

PHẦN NỘI DUNG

CHƯƠNG 1: CƠ SỞ LÝ LUẬN

Đóng gói trong kho bãi không chỉ là một phần quan trọng của chuỗi cung ứng mà còn đóng vai trò quyết định đến sự an toàn, hiệu quả và quản lý khoa học.

Chức năng của đóng gói:

Bảo vệ sản phẩm và giảm thiểu hư hại: Mục tiêu chính của đóng gói trong hoạt động kho bãi là bảo vệ sản phẩm khỏi hư hại và tổn thất trong quá trình vận chuyển và lưu trữ. Bao bì phải đảm bảo sự an toàn cho sản phẩm trước các yếu tố như va đập, nước, bụi bẩn và biến động nhiệt độ.

Tối ưu hóa dung lượng kho và dễ quản lý: Đóng gói phải được thiết kế để tối ưu hóa dung lượng kho bãi, giảm diện tích sử dụng và tạo điều kiện thuận lợi cho quản lý khoa học, bao gồm cả việc xếp chồng và kiểm kê hàng hóa.

Phân loại sản phẩm và ngăn chặn thất thoát: Bao bì phải hỗ trợ quá trình phân loại sản phẩm trong kho và ngăn chặn thất thoát, giảm mất mát hàng hóa và tối ưu hóa quá trình kiểm soát tồn kho.

Quản lý chất lượng: Bao bì phải đáp ứng các tiêu chuẩn chất lượng để đảm bảo rằng sản phẩm cuối cùng đáp ứng yêu cầu của khách hàng và không bị hỏng hóc trong quá trình lưu trữ.

Bao bì không chỉ đơn giản là một phương tiện để bảo vệ và giữ cho sản phẩm an toàn, mà còn đóng vai trò quan trọng trong việc truyền tải thông điệp về sản phẩm, thương hiệu, và cả giá trị môi trường.

1.1 Cơ sở lý thuyết liên quan đến quy trình vận hành tiêu chuẩn

Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) là bộ hướng dẫn hoặc hướng dẫn bằng văn bản để hoàn thành một nhiệm vụ thường ngày, được thiết kế để tăng hiệu suất, nâng cao hiệu quả và đảm bảo chất lượng thông qua việc đồng nhất hóa hệ thống. Thuật ngữ này lần đầu tiên được ghi nhận vào giữa thế kỷ 20.

SOP được sử dụng trong nhiều bối cảnh khác nhau bởi rất nhiều đơn vị, bao gồm cả các đơn vị trong lĩnh vực kinh doanh, giáo dục, chính phủ, chăm sóc sức khỏe, công nghiệp và quân đội. Mặc dù không thể tránh khỏi sự khác biệt về mặt phân loại nhưng tất cả các SOP đều có điểm chung là hệ thống hóa các bước riêng lẻ được thực hiện khi thực hiện một nhiệm vụ lặp đi lặp lại nhằm tạo ra một hệ thống chất lượng tổng thể. SOP trước tiên xác định và tóm tắt một nhiệm vụ, mô

tả mục đích của nó cũng như chỉ định thời điểm và người thực hiện nhiệm vụ đó, đồng thời xác định các thuật ngữ không phổ biến hoặc chuyên biệt và giải quyết các mối lo ngại tiềm ẩn (ví dụ: thiết bị hoặc vật tư cần thiết, cảnh báo về sức khỏe và an toàn, v.v.). Sau đó, họ mô tả các quy trình tuân thủ cần tuân theo, thường sử dụng danh sách kiểm tra hoạt động và hình ảnh minh họa (ví dụ: biểu đồ, bảng, ảnh, sơ đồ, v.v.) để giúp đảm bảo rằng các quy trình được thực hiện chính xác và theo thứ tự. (Nolen, 2023)

Các thành phần chính của SOP bao gồm:

Mục đích : Phần này xác định mục đích của SOP, bao gồm các mục tiêu, mục đích và các điểm yếu mà SOP hướng tới giải quyết.

Phạm vi : Phần này mô tả mức độ và phạm vi áp dụng của SOP, nêu rõ các ranh giới và giới hạn về khả năng áp dụng của nó.

Vai trò và trách nhiệm : Phần này nêu rõ vai trò và trách nhiệm của các cá nhân tham gia vào quy trình, đảm bảo rằng mỗi người biết phần của mình và những gì được mong đợi ở họ.

Quy trình : Phần này mô tả chi tiết các quy trình vận hành, hướng dẫn nhân viên các bước để hoàn thành một công việc. Nó có thể bao gồm việc làm rõ các thuật ngữ, cảnh báo về sức khỏe và an toàn, hướng dẫn khắc phục sự cố và các bước cần thiết hoặc bổ sung khác để hoàn thành nhiệm vụ.

Các bước chính : SOP chỉ nên bao gồm các bước cần thiết để hoàn thành mục tiêu của quy trình.

Các bước hành động riêng lẻ trong mỗi bước chính : Phần này cung cấp hướng dẫn chi tiết cho từng bước, đảm bảo rằng nhiệm vụ được thực hiện một cách nhất quán và chính xác.

Lưu ý : Phần này có thể bao gồm thông tin bổ sung, chẳng hạn như mẹo, phương pháp hay nhất hoặc thông tin chi tiết khác có thể giúp nhân viên thực hiện nhiệm vụ hiệu quả hơn.

Tài liệu tham khảo và tài liệu liên quan : Phần này liệt kê mọi tài liệu, hướng dẫn hoặc tài nguyên liên quan cần được tham khảo khi tuân theo SOP.

SOP mang lại một số lợi ích, chẳng hạn như giảm thiểu nguy cơ hiểu sai thông tin, đảm bảo tuân thủ quy định và thúc đẩy khả năng so sánh giữa các địa điểm hoặc phòng ban khác nhau. Tuy nhiên, chúng phải được đánh giá và sửa đổi định kỳ để duy trì tính phổ biến và cải thiện kết quả cuối cùng. (Nolen, 2023)

SOP mang lại một số lợi ích, bao gồm:

Tính nhất quán : Bằng cách tuân theo cùng một SOP mọi lúc, các tổ chức có thể đảm bảo rằng các nhiệm vụ được thực hiện nhất quán, dẫn đến giám sát và tăng hiệu quả. (Michael Hamrell, Janet Gough, 2009)

Chất lượng : SOP giúp xác định mục tiêu, trách nhiệm và quy trình rõ ràng, có thể giúp mở rộng hiểu biết và cải thiện chất lượng công việc. (Muñoz, 2020)

Tuân thủ : Tuân thủ các quy tắc và quy định tiêu chuẩn ngành, SOP có thể giúp các tổ chức tuân thủ các hướng dẫn và tiêu chuẩn liên quan, cho phép họ xuất bản nghiên cứu của mình và hoạt động hợp pháp. (Michael Hamrell, Janet Gough, 2009)

Cải tiến liên tục : Các SOP phải được phân tích và cập nhật sáu đến 12 tháng một lần để duy trì sự phù hợp với mọi thay đổi được thực hiện, đảm bảo rằng các tổ chức luôn cập nhật các phương pháp và công nghệ tốt nhất mới nhất.

