

SOP: Giám sát WIP giữa chuyền và phát hiện nút thắt

Tài liệu thực chiến ERP • AI-X — ai-x.vn • Cập nhật 2026-07-06 04:06:00

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 5858 — Giám sát WIP giữa chuyền và phát hiện nút thắt — dùng cho Sản xuất, Kế hoạch (PPC), Chất lượng, Kho — Vật tư và CEO/BOD.

1. Tên SOP

SOP-TM-5858 — Giám sát WIP giữa chuyền và phát hiện nút thắt (ngành Sản xuất may mặc)

2. Mục đích

Lượng bán thành phẩm giữa các trạm được kiểm soát trong giới hạn; tồn đọng che giấu nút thắt được phát hiện và xử lý theo dữ liệu.

3. Phạm vi áp dụng

Áp dụng cho toàn bộ hoạt động liên quan đến "giám sát wip giữa chuyền và phát hiện nút thắt" trong doanh nghiệp Sản xuất may mặc.

4. Thuật ngữ và định nghĩa

WIP buffer	Bán thành phẩm chờ giữa hai trạm
Giới hạn WIP	Mức tồn tối đa cho phép giữa các trạm
Nút thắt chuyền	Trạm quyết định nhịp thực tế của chuyền
Cycle time	Thời gian một sản phẩm qua một trạm
Dòng chảy (flow)	Mức di chuyển liên tục giữa các trạm
Bảng WIP theo giờ	Đo lường tồn giữa trạm theo chu kỳ

5. Vai trò tham gia

Quản đốc chuyền	Đo WIP giữa trạm, xử lý điểm dồn
IE/Kỹ thuật	Phân tích nút thắt từ dữ liệu WIP
Kế hoạch	Điều chỉnh mục tiêu và hỗ trợ khi nút thắt
Sản xuất	Giữ giới hạn WIP, không "chạy đua" tích trữ
CEO/BOD	Duyệt cơ chế hỗ trợ nút thắt (thêm máy/người)

6. Ma trận RACI

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

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

Đo WIP giữa trạm | R/A | C | I | C | I

Phân tích nút thắt | C | R/A | C | I | I

Giữ giới hạn WIP | R | I | I | C | I

Xử lý điểm dồn | R | C | C | C | I

Duyệt hỗ trợ nút thắt | C | R | R | I | A

7. Dữ liệu đầu vào

- Bảng cân bằng chuyền và nhịp mục tiêu.
- Số liệu WIP giữa trạm theo giờ.
- Sản lượng cuối chuyền theo giờ.
- Lịch sử điểm dồn của style tương tự.

8. Quy trình từng bước

Bước 1 — Định nghĩa giới hạn WIP từng cặp trạm. Theo nhịp và khoảng cách trạm; giới hạn vừa đủ mượt dòng, không tích trữ.

Bước 2 — Đo WIP theo chu kỳ giờ. Điểm check cố định giữa chuyền; ghi nhanh theo biểu mẫu chuẩn.

Bước 3 — Nhận diện nút thắt từ dữ liệu. Trạm có WIP dồn liên tục + trạm sau đó đói việc = nút thắt thật.

Bước 4 — Xử lý ngay trong ca. Hỗ trợ người/máy/tách thao tác tại nút thắt; giảm WIP trước trạm đó về giới hạn.

Bước 5 — Phân tích nguyên nhân gốc. IE rà SAM, kỹ năng, máy của nút thắt; điều chỉnh bảng cân bằng nếu cần.

Bước 6 — Chuẩn hóa bài học theo style. Ghi nhận nút thắt theo style để chuẩn bị chuyền sau tương tự.

9. Điểm kiểm soát và điều kiện phê duyệt

--	--

Theo giờ	WIP giữa trạm trong giới hạn
Khi vượt giới hạn	Xử lý trong ca không dồn cuối ngày
Cuối ngày	Nút thắt có phân tích IE
Mỗi style	Bài học nút thắt được lưu

10. Ngoại lệ và cách xử lý

- Trạm sau chủ quan "chạy nhanh tích trữ": Kỷ luật giới hạn WIP — tích trữ làm che nút thắt và tăng lỗi tồn đọng.
- Nút thắt do máy chuyên dụng: Đề xuất CEO hỗ trợ máy/người kèm dữ liệu WIP — sản lượng làm căn cứ.
- WIP đo thủ công quá tải: Chọn điểm đo đại diện giữa các cặp trạm chính, không đo mọi vị trí.

11. KPI cần theo dõi

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

WIP trong giới hạn	Giờ đo đạt / tổng giờ đo	≥ 90%
Nút thắt xử lý trong ca	Xử lý trong ca / tổng phát sinh	≥ 90%
Efficiency chuyền	Thực / lý thuyết	Tăng theo mục tiêu
Lead time qua chuyền	Từ vào đến ra chuyền	Giảm theo kỳ

12. Hồ sơ và biểu mẫu liên quan

- Bảng giới hạn WIP theo cặp trạm.
- Biểu mẫu đo WIP theo giờ.
- Sổ xử lý điểm dồn.
- Bài học nút thắt theo style.

(Chi tiết từng biểu mẫu xem trong Bộ công cụ giám sát WIP giữa chuyền.)

13. Đầu ra và tiêu chí hoàn thành

- Nút thắt thấy bằng dữ liệu, xử lý sớm.
- WIP giữa chuyền nhỏ, sản lượng đều.
- Lead time chuyền giảm dần.

14. Ví dụ thực tế

Ví dụ minh họa mang tính mô phỏng.

Một chuyền may jacket tích bán thành phẩm 3–4 ngày trước trạm đóng gói mà cuối chuyền vẫn đói; dữ liệu WIP

theo giờ cho thấy trạm gấn zip là nút thắt thật. Sau khi thêm 1 máy và tách thao tác đo — can, WIP giữa chuyền giảm 60% và sản lượng/ngày tăng 14% không thêm tổng nhân sự.

15. Checklist áp dụng nhanh

- ☐ Giới hạn WIP định nghĩa từng cặp trạm.
- ☐ Đo WIP đúng chu kỳ giờ.
- ☐ Vượt giới hạn xử lý trong ca.
- ☐ Nút thắt có phân tích IE.
- ☐ Không tích trữ "an toàn ảo".
- ☐ Bài học style được lưu.

Xem thêm: Bộ công cụ giám sát WIP giữa chuyền .

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.