**Đào tạo TOT Quy chế gỗ của Liên minh châu Âu**

**Ngày 1 Hoạt động 02 Xác định điểm kiểm soát quan trong trong Chuỗi hành trình sản phẩm và Lỗi không tuân thủ trong mỗi trường hợp**

**Giới thiệu**

Bài tập nhằm giúp học viên hiểu cách xác định các điểm kiểm soát quan trọng và xác định lỗi không tuân thủ. Bài tập này nhằm giúp học viên quen với những yêu cầu Chuỗi hành trình sản phẩm (COC).

**Nhiệm vụ:**

Đọc kỹ những tình huống mô tả hệ thống quản lý trong nhà máy và chuỗi cung ưng của một doanh nghiệp. Sử dụng những thông tin sau để:

* Xác định Điểm kiểm soát quan trọng (CCPs) trong tổ chức và trong chuỗi cung ứng (ví dụ: nhập nguyên liệu, sản xuất, xuất nguyên liệu), mô tả kiểm soát hiện thời
* Xác định lỗi không tuân thủ tiềm năng (nếu có)
* Gợi ý kiểm soát phòng ngừa để đảm bảo tuân thủ tiêu chuẩn FSC COC

Nhóm làm việc gồm 5-7 người

Nhóm có thể sử dụng bảng sau để trình bày kết quả thảo luận của nhóm mình:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Điểm kiểm soát quan trọng/Hệ thống quản lý chất lượng** | **Kiểm soát hiện thời** | **Rủi ro không tuân thủ** | **Gợi ý kiểm soát để đảm bảo tuân thủ FSC COC** |
|  |  |  |  |

**Thời gian dự kiến**: 25 phút thảo luận nhóm. 10 phút cho mỗi nhóm trình bày và lấy phản hồi từ học viên khác.

**Tóm tắt tình huống**

**Tình huống: Wood Furniture**

Hiện tại, Wood Furniture mua nguyên liệu từ 21 nhà cung cấp. Nguyên liệu giao đến nhà máy có kèm theo bảng kê lâm sản với quy cách, số lượng và chủng loài gỗ.

Công ty sử dụng bảng excel để ghi chép gỗ nhập theo số lượng và chất lượng. Dữ liệu gỗ nhập được cung cấp (dựa trên giấy tờ giao nhận và bảng excel ghi chép) cho phòng kế toán. Dữ liệu các chi tiết không đạt không được đưa vào số liệu kế toán nhưng vẫn được nhập kho và ghi chép vào sổ kho. Dữ liệu của phòng kế toán được sử dụng để làm công tác báo cáo.

Đơn vị sử dụng cho hoạt động kiểm kê trong kho là chi tiết, khối lượng m3 chỉ dung để tham khảo. Hiện tại có hơn 80 loại chi tiết trong hồ sơ kiểm kê. Tên của những chi tiết này được Phòng kế hoạch nguyên liệu xác định dựa trên tính toán từ Đơn hàng của khách:





Quá trình sản xuất của Wood Furniture diễn ra như sau:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Gỗ xẻ** | **Sơ chế** | **Tinh chế** | **Lắp ráp** |
| Kho gỗ ướt  Lựa và chất pallet để sấy  Sấy gỗ  Kho gỗ sấy  Hạ lựa, cắt cạnh, hạ cấp thành gỗ tận dụng hoặc kích thước nhỏ hơn | Bào hai mặt  Bào bốn mặt  Cắt dài | Khoan, làm rãnh, bào, vv.  Chà nhẵn các chi tiết | Lắp cụm  Đánh nhẵn  Lắp ráp hoàn chỉnh  Sơn  Đóng gói, giao hàng |