Để tạo một SOP hiệu quả, cần trả lời các câu hỏi chính, chẳng hạn như:

Ai thực hiện vai trò gì?

Mỗi vai trò làm gì?

Mục tiêu hoặc kết quả của vai trò của mỗi người là gì?

Những gì cần xảy ra đã được giải thích rõ ràng chưa?

Bằng cách triển khai SOP, các tổ chức có thể cải thiện hiệu quả tổng thể, giám sát và tăng lợi nhuận.

Tóm tắt chương 1

Chương 1 đã trình bày một cách có hệ thống một số kiến thức lý thuyết cơ bản liên quan đến Quy trình vận hành tiêu chuẩn. Từ việc giải thích các khái niệm, mục tiêu, vai trò cho đến việc đề cập đến các khía cạnh cơ bản của hoạt động này. Điều này cung cấp nền tảng quan trọng để một phần nhỏ có thể tiếp cận và hiểu về quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho hàng khu vực phía nam của công ty TNHH Savor.

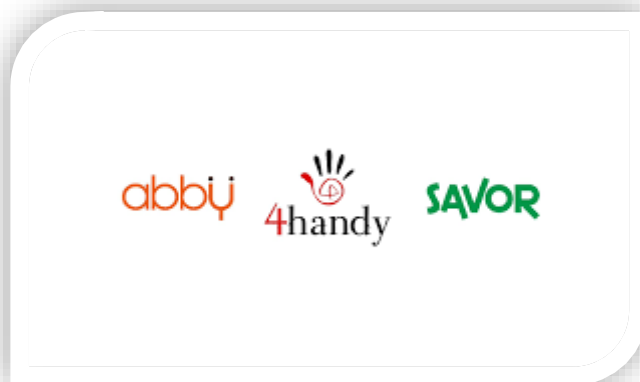
CHƯƠNG 2: THỰC TRẠNG VỀ QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI , CHIẾT NHỎ SẢN PHẨM TẠI KHO TRUNG TÂM KHU VỰC PHÍA NAM CỦA CÔNG TY TNHH SAVOR

2.1 Giới thiệu đơn vị

2.1.1 Giới thiệu sơ lược về Công ty TNHH Savor Việt Nam :

2.1.1.1 Thông tin chung:

- Tên doanh nghiệp: Công ty TNHH Savor
- Tên doanh nghiệp (tiếng anh): Savor Company Limited
- Giám đốc: Lê Tuấn Hiệp
- Trụ sở: Số nhà 108, Đường Nguyễn Chí Thanh, Phường Láng Thượng, Quận Đống Đa, Thành phố Hà Nội, Việt Nam
- Mã số thuế: 0108299106
- Chuỗi cửa hàng trực thuộc:
 - ❖ Abby Shop: Abby là chuỗi cửa hàng cung cấp đồ làm bánh, đồ nấu ăn và pha chế với 25 cửa hàng tại Hà Nội và 9 cửa hàng tại Thành phố Hồ Chí Minh.
 - ❖ Chuỗi Savor là chuỗi cửa hàng bán đồ ăn nhanh tiện lợi được thành lập từ năm 2018, bán chủ yếu là bánh mì, xôi với 7 cửa hàng trong nội thành Hà Nội.
- Logo tên công ty:



Hình 2. 1: Logo của Công ty TNHH Savor

2.1.1.2 Tâm nhìn, sứ mệnh

Tâm nhìn: Savor muốn trở thành chuỗi bán lẻ thực phẩm chuyên doanh hàng đầu Việt Nam với các chuỗi cửa hàng trải dài từ Bắc đến Nam và luôn là cái tên đầu tiên được nhắc đến trong lĩnh vực buôn bán thực phẩm.

Sứ mệnh: Savor luôn cung cấp các sản phẩm chất lượng và đa dạng đáp ứng được tất cả nhu cầu của khách hàng, mang đến những trải nghiệm tuyệt, mang ý nghĩa đem đến niềm vui cho mọi người.

2.1.1.3 Lịch sử hình thành và phát triển:

Công ty TNHH Savor ra đời năm 2011, đây là nhóm khởi nghiệp chủ quản của dự án với mô hình hoạt động chuỗi bán lẻ, bao gồm 11 cửa hàng tại Hà Nội và Hải Phòng với thương hiệu Abby. Abby tập trung phân phối dụng cụ bếp, dụng cụ làm bánh Âu và các nguyên liệu, thực phẩm ngành bánh. Abby muốn là nơi biến các ý tưởng của bạn thành hiện thực, bằng cách giúp bạn đưa ra những lựa chọn thông minh nhất, trải nghiệm mua sắm tốt nhất để hiện thực hóa ý tưởng của mình.

Abby muốn trở thành địa chỉ cho những con người muốn làm một điều khác biệt, khác so với món đồ làm sẵn, mua vội ngoài tiệm bằng bàn tay khéo léo của mình. Abby hi vọng là bạn đồng hành để cùng khách hàng làm ra những điều như thế. Ngoài ra năm 2018, Savor còn phát triển thêm về ngành F&B với 2 cửa hàng tại Hà Nội mang thương hiệu Savor chuyên bán bánh mì, nước ép nguyên chất và đồ uống handmade. Tính đến thời điểm hiện tại tại cả 2 chuỗi cửa hàng Abby và Savor đã có hơn 40 cửa hàng tại Hà Nội và Thành phố Hồ Chí Minh.

