng đúng lúc

Bộ công cụ này chuẩn hóa toàn diện quy trình kiểm đếm và đóng bộ vật tư:

1	Template checklist bộ NPL	Trước khi mở đơn 3–5 ngày	Thủ kho Phụ liệu	Kiểm tra số lượng tổng mà không tách theo màu và dài Size (vd: thiếu cúc size S)
2	Shortage List (Bảng thiếu hụt NPL)	Ngay khi phát hiện thiếu món	Kho NPL + Mua hàng	Lập danh sách nhưng không ghi rõ Deadline NCC phải giao hàng đến xưởng
3	Biên bản đóng bộ Kitting	Khi hoàn tất đóng gói Kit Box	Tổ Kitting + Kế hoạch	Không niêm phong thùng phụ liệu, để người ngoài tự ý rút đồ sang đơn khác

4	Bảng lead time phụ liệu NCC	Rà soát định kỳ hàng tháng	Phòng Mua hàng	Sử dụng lead time lý thuyết của NCC mà không cập nhật độ trễ vận chuyển thực tế
5	Sổ thiếu tại chuyền	Khi phát sinh thiếu hụt bất thường	Quản đốc chuyền may	Công nhân làm rơi/hỏng phụ liệu tự ý sang kho xin bù mà không ghi nhận nguyên nhân
6	Báo cáo tỷ lệ đủ bộ theo đơn	Hàng tuần tại cuộc họp giao ban	Giám đốc Sản xuất	Chỉ xem tỷ lệ hoàn thành đơn hàng mà không đo lường tỷ lệ cấp phát đúng giờ (OTIF)

Template dữ liệu chuẩn gồm 6 trường bắt buộc: Mã đơn / Lô cắt, Món NPL & Quy cách, Nhu cầu định mức BOM, Số lượng thực đóng bộ, Trạng thái đủ bộ (Đủ 100% / Thiếu), Ngày giờ bàn giao lên chuyền .

Quy trình 5 bước thực hiện Kitting chuẩn xưởng may

Bước 1: Trước ngày lên chuyền 5 ngày, Kế hoạch sản xuất xuất bảng nhu cầu định mức BOM chi tiết theo từng màu và dải Size gửi cho Kho Phụ liệu. Bước 2: Thủ kho tiến hành soạn hàng và đếm thực tế; nếu thiếu bất kỳ món nào, lập ngay Shortage List gửi Phòng Mua hàng xử lý khẩn cấp. Bước 3: Đóng toàn bộ phụ liệu đã đủ vào Kit Box, chia ngăn rõ ràng: ngăn chỉ may, ngăn cúc/khóa, ngăn nhãn mác. Bước 4: Bàn giao Kit Box cho chuyền trưởng trước 24 giờ kèm Biên bản đóng bộ có chữ ký xác nhận 100% đủ vật tư. Bước 5: Sau khi đơn hàng hoàn thành, kiểm đếm số phụ liệu dôi dư và nhập lại kho trong vòng 24 giờ, triệt tiêu tình trạng phụ liệu tồn đọng rải rác đầu chuyền.

Case study thực tế: Triển khai Kitting cho đơn hàng 15.000 áo Sơ mi SM-402

Xưởng may áp dụng thí điểm quy trình Kitting cho đơn hàng 15.000 áo sơ mi nam xuất khẩu:

Thời gian dừng chuyền do thiếu NPL	Trung bình 14.5 giờ / tháng / chuyền	0 giờ dừng chuyền	Tăng năng suất tương đương 2.1 ca làm việc
Lượng bán thành phẩm dở dang (WIP)	Dồn ứ trung bình 1.800 áo tại các trạm ráp	Duy trì ổn định 350 áo (dòng chảy êm)	Giải phóng hơn 120 triệu tiền vốn vải nhện

Tỷ lệ thất thoát phụ liệu (cúc, nhãn)	Hao hụt bình quân 4.8% (vượt định mức 2.5%)	Hao hụt kiểm soát chặt ở mức 1.8%	Tiết kiệm 18.5 triệu tiền phụ liệu cho đơn hàng
Thời gian bàn giao đầu ca	Mất 30–45 phút đầu ca để thợ đi tìm phụ liệu	Thùng Kit Box đặt sẵn tại vị trí, may ngay từ phút thứ 5	Tận dụng tối đa giờ công lao động
Tổng hiệu quả tài chính	Tiết kiệm chi phí dừng máy + giảm hao hụt phụ liệu + tăng năng suất	Tiết kiệm 58,2 triệu đồng / tháng	