Sau khi kiểm tra chất lượng gỗ nguyên liệu nhập tại cổng nhà máy, các chi tiết được xếp trên pallet để sấy gỗ. Hiện tại đang có hệ thống số pallet cho kiện phôi thô có ký hiệu số AAA/B (AAA : Số kiện/ B : tháng). Tuy nhiên qua khảo sát thì thấy rằng mục đích sử dụng số pallet chỉ để nhận diện số pallet trong tháng; khối lượng m3 trong 1 kiện để kiểm soát việc tối ưu hóa không gian sắp xếp trong lò sấy. Một kiện gỗ (1 pallet) hiện thời có khi có rất nhiều chi tiết thô khác nhau, nhiều kích cỡ khác nhau và cũng có thể từ nhiều nhà cung cấp khác nhau, từ nhiều đợt giao hàng khác nhau. Số pallet này không phải số duy nhất dùng để truy nguyên vì tới sau giai đọan “sấy” là giai đoạn “hạ lựa” toàn bộ kiện gỗ này sẽ được dỡ khỏi kiện để phân ra theo quy cách của từng loại chi tiết thô, chi tiết kém chất lượng có thể bị bỏ đi ngay lúc này, chi tiết đạt chất lượng có thể được xuất thẳng vào chuyền hoặc được đưa vào kho gỗ nguyên liệu. Chi tiết không đạt được cắt ngắn hoặc loại bỏ.

Những chi tiết đạt được xếp lên pallet mới với hệ thống mã số mới theo quy cách của chi tiết (Dài x Rộng x Dày). Đây là căn cứ để xuất nguyên liệu vào sản xuất

Trong quá trình sơ chế, tinh chế, thẻ pallet được sử dụng cho toàn bộ các công đoạn sản xuất. Nhưng hiện tại, các thẻ này không được sử dụng do không ai giám sát việc áp dụng chúng.

Sau khi lắp ráp và đóng gói, sản phẩm được lưu trữ trong nhà máy để giao hang.

Khách hàng chính của Wood Furniture từ EU xác định chiến lược tăng lượng gỗ FSC cho đến năm 2020 và yêu cầu Wood Furniture có chứng nhận FSC COC vào năm 2014.

Là đào tạo viên cung cấp dịch vụ tư vấn về chứng nhận FSC COC, hãy giúp Wood Furniture xác định những điểm kiểm soát quan trọng trong hệ thống quản lý và rủi ro tiềm năng cho những lỗi không tuân thủ cũng như gợi ý họ cách thức kiểm soát nhằm tuân thủ các yêu cầu FSC COC.

**Tình huống: Leo Company**

Một cuộc đánh giá được tiến hành tại một nhà máy sản xuất đồ gỗ tại Đại Liên, Trung Quốc. Nhà máy sản xuất rất nhiều dòng sản phẩm bao gồm đồ gỗ cho phòng ngủ làm từ gỗ sồi. Nguồn gỗ nguyên liệu là gỗ có chứng nhận từ rừng FSC của Đông Bắc Trung Quốc.

Công ty Leo chỉ mua gỗ xẻ sấy từ hai lâm trường tại Đông Bắc của Trung Quốc: Lâm trường Baihe và lâm trường Jiaohe. Gỗ nguyên liệu được kiểm tra và ghi chép lại khi nhập xưởng. Gỗ xẻ đã được nhà cung ứng treo thẻ nhận dạng trên mỗi pallet gỗ xẻ. Thông tin thẻ treo gồm loài, số pallet, kích thước, số lượng, số nhận dạng của nhà cung cấp, ngày nhập và nhân viên ghi dữ liệu.

Chứng từ giao nhận gồm đơn đặt hàng mua nguyên liệu, hóa đơn, giấy giao nhận hàng và copy chứng nhận FSC của Lâm trường Baihe được kiểm tra. Phạm vi và thời hạn chứng nhận được kiểm tra, chúng phù hợp với sản phẩm được cung cấp. Một vài đơn hàng, hóa đơn và chứng từ giao nhận được kiểm tra và chúng nêu cụ thể gỗ xẻ FSC. Hồ sơ chứng từ được lưu trữ trong vòng 5 năm.