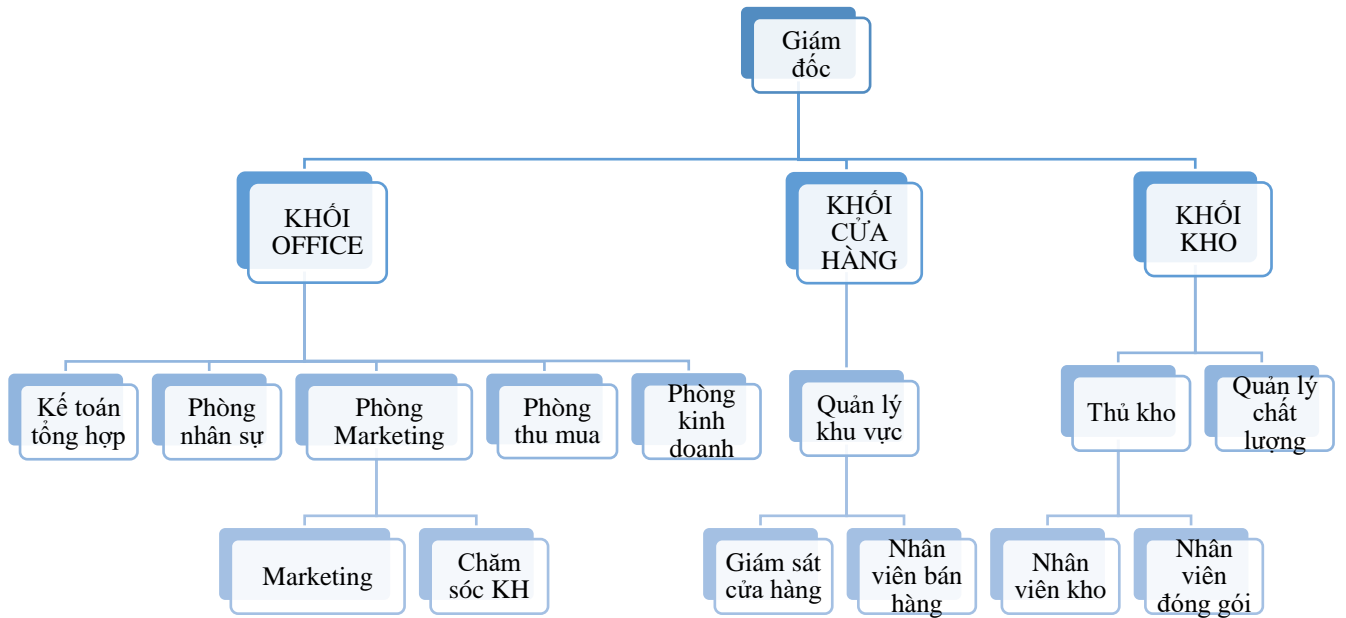
2.1.1.4 Lĩnh vực hoạt động:

Ngành nghề kinh doanh chính của Công ty TNHH Savor gồm : Buôn bán thực phẩm , bán lẻ thực phẩm trong cửa hàng chuyên doanh, dịch vụ đóng gói , kho bãi và lưu trữ hàng hóa.

2.1.2 Cơ cấu tổ chức của công ty

2.1.2.1 Cơ cấu tổ chức công ty:

Công ty đã tuyển dụng và bố trí nhân sự cho từng vị trí nhằm nâng cao hiệu quả và lợi nhuận trong hoạt động thương mại. Hiện tại, bộ máy quản lý của công ty được tổ chức theo cách thức sau:



Sơ đồ 2. 1: Sơ đồ bộ máy tổ chức của Công ty TNHH Savor

(Nguồn: tài liệu của công ty)

2.1.2.2 Chức năng và nhiệm vụ của các phòng ban:

- Giám đốc điều hành:

Là người đứng đầu có trách nhiệm điều hành quản lý công ty, là người đại diện pháp nhân của công ty trong các mối quan hệ làm ăn với các đối tác trong và ngoài nước. Đồng thời, chịu trách nhiệm và thực hiện các quyền và nhiệm vụ cấp bách để đảm bảo đơn hàng được vận hành theo một quy trình chặt chẽ và hiệu quả.

- Kế toán tổng hợp:

Thực hiện các công việc kế toán tài chính doanh nghiệp của công ty

Thực hiện các báo cáo tài chính, báo cáo thuế, báo cáo quyết toán và xuất hóa đơn

Quản lý tài sản của công ty, tính lương, thu hồi công nợ và quyết toán định kì với ngân hàng.

- Phòng nhân sự:

Rà soát việc sử dụng nguồn lực tại hệ thống công ty để có kế hoạch tuyển dụng kịp thời theo đúng quy định của phòng nhân sự.

Tuyển dụng các vị trí nhân sự phù hợp với yêu cầu của công ty

Soạn thảo các văn bản, lập các quyết định nhân sự (thư mời thử việc, quyết định điều chuyển nhân sự, quyết định bổ nhiệm, phân công công tác, hợp đồng lao động, BHXH, ...)

- Phòng Marketing:

Sáng tạo, triển khai nội dung trên các kênh truyền thông online, offline của công ty

Hỗ trợ quản lý nghiên cứu đối thủ, phân tích insight khách hàng, sản phẩm, dịch vụ, phục vụ cho việc lập kế hoạch truyền thông và triển khai nội dung tốt nhất;

Đề xuất ý tưởng, tham gia thiết lập kế hoạch và triển khai các chiến dịch marketing của nhãn hàng, dự án.

Chăm sóc khách hàng

- Phòng thu mua:

Mua hàng theo yêu cầu của các bộ phận, theo dõi quá trình mua hàng từ lúc đặt hàng đến lúc giao hàng đến người yêu cầu (và nghiệm thu nếu có)

Theo dõi quá trình chi trả cho nhà cung cấp

Tìm kiếm nhà cung cấp chất lượng cao, chi phí hợp lý

Theo dõi phản hồi của các bộ phận về chất lượng hàng hóa đã mua và phản hồi cho nhà cung cấp

- Phòng kinh doanh:

Thiết lập kế hoạch, triển khai tìm kiếm, mở rộng hệ thống khách hàng trên thị trường được phân công.

Theo dõi quá trình xử lý đơn, xử lý các vấn đề phát sinh liên quan đến giao hàng và thanh toán.

Thực hiện công tác điều tra thị trường, đối thủ cạnh tranh và tìm hiểu nhu cầu của khách hàng để có phương thức kinh doanh phù hợp.

Thực hiện các hoạt động báo cáo theo ngày, tháng, quý, năm hay khi có yêu cầu của công ty.

- Quản lý khu vực :

Chịu trách nhiệm theo dõi, đo lường, đánh giá các bán thành phẩm, thành phẩm, sản phẩm nguyên vật liệu, hàng hoá của các đơn vị hoạt động trong khu vực.

