

SOP: Lập kế hoạch chuyển theo cân bằng chuyền

Tài liệu thực chiến ERP • AI-X — ai-x.vn • Cập nhật 2026-07-04 03:49:00

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 may mặc, đi kèm trang vấn đề 5857 — Lập kế hoạch chuyển theo cân bằng chuyền — dùng cho Sản xuất, Kế hoạch (PPC), Chất lượng, Kho — Vật tư và CEO/BOD.

1. Tên SOP

SOP-TM-5857 — Lập kế hoạch chuyển theo cân bằng chuyền (ngành Sản xuất may mặc)

2. Mục đích

Kế hoạch chuyển phân bổ thao tác theo SAM và kỹ năng công nhân; hiệu suất chuyển dự đoán được trước khi mở, không phát hiện ùn tắc khi chạy.

3. Phạm vi áp dụng

Áp dụng cho toàn bộ hoạt động liên quan đến "lập kế hoạch chuyển theo cân bằng chuyền" trong doanh nghiệp Sản xuất may mặc.

4. Thuật ngữ và định nghĩa

SAM	Thời gian chuẩn allowance cho một thao tác
Cân bằng chuyền	Phân bổ thao tác để thời gian các trạm gần bằng nhau
Mục tiêu/ngày	Sản lượng kế hoạch của chuyền
Trạm (station)	Nhóm công nhân + máy thực hiện một/nhiều thao tác
Efficiency chuyền	Sản lượng thực so với năng lực lý thuyết

Chuyển style	Đổi sản phẩm đang chạy trên chuyền
--------------	------------------------------------

5. Vai trò tham gia

Kỹ thuật công nghiệp (IE)	Đo SAM, dựng bảng cân bằng chuyền
Kế hoạch sản xuất	Chọn chuyền, mục tiêu/ngày, lịch chuyển style
Quản đốc chuyền	Phân công công nhân theo bảng cân bằng
Sản xuất	Chạy theo nhịp, phản ánh điểm tắc
CEO/BOD	Duyệt mục tiêu hiệu suất và đầu tư máy

6. Ma trận RACI

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

Hoạt động | IE | Kế hoạch | Quản đốc | Sản xuất | CEO/BOD

Đo SAM thao tác | R/A | I | C | C | I

Dựng bảng cân bằng chuyền | R/A | C | C | I | I

Chọn mục tiêu/ngày | C | R/A | C | I | I

Phân công theo bảng | I | I | R/A | C | I

Đo hiệu suất và tinh chỉnh | R | C | R | C | A

7. Dữ liệu đầu vào

- Danh sách thao tác + SAM theo style.
- Kỹ năng và tốc độ công nhân từng chuyền.
- Số máy/loại máy khả dụng.
- Sản lượng mục tiêu và ngày giao.

8. Quy trình từng bước

Bước 1 — Đo/chuẩn hóa SAM theo thao tác. SAM theo style cập nhật từ dữ liệu thực; style mới đo thử và xác nhận trước mở chuyền.

Bước 2 — Chọn mục tiêu sản lượng/ngày. Từ đơn hàng — ngày giao, tính nhịp chuyền (takt).

Bước 3 — Dựng bảng cân bằng. Ghép thao tác thành trạm sao cho tổng SAM các trạm gần nhịp; xét đúng loại máy và kỹ năng.

Bước 4 — Phân công và chạy thử. Quản đốc phân công theo bảng; 2–4 giờ đầu theo dõi điểm tắc và tinh chỉnh.

Bước 5 — Theo dõi hiệu suất liên tục. Đo sản lượng theo giờ; trạm tắc được nhận diện sớm để hỗ trợ (thêm người, tách thao tác).

Bước 6 — Chuyển style có chuẩn bị. Trước chuyển: SAM + bảng cân bằng mới sẵn sàng, tập thử thao tác khó.

9. Điểm kiểm soát và điều kiện phê duyệt

Trước mở chuyển	Bảng cân bằng + mục tiêu được duyệt
Chạy thử	Tinh chỉnh dựa điểm tắc thực tế
Theo giờ	Sản lượng bám nhịp
Mỗi chuyển	Efficiency đạt mục tiêu

10. Ngoại lệ và cách xử lý

- Công nhân nghỉ đột xuất: Kỹ năng đa thao tác (multi-skill) cho phép xoay trạm; bảng cân bằng có phương án dự phòng.
- Style khó efficiency thấp: Điều chỉnh mục tiêu có duyệt, không ép nhịp làm tăng lỗi; ghi nguyên nhân để báo giá style sau đúng giá.
- Máy hỏng giữa chuyển: Phương án máy dự phòng cơ động; tạm gộp thao tác theo bảng dự phòng.

11. KPI cần theo dõi

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

Efficiency chuyển	Thực / lý thuyết	Theo mục tiêu từng style
Chuyển mở có bảng cân bằng	Có / tổng chuyển mở	100%
Sản lượng bám nhịp	Giờ đạt nhịp / tổng giờ	≥ 90%
Thời gian chuyển style	Giờ từ style cũ sang mới đạt nhịp	Giảm theo mục tiêu

12. Hồ sơ và biểu mẫu liên quan

- Bảng SAM theo style.
- Bảng cân bằng chuyển theo style — chuyển.
- Sản lượng theo giờ tại chuyển.
- Báo cáo efficiency theo chuyển.

(Chi tiết từng biểu mẫu xem trong Bộ công cụ cân bằng chuyển .)

13. Đầu ra và tiêu chí hoàn thành

- Chuyển chạy đều theo nhịp, giảm tồn ứ.
- Efficiency dự đoán được trước khi mở.
- Chuyển style nhanh và ít rối loạn.

14. Ví dụ thực tế

Ví dụ minh họa mang tính mô phỏng.

Một xưởng may áo sơ mi mở chuyển theo kinh nghiệm quản đốc; trạm đánh cúc luôn ùn khiến đầu chuyển chờ. Sau khi dùng bảng cân bằng theo SAM (tách thêm 1 trạm đánh cúc, gộp 2 trạm vắt sớ), chuyển đạt 86% efficiency so với 63% trước đây mà không thêm người.

15. Checklist áp dụng nhanh

- ☐ SAM có số liệu cho mọi thao tác.
- ☐ Bảng cân bằng trước khi mở chuyển.
- ☐ Mục tiêu/ngày từ takt rõ ràng.
- ☐ Phân công đúng kỹ năng — máy.
- ☐ Sản lượng theo giờ được ghi.
- ☐ Trạm tắc xử lý trong ngày.

Xem thêm: Bộ công cụ cân bằng chuyển .

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.