Tất cả hoạt động sản xuất trong nhà máy được thực hiện được dựa trên cơ sở cho từng đơn hàng cụ thể (batch run), với hướng dẫn sản xuất được thực hiện bởi phòng bán hàng thông qua lệnh sản xuất được tạo trên hệ thống máy tính. Mỗi lệnh sản xuất có một mã số riêng. Lệnh sản xuất được sử dụng trong suốt quá trình sản xuất và chi tiết nguyên liệu sử dụng được nhập vào mặt sau của lệnh sản xuất. Tuy nhiên, đoàn đánh giá phát hiện ra rằng một số hoạt động sản xuất đang diễn ra mà không có bất kỳ lệnh sản xuất nào.

Trong khi kiểm tra gỗ lưu kho trong nhà kho, đoàn đánh giá chọn ngẫu nhiên lô gỗ FSC sản xuất cho mặt hàng Modern World (số lệnh sản xuất là 002-8964). Khi kiểm tra lệnh sản xuất, họ phát hiện ba lô gỗ oak Trung Quốc được sử dụng để thực hiện đơn hàng (28039, 28043, 28048).

Sau đó, ba lô này được kiểm tra, hồ sơ kho cho thấy chỉ có hai lô (28043, 28048) gồm gỗ FSC (lâm trường Baihe). Lô còn lại (28039) mua từ lâm trường Jiaohe không có chứng nhận FSC.

Công ty Leo đã xây dựng quy trình và thiết lập hướng dẫn công việc gồm những nội dung về hệ thống COC bao gồm nguyên liệu nhập, sản xuất, bán hàng và giao nhận. Dữ liệu được lưu trữ trong vòng 05 năm nhưng yêu cầu này không được văn bản hóa trong bất kỳ quy trình nào. Thậm chí mặc dù toàn bộ nhân viên chứng tỏ sự hiểu biết về các yêu cầu COC và trách nhiệm của họ, một số hồ sơ đào tạo vẫn còn thiếu.

**Tình huống: Green Sandal**

**Green Sandal** là xưởng sản xuất guốc gỗ tại Biên Hòa của Việt Nam. Với quy mô 30 nhân viên cố định và 100 công nhân mùa vụ, năng lực sản xuất của xưởng lên đến 400,000 đôi guốc gỗ/năm. Sản phẩm được xuất khẩu sang USA, EU và Nhật bản. Thêm vào đó, xưởng cũng sản xuất đồ gỗ cho thị trường nội địa.

Chuyền sản xuất bao gồm máy chế biến gỗ và thiết bị xử lý bề mặt cho hai chuyền sản xuất. Xưởng chưa có hệ thống quản lý chất lượng được cấp chứng nhận như ISO 9001. Toàn bộ hoạt động quản lý được thực hiện bởi chủ xưởng và con trai ông. Thêm vào đó, họ có hai kế toán (một kiêm thủ quỹ) và nhân viên chịu trách nhiệm nhập khẩu nguyên liệu và các thủ tục xuất khẩu.

Hiện tại, Green Sandal mua gỗ xẻ sấy và lưu trong kho. Nguyên liệu họ mua là thông New Zealand với tên gọi là pinus radiate để sản xuất guốc gỗ xuất khẩu sang USA, EU và Nhật bản. Đối với sản phẩm sản xuất cho thị trường nội địa, Green Sandal mua gỗ xẻ từ vườn hộ gia đình sống xung quanh xưởng.

Đối với thông đến từ New Zealand, Green Sandal lưu kho và đặt tên lô. Xưởng gắn thẻ treo cho mỗi lô với thông tin về ngày nhập, số đơn đặt mua hàng, tên nhà cung cấp, số lô của nhà cung cấp, số lô mới, khối lượng và quy cách. Mỗi lô gỗ xẻ nhập về được xác định là một lô cho quản lý. Quản lý kho ghi chép số liệu nhập xuất mỗi lô hàng ngày.