Đưa ra các giải pháp xử lý, đề xuất kiến nghị, thiết lập tài liệu về quy trình để đảm bảo chất lượng hàng hoá cho các đơn vị

Phối hợp với các bên đối tác nhà cung cấp, bộ phận nhập hàng, kho vận và khối cửa hàng để xử lý sự cố và đảm bảo chất lượng hàng hoá

- Thủ kho

Kiểm tra các chứng từ yêu cầu nhập / xuất hàng theo đúng quy định

Theo dõi số lượng xuất nhập tồn hàng ngày, ghi nhận đầy đủ số lượng theo phiếu xuất và nhập thực tế, cập nhật lên file báo cáo mỗi ngày đồng thời đối chiếu với định mức tồn kho tối thiểu, sau đó đối chiếu với định mức tồn kho tối thiểu để đưa ra phương án đề xuất đặt hàng kịp thời.

Kiểm tra hàng hóa khi nhập về có đúng chất lượng và khối lượng, thông tin nhà cung cấp. Kiểm tra hàng hóa trước khi xuất kho có đúng chất lượng, quy cách, và khối lượng, thông tin khách hàng.

Sắp xếp, dọn dẹp kho, hàng hóa để tránh, đổ vỡ, hư hỏng

- Quản lý chất lượng

Chịu trách nhiệm theo dõi, tìm vấn đề, giải trình, truy trách nhiệm các bên liên quan với các sản phẩm lỗi hỏng và có vấn đề chất lượng

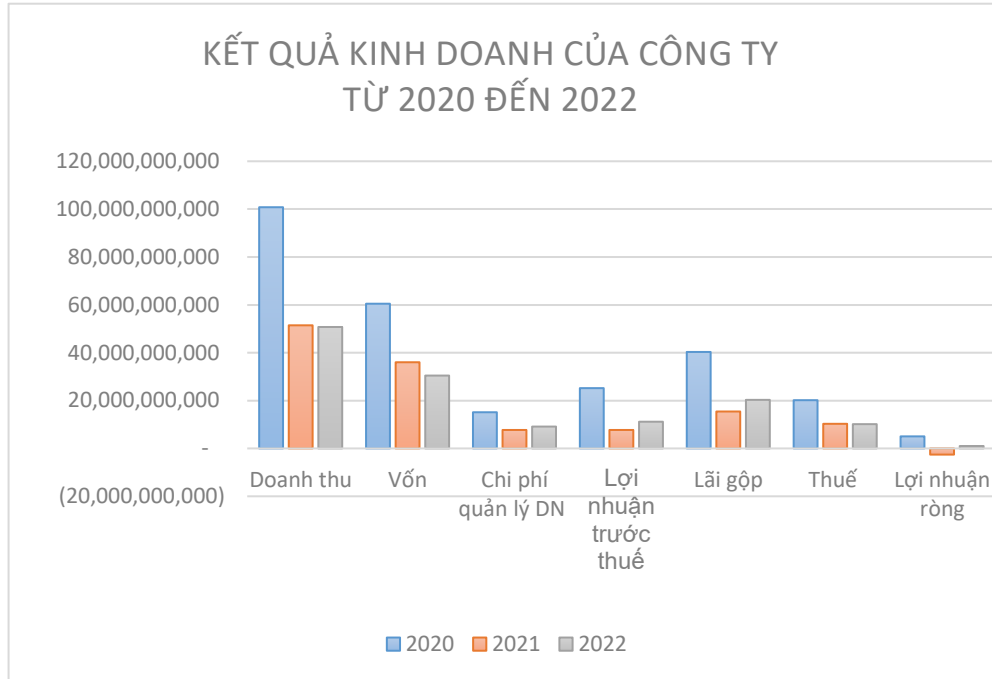
Theo dõi chất lượng hàng hóa và đối/ trả cho nhà cung cấp nếu cần.

Hỗ trợ thiết lập kịch bản kiểm thử và kiểm thử theo nghiệp vụ hoặc người dùng cuối. Hỗ trợ nhóm kiểm thử để bảo đảm chất lượng sản phẩm.

Thiết lập tài liệu hướng dẫn sử dụng cho người dùng cuối và hỗ trợ tổ chức đào tạo nghiệp vụ cho các bên liên quan có nhu cầu.

2.1.3 Phân tích kết quả sản xuất kinh doanh của công ty trong 3 năm gần nhất

Đơn vị tính: đồng



Biểu đồ 2. 1: Kết quả kinh doanh của công ty từ 2020-2022

(Nguồn: Báo cáo của phòng kế toán)

Năm	2020	2021	2022	So sánh		
				2020-2021	2021-2022	2020-2022
Doanh thu	100,800,000,000	51,450,000,000	50,750,000,000	49,350,000,000	700,000,000	50,050,000,000
Vốn	60,480,000,000	36,015,000,000	30,450,000,000	24,465,000,000	5,565,000,000	30,030,000,000
Chi phí quản lý DN	15,120,000,000	7,717,500,000	9,135,000,000	7,402,500,000	-1,417,500,000	5,985,000,000
Lợi nhuận trước thuế	25,200,000,000	7,717,500,000	11,165,000,000	17,482,500,000	-3,447,500,000	14,035,000,000
Lãi gộp	40,320,000,000	15,435,000,000	20,300,000,000	24,885,000,000	-4,865,000,000	20,020,000,000
Thuế	20,160,000,000	10,290,000,000	10,150,000,000	9,870,000,000	140,000,000	10,010,000,000
Lợi nhuận ròng	5,040,000,000	-2,572,500,000	1,015,000,000	7,612,500,000	-3,587,500,000	4,025,000,000

Bảng biểu 2. 1: Kết quả hoạt động kinh doanh của công ty TNHH Savor

Nhận xét: Nhìn vào bảng biểu 1 ta thấy hoạt động của Công ty TNHH Savor trong giai đoạn 2020-2022 có nhiều biến động. Theo số liệu thống kê kết quả hoạt động kinh doanh của Công ty trong giai đoạn 2020-2022 như sau:

☞ Doanh thu của Công ty qua các năm liên tục thay đổi, năm 2020 doanh thu của Công ty không tăng nhiều so với những năm trước do dịch Covid , tuy nhiên vẫn nằm trong mức ổn định và có tăng nhẹ. Công ty đã có một lượng khách hàng trung thành nhất định. Doanh thu năm 2020 là 100,800,000,000 đồng, trong đó Vốn và các khoản định phí cũng như các chi phí liên quan đến quá trình vận hành doanh nghiệp khơi vào khoảng 70,560,000,000 đồng (chiếm hơn 60% trên tổng doanh thu cả năm). Lợi nhuận trước thuế năm 2020 là 30,240,000,000 đồng và lợi nhuận ròng là 10,080,000,00 đồng.

☞ Năm 2021 là 1 năm xảy ra nhiều biến động về các hoạt động kinh doanh cũng như bức tranh tài chính của Savor từ khi bắt đầu đi vào hoạt động đến nay. Doanh thu đạt 51,450,000,000 đồng trong đó Vốn, các khoản định phí và các chi phí liên quan đến hoạt động quản lý doanh nghiệp là 42,753,500,000 đồng (chiếm hơn 80% trên tổng doanh thu đạt được) do hàng hóa khan hiếm dẫn đến giá vốn tăng cao, đồng thời cũng phải trang bị nhiều thiết bị để phòng chống Covid nên các chi phí này tăng nhiều so với các năm trước. Do đó năm 2021 Savor lợi nhuận ròng là – 2,572,000,000 đồng, năm 2021 được chia làm 2 giai đoạn chính:

Giai đoạn (01/2021-23/08/2021): Vì Savor là chuỗi cửa hàng bán lẻ thực phẩm, nguyên vật liệu nấu ăn vì vậy khi thành phố chưa ra chỉ thị lockdown toàn thành phố thì Savor vẫn còn được hoạt động . Trong mùa dịch, khi người dân ở nhà nhiều hơn, họ dành nhiều thời gian cho việc nấu nướng và đăng tải các video hướng dẫn nấu ăn lên mạng xã hội , “ trong nguy có cơ” , thời điểm này rất nhiều doanh nghiệp buộc phải đóng cửa thì đây là lúc kinh doanh nhộn nhịp của Savor, các loại nguyên vật liệu nấu ăn dường như lúc nào cũng trong tình trạng hết hàng. Tuy nhiên vì có nhiều nguồn cung đã ngưng hoạt động sản xuất nên nhiều mặt hàng được nhập về với giá cao, nguồn cung không ổn định gây nên việc bán đắt nhưng doanh thu không cao.

Giai đoạn sau 23/08/2021 – Cuối năm 2021: Đây là thời gian dường như là ngưng hoạt động tất cả hệ thống của Savor để điều chỉnh các chính sách kinh doanh sau đại dịch.

☞ Năm 2022 được cho là năm bắt đầu tiến trình phục hồi của nền kinh tế đất nước sau giai đoạn khủng hoảng nghiêm trọng do những tác động tiêu cực của đại dịch Covid-19. Việc phục hồi kinh tế được thực hiện trong những điều kiện không dễ dàng bởi các di chứng của đại dịch vẫn dai dẳng, cả trong nước cũng như trên bình diện quốc tế. Sau 1 thời gian ngưng hoạt động, Savor đã tiến hành tiêu hủy rất nhiều sản phẩm hết hạn, ảm mốc, hư hỏng. Đồng thời nhiều nhà cung cấp đã ngừng cung cấp sản phẩm do tổn thất kinh tế trong mùa dịch mà phá sản hoặc ngưng hoạt động. Bên cạnh đó năm 2022 việc nhập khẩu nguyên liệu từ nước ngoài cũng là 1 trở ngại không nhỏ khi chiến tranh Nga-Ukraina xảy ra. Kinh tế khó khăn nên các mặt hàng không thiết yếu như bánh kẹo, nguyên liệu trà sữa,... hoặc vào mùa trung thu thì nguyên vật liệu làm bánh trung thu có sức tiêu thụ giảm so với những năm trước. Từ những nguyên nhân khách quan và chủ quan mà chuỗi cung ứng Savor đã bị gián đoạn trong thời gian đầu năm 2022.

Doanh thu năm 2022 so với năm 2021 giảm nhẹ từ 51,450,000,000 đồng xuống 50,750,000,000 đồng. Vốn, các khoản định phí và các chi phí liên quan đến hoạt động quản lý doanh nghiệp là 39,585,000,000 đồng (chiếm khoảng 78% trên tổng doanh thu). Năm 2022 nguồn tài chính của Savor đang dần phục hồi với mức lợi nhuận ròng là 1,015,000,000 đồng.

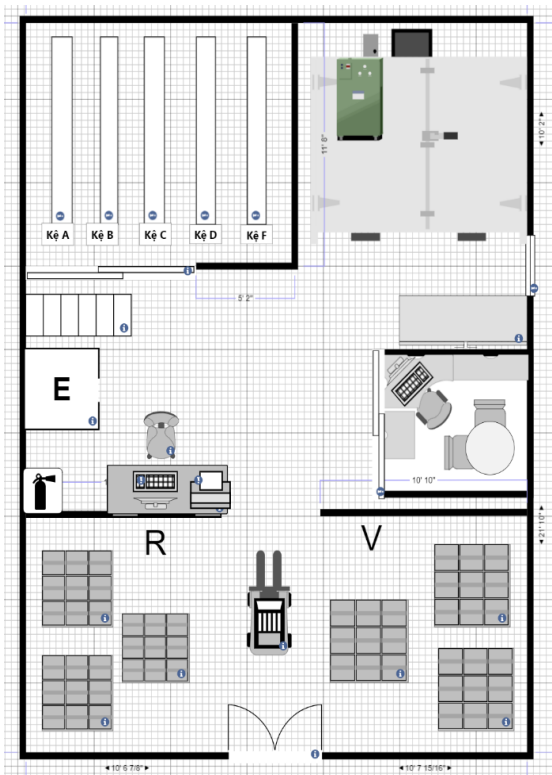
Kết luận: Mặc dù có những khó khăn nhất định nhưng công ty cũng đã có những chính sách, chiến lược kinh doanh phù hợp giúp cho tình hình kinh doanh của công ty năm 2022 có nhiều triển vọng hơn. Đặc biệt, điều này phù hợp với định hướng phát triển bền vững mà lãnh đạo của công ty đã đặt ra. Công ty TNHH Savor đã có những bước đi thích hợp nhằm tối ưu hóa lợi nhuận trong hoạt động kinh doanh của mình.

2.1.5 Sơ đồ cắt lớp của kho hàng trung tâm Nguyễn Trọng Lợi

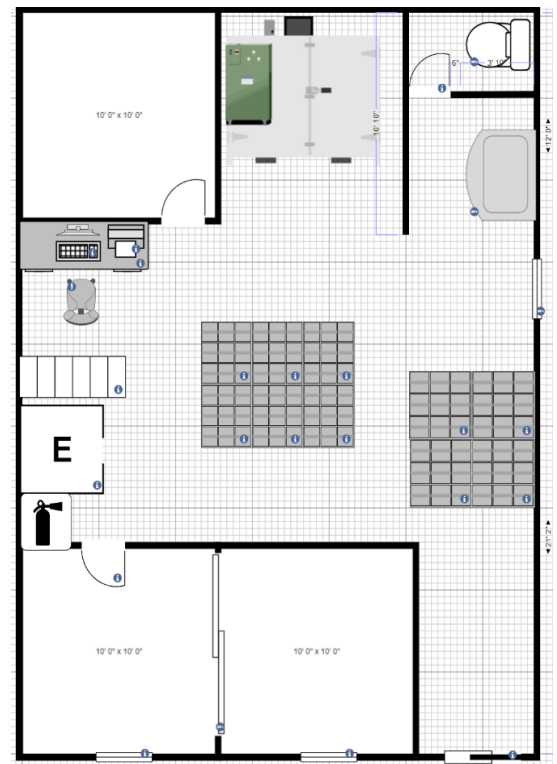
Thông qua những hiểu biết của em trong hơn 7 tuần làm việc tại đây, em đã tiến hành vẽ sơ đồ cắt lớp các tầng tại kho để có thể nhìn thấy khái quát kho hàng trung Tâm Nguyễn Trọng Lợi, với các phòng chức năng cơ bản như sau:

Khu vực pallet để chứa hàng mới nhập vào, khu vực pallet để chứa hàng chuẩn bị xuất đi

- Văn phòng, bàn làm việc
- Thang máy, thang bộ và khu vực phòng cháy chữa cháy
- 1 kho hàng lớn (chứa hàng khô)
- 2 kho hàng đông, 1 kho lớn ở tầng trệt và 1 kho nhỏ ở tầng 1 (chứa hàng lạnh)
- 3 phòng đóng gói (phòng hàng thường, phòng đóng gói hàng lạnh và phòng đóng gói hàng đóng gói bằng máy tự động)
- Khu vực pallet chứa hàng đã đóng gói, chiết nhỏ



Hình 2. 3: Sơ đồ cắt lớp tầng trệt



Hình 2. 2: Sơ đồ cắt lớp tầng 1

2.2 Thực trạng về quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho hàng khu vực trung tâm phía nam của công ty TNHH Savor

2.2.1 Phân tích bên trong

2.2.1.1 Tổng quan về quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm :

Hiện nay, nhu cầu tự nấu nướng, làm bánh kẹo hay trà sữa,... đã trở thành trào lưu và gắn bó với tất cả mọi người ở mọi lứa tuổi. Sẽ không khó để bắt gặp các clip hướng dẫn nấu ăn, làm bánh,... tràn lan trên khắp mặt trận của mạng xã hội, từ đó hình thành nên thói quen thích nấu ăn, thích trải nghiệm món ăn mới của nhiều người. Tuy nhiên, việc mua nguyên vật liệu cũng là 1 trở ngại không nhỏ trong quá trình nấu nướng: Thiếu nguyên vật liệu ở khâu chuẩn bị, đo lường nguyên vật liệu không chuẩn xác, dư hoặc thiếu nguyên vật liệu trong quá trình nấu nướng,... Để giải quyết những khó khăn này, chuỗi cửa hàng ABBY đã tích hợp việc hướng dẫn nấu ăn, cung cấp nguyên vật liệu nấu ăn cũng như công thức chuẩn xác cho các món ăn với nhiều loại nguyên vật liệu khác nhau. Và để giúp cho quá trình này diễn ra tốt hơn thì kho hàng trung tâm Nguyễn Trọng Lợi đã ra đời và thực hiện công việc cân đong, đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm, giúp người tiêu dùng có thể nấu ăn 1 cách tiết kiệm và an toàn thông qua việc mua những sản phẩm được chiết nhỏ với sự đo lường chuẩn xác, chất lượng, được bảo quản trong môi trường tốt nhất để sản phẩm trong quá trình chiết nhỏ không bị hư hỏng hoặc biến chất.

❖ Mục đích của đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm:

Tiết kiệm thời gian và công sức cho người tiêu dùng: Khi sản phẩm đã được chiết nhỏ và đóng gói sẵn sàng sử dụng, người tiêu dùng không cần phải tốn thời gian và công sức để chuẩn bị hoặc đo lường lại sản phẩm.

Tiết kiệm không gian lưu trữ: Sản phẩm chiết nhỏ thường có kích thước nhỏ gọn hơn so với phiên bản lớn. Điều này giúp người tiêu dùng dễ dàng lưu trữ sản phẩm trong nhà hoặc trong các không gian hẹp.

Phù hợp với nhu cầu cá nhân: Sản phẩm chiết nhỏ cho phép người tiêu dùng mua theo nhu cầu cá nhân. Họ có thể thử nghiệm sản phẩm trước khi quyết định mua số lượng lớn hoặc chọn các phiên bản sản phẩm khác nhau để đáp ứng các nhu cầu cụ thể của họ.

Giảm lãng phí: Việc chiết nhỏ sản phẩm giúp giảm nguy cơ lãng phí, vì người tiêu dùng có thể mua đúng số lượng họ cần, tránh việc mua quá nhiều và sau đó bỏ đi hoặc phải lưu trữ quá lâu.

Tạo cơ hội tiếp cận mới: Chiết nhỏ sản phẩm có thể tạo cơ hội tiếp cận cho thị trường mới hoặc đối tượng khách hàng mới. Nhiều người tiêu dùng có thể không có nhu cầu mua sản phẩm theo số lượng lớn, nhưng họ có thể quan tâm đến sản phẩm khi nó được chiết nhỏ và đóng gói nhỏ gọn.

Tăng doanh số bán hàng: Việc cung cấp sản phẩm chiết nhỏ có thể tạo ra thu nhập bổ sung cho doanh nghiệp bằng cách thu hút đối tượng khách hàng mới và tăng doanh số bán hàng.

❖ Phương pháp đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm:

Đóng gói thủ công: Các sản phẩm được đóng gói bằng tay bởi người lao động, thích hợp cho các sản phẩm có quy mô nhỏ.

Máy móc đóng gói: Các công ty sử dụng máy móc để đóng gói sản phẩm một cách tự động hoặc bán tự động.

Đóng gói linh hoạt: Công nghệ đóng gói linh hoạt cho phép thay đổi kích thước và hình dạng của bao bì một cách nhanh chóng để đáp ứng nhu cầu thị trường thay đổi.

Quy trình kiểm tra chất lượng: Trước, trong và sau khi sản phẩm được đóng gói hoặc chiết nhỏ, quy trình kiểm tra chất lượng phải được thực hiện để đảm bảo sản phẩm đáp ứng các tiêu chuẩn an toàn và chất lượng.

Xu hướng đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm: Ngành công nghiệp đóng gói luôn thay đổi để đáp ứng xu hướng thị trường, bao gồm sự tập trung vào bao bì bền vững, bao bì thông minh (có thể theo dõi thông tin sản phẩm), và bao bì tương tác (khi sản phẩm tương tác với người dùng qua bao bì).

2.2.1.2 Tìm hiểu quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho hàng trung tâm khu vực phía Nam của công ty TNHH Savor

Giới thiệu quy trình chung về đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm :

Dưới đây là quy trình chung về đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho Nguyễn Trọng Lợi

- Bước 1: Truy cập vào hệ thống làm việc <https://work.4-handy.com/#/>.

- Bước 2: Đăng nhập ca trực.
- Bước 3: Vào phần Stock Kho -> chọn Receive Task -> Chọn task để xem nhiệm vụ.
- Bước 4: Sau khi nhận nhiệm vụ, thực hiện tạo Logistics entry để lấy hàng raw từ kho.
- Bước 5: Sau khi nhận hàng raw, copy mã Logistics entry vừa tạo vào phần Stock CS để xác nhận đã nhận hàng và hàng không có vấn đề.
- Bước 6: Thực hiện các công tác chuẩn bị trước khi đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm : rửa sạch tay với nước rửa tay, lau khô tay , lấy các dụng cụ phục vụ cho quá trình đóng gói như đồ xúc, muỗng, phễu, cân, bao bì,... Dụng cụ phải sạch và ráo nước, nếu còn ướt dùng khăn giấy khô lau lại.
- Bước 7: Thực hiện in nhãn . Vào Stock Kho -> Chọn Print PL task -> Cập nhật ngày sản xuất và hạn sử dụng -> Cập nhật dữ liệu -> Copy số Lô dán vào file Nhãn in của hệ thống máy tính -> Apply fillter -> Control P để xem nhãn -> Nhập số lượng nhãn cần in-> In nhãn (Lưu ý : có 2 loại nhãn là nhãn khô sử dụng cho đồ kho và nhãn lạnh không rách sử dụng cho đồ bảo quản tủ mát hoặc tủ đông. Khâu in nhãn cũng là 1 trong những khâu quan trọng nhất vì những sai sót về thông tin được in trên nhãn là dễ gây sai lệch thông tin sản phẩm -> gây ảnh hưởng đến hình ảnh công ty).
- Bước 8 : Lau bàn đóng gói bằng khăn và cồn để diệt khuẩn.
- Bước 9: Tiến hành đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm theo từng loại nguyên vật liệu (có thể đóng tay hoặc đóng máy).
- Bước 10: Tiến hành kiểm tra lần cuối xem có dị vật hay hỏng hóc trong quá trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm. Dập nhiệt hoặc hút chân không đường hở của bao bì để tránh việc túi bao bì bị bung trong quá trình vận chuyển hoặc hút chân không sản phẩm sau khi đóng gói để đảm bảo chất lượng của nguyên vật liệu trước khi phân phối hàng từ kho đến các cơ sở.
- Bước 11: Sau khi đã hoàn tất mọi thứ, kiểm tra số lượng, vào lại phần Stock kho -> chọn Receive task -> nhập số lượng bao bì, số lượng nhãn đã lấy , số lượng hàng làm được để nhập kho -> Done.

Đó là quy trình chung để có thể đưa 1 sản phẩm trong 1 túi lớn để đóng gói, chiết nhỏ các sản phẩm ra từng túi nhỏ vừa đủ dùng. Và phần kế tiếp ta sẽ tìm hiểu cụ thể hơn về các quy trình, cách thức đóng gói, chiết nhỏ của nhiều loại nguyên vật liệu khác nhau. Một số hình ảnh về bao bì, nhãn dán của quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm:



Hình 2. 4: Một số mẫu nhãn dán và bao bì đóng gói

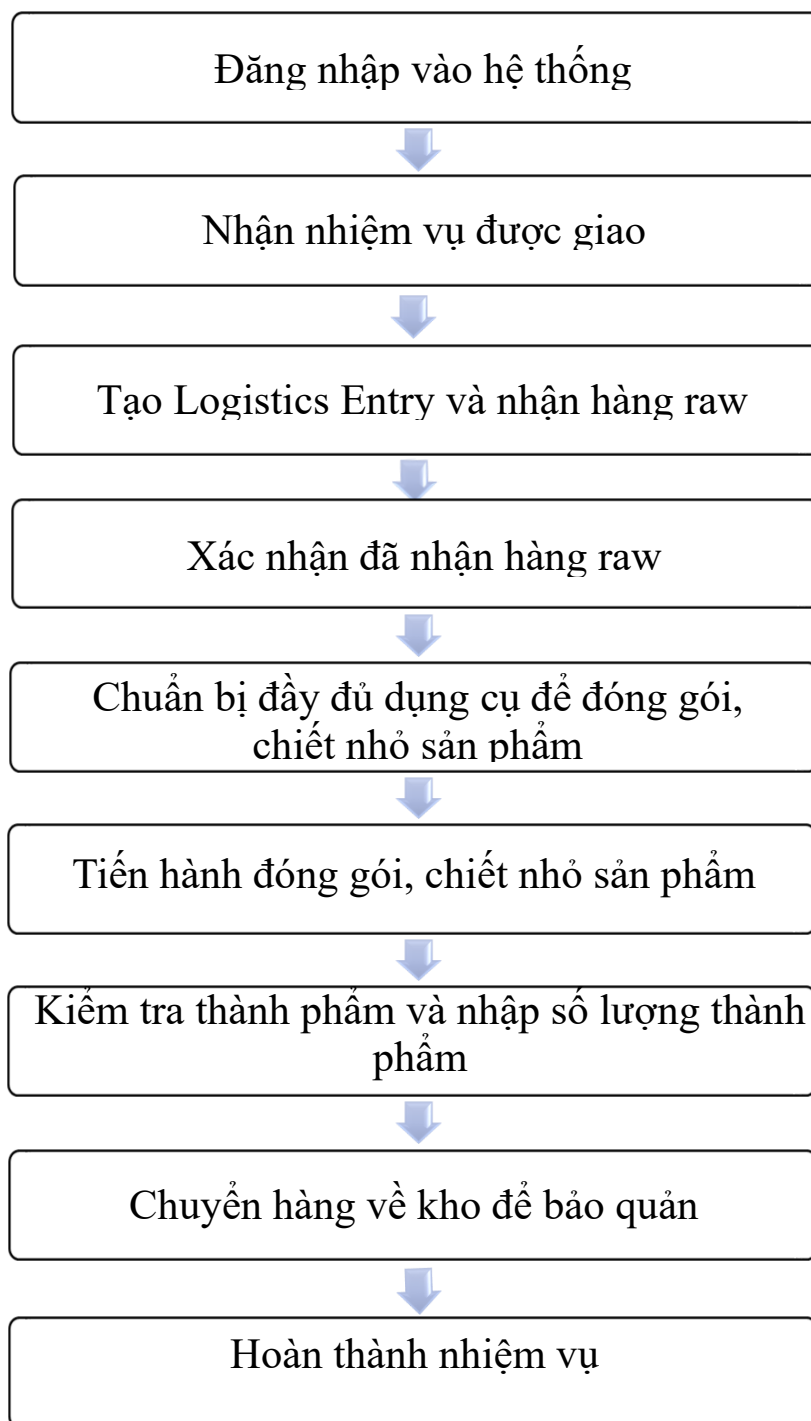
Chuẩn bị		
Hàng Vendor B8513 - Hạt điều nguyên hạt 1kg x 10		
Nhân viên nhận hàng Buying Danh sách nhân viên nhận hàng Buying D9005 - Phan Lê Công Đạt. SĐT:0938922798. Thời gian nhận: 09/08/2023 14:47		
Dụng cụ, bao bì, và nhãn		
Bao bì:		
SKU	Tên	Số lượng
R2032	Túi hút ẩm 10g (túi)	<input type="text"/>
W0179	Túi zip màu đáy đứng Abby 17x25cm	<input type="text"/>
Nhãn:		
SKU	Tên	Số lượng
LB0088	Nhãn cam thường 5x6cm	<input type="text"/>

Hướng dẫn đóng gói	
#321092 - B9899 Hạt điều thượng hạng 500g	new
Điều kiện bảo quản: Bảo quản nơi khô ráo, tránh nắng	
Số tháng hết hạn kể từ NSX: 6	
Số lượng: 20	
Ước tính hoàn thành trong: 30 phút	
Ngày đóng gói: 28/07/2023	
Hạn sử dụng: 28/01/2024	
Bảo quản:	
Thêm NV DG dây chuyền	
<input type="text"/>	
1. D11451 Trịnh Diễm Tuyệt ✕	
Thêm NV DG kiểm tra	
<input type="text"/>	
Số lượng nhập kho	
VN: 20 ?	

Hình 2. 5: Nhận nhiệm vụ chi tiết tại phần Receive task

2.2.1.2.2 Tìm hiểu quy trình chi tiết về đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho trung tâm Nguyễn Trọng Lợi

QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI, CHIẾT NHỎ SẢN PHẨM NON-FOOD



Sơ đồ 2. 2: Quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm non-food

QUY TRÌNH CHI TIẾT

- Bước 1: Đăng nhập vào hệ thống <https://work.4-handy.com/#/>. Nhân viên có ca trực sẽ đăng nhập trang web hệ thống để xác nhận ca trực

- Bước 2: Nhận nhiệm vụ được giao

Sau khi hệ thống xác nhận lịch ca trực, nhân viên vào mục Stock kho -> Chọn List PL task để có thể xem toàn bộ nhiệm vụ được giao trong ca trực.

Vào mục Stock kho -> chọn Receive task -> Chọn Chiếm task để biết chi tiết về từng nhiệm vụ một như cần đóng gói, chiết nhỏ hàng gì, thông tin hàng raw, thông tin bao bì chiết nhỏ sản phẩm, thông tin cần lưu ý trong quá trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm, số lượng cần chiết nhỏ, thời gian hoàn thành,.....

- Bước 3 :Tạo Logistics Entry và nhận hàng raw

Sau khi chọn Chiếm task, nhân viên đóng gói tiến hành xuống kho, tìm nhân viên kho để tạo Logistics entry và nhận hàng raw. Kho sẽ tạo Logistics entry với mã sản phẩm và số lượng cần cho nhiệm vụ được giao.

- Bước 4: Xác nhận đã nhận hàng

Vào mục Stock CS -> Chọn Confirm Logistics Entry -> dán mã Logistics Entry kho đã tạo và tìm kiếm -> Chọn Confirm nhận hàng -> Điền mã nhân viên nhận hàng -> Xác nhận hàng không vấn đề -> Hoàn thành nhận hàng

- Bước 5: Chuẩn bị dụng cụ để đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm.

Đối với sản phẩm non-food khi đóng gói không cần sử dụng bao tay hay dụng cụ chuyên dụng để đóng gói. Chỉ cần chuẩn bị bao bì (thường là túi bóng kính, có keo) để đựng sản phẩm.

In nhãn : Nhãn dành cho hàng non-food là nhãn trắng đen, thông tin nhãn chỉ bao gồm mã sản phẩm, tên sản phẩm, số lượng.

- Bước 6: Tiến hành đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm

Quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm non-food được xem là quy trình đơn giản và gọn gàng nhất, bởi vì yêu cầu tối thiểu để có được thành phẩm hoàn chỉnh là đủ số lượng và sản phẩm khum bị dơ hoặc biến dạng, vỡ, rách,...

Nhân viên đóng gói lấy hàng raw, đếm đủ số lượng sản phẩm cho nhiệm vụ được, bỏ hàng raw vào bao bì (thường là túi bóng kính) -> mở keo miệng túi, dán

miệng túi kín để bảo vệ hàng hóa cũng như giữ hàng hóa sạch sẽ -> cuối cùng là dán nhãn tại vị trí ở giữa seal của bao bì.

- Bước 7: Kiểm tra thành phẩm và nhập số lượng thành phẩm

Trong quá trình dán nhãn, ta có thể kiểm tra số lượng thành phẩm thông qua số nhãn đã in trước đó, sau khi đã kiểm tra số lượng nhân viên sẽ tiến