4 Chỉ số KPI kiểm soát cấp phát Kitting

Tỷ lệ đơn hàng đủ Kit đúng hạn (OTIF)	$(\text{Số đơn cấp Kit đủ 100\% trước 24h} \div \text{Tổng số đơn mở}) \times 100\%$	$\geq 98\%$	Dưới 95%: Rà soát lại năng lực mua hàng và bảng lead time NCC
Số giờ dừng chuyền do thiếu NPL	Tổng số giờ chuyền phải dừng hoặc giảm tốc độ do thiếu phụ liệu	0 giờ / tháng	Nếu phát sinh > 1h: Lập tức tổ chức phân tích nguyên nhân gốc (5 Whys)
Tỷ lệ thất thoát phụ liệu ngoài BOM	$(\text{Số lượng phụ liệu xut bù} \div \text{Tổng nhu cầu BOM}) \times 100\%$	$\leq 1.5\%$	Vượt 2%: Siết chặt quy trình bảo quản tại chuyền và kỷ luật kho
Thời gian xử lý Shortage List	Thời gian từ khi phát hiện thiếu đến khi phụ liệu về đến trạm Kitting	≤ 48 giờ	Quá 48h: Điều chỉnh ngay kế hoạch sản xuất để tránh dừng chuyền

Checklist kỷ luật Kitting — 4 nguyên tắc vàng của Thủ kho

- Không cấp lẻ tẻ từng món: Tuyệt đối chỉ bàn giao khi toàn bộ phụ liệu của lô may đã được gom đủ 100% vào Kit Box.
- Dán nhãn định danh thùng Kit rõ ràng: Ghi rõ Mã đơn hàng, Tên Style, Màu sắc, Số lượng và Chuyền may tiếp nhận.
- Phụ liệu đắt tiền (khóa kéo kim loại, cúc xà cừ) phải đếm đủ từng chiếc: Không bàn giao theo cảm tính ước lượng bằng cân.
- Khóa niêm phong Kit Box sau khi đóng gói: Nghiêm cấm hành vi tự ý "mượn tạm" phụ liệu của đơn này bù sang đơn khác.

Lộ trình số hóa quy trình Kitting trên hệ thống ERP

Khi áp dụng trên nền tảng ERP may mặc chuyên nghiệp (như Odoo Apparel):

- Tự động tạo lệnh Kitting từ Lệnh sản xuất (MO): Hệ thống tự động quét tồn kho khả dụng (ATP) của từng mã phụ liệu; nếu đủ 100%, hệ thống tự động sinh Lệnh đóng bộ Kitting.
- Quét mã Barcode / QR Code từng hộp Kit: Nhân viên Kitting dùng thiết bị quét mã để kiểm tra tính chính xác của từng cuộn chỉ, gói cúc; hệ thống tự động khóa nếu quét nhầm mã phụ liệu.
- Bảng điều khiển cảnh báo thiếu hụt (Shortage Dashboard): Kế hoạch và Ban Giám đốc nhìn thấy tức thời mã phụ liệu nào đang thiếu trên biểu đồ nhiệt, chủ động xử lý trước khi chuyển may kịp nhận ra.

Hành động ngay trong tuần này

Hãy đóng thử nghiệm Kit Box đầu tiên cho 1 chuyển may trong tuần tới: chuẩn bị toàn bộ chỉ, cúc, nhấn vào một thùng nhựa chuyên dụng, dán checklist và bàn giao trước 24 giờ. Bạn sẽ thấy không khí làm việc tại chuyển may thay đổi hoàn toàn: tập trung 100% vào năng suất và chất lượng may thay vì lãng phí thời gian đi tìm phụ liệu.

Toàn bộ biểu mẫu thực hành (Template checklist bộ NPL, Shortage List, Biên bản đóng bộ Kitting, Bảng lead time NCC, Sổ thiếu tại chuyển, Báo cáo tỷ lệ đủ bộ) được tích hợp trong SOP-TM-5856 — Cấp phát nguyên phụ liệu đủ bộ theo đơn hàng (Kitting) .

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.