Đối với gỗ xẻ mua từ vườn hồ gia đình, bởi khối lượng gỗ nhỏ cung cấp từ hộ gia đình trong vùng, Green Sandal lưu kho gỗ theo loài và không sử dụng thẻ treo. Quản lý kho ghi chép số liệu đầu vào – đầu ra hàng ngày theo loài.

Sản xuất guốc gỗ cho thị trường xuất khẩu là hoạt động thời vụ, thông thường từ tháng 7- tháng 12 hàng năm. Trong khi đó, sản xuất đồ gỗ cho thị trường nội địa diễn ra cả năm theo đơn hàng lẻ của khách hàng cá nhân.

Các bước sản xuất guốc gỗ gồm

Đối với gỗ địa phương:

Gỗ tròn, cắt ngắn gỗ tròn 30 cm dài, hong phơi, cắt vuông, cắt định hình bằng cưa vòng, phay định hình, các bước trà nhám, xử lý bề mặt, trà và đánh bóng, ghép đôi, dán quai da, kiểm soát chất lượng, đóng gói và lưu kho.

Đối với gỗ nhập khẩu, quá trình sản xuất là:

Ván xẻ sấy, hong phơi, cắt thô dạng vuông, cắt định hình bằng cưa vòng, phay định hình, các bước trà nhám, xử lý bề mặt, trà và đánh bóng, ghép đôi, dán quai da, kiểm soát chất lượng, đóng gói và lưu kho.

Chủ xưởng thường tính khối lượng gỗ xẻ được sử dụng trong sản xuất guốc gỗ như sau:

Độ cao guốc là 48mm,

Hao hụt do cắt 11%

Khối lượng mỗi đôi sandal = 0.1 x 0.05 x 0.42 =0.0021m3

Số lượng sandal =1/Vg (1-11%) = 1/Vg.0,89=(1/0.0021).0,89=420 đôi.

Có nghĩa là để sản xuất 420 đôi guốc cao 48 mm có thể làm tiêu tốn 1 m3 gỗ xẻ.





Đối với việc sản xuất đồ gỗ, không có công thức cố định tính tiêu hao nguyên liệu bởi sản phẩm khá đa dạng (bàn ghế, giường, tủ) và độc nhất theo thiết kế của từng khách hàng tiêu dung. Chủ xưởng thường ước tính khối lượng nguyên liệu dựa trên kinh nghiệm của mình. Đối với ông, điều quan trọng là tạo công ăn việc làm cho công nhân khi không có đơn hàng sản xuất guốc gỗ.

Đồ gỗ cung cấp vào thị trường nội địa thường giao ngay cho khách hàng sau khi hoàn thiện. Trong khi đó, từng đôi guốc gỗ được đóng gói trong thùng carton để trên pallet trong kho. Mỗi thùng có nhãn ghi tên sản phẩm, loài gỗ, số đơn hàng, số lô, ngày bắt đầu sản xuất, ngày kết thúc sản xuất và ngày giao, tên khách, số model, kích cỡ guốc, số lượng, vv. Nhãn sản phẩm được sản xuất theo thiết kế của khách hàng tại USA, EU và Nhật Bản.

Gần đây, trong tháng 1 năm 2014, Green Sandal nhận được một đơn hàng FSC từ khách hàng quan trọng bên Đức. Khách hàng yêu cầu Green Sandal phải có chứng nhận COC.Recently, in January 2014, Green Sandal received an FSC order from one of his important client from Germany. The client requested Green Sandal to get COC certified.

Là đào tạo viên cung cấp dịch vụ tư vấn về chứng nhận FSC COC, hãy giúp Green Sandal xác định những điểm kiểm soát quan trọng trong hệ thống quản lý và rủi ro tiềm năng cho những lỗi không tuân thủ cũng như gợi ý họ cách thức kiểm soát nhằm tuân thủ các yêu cầu FSC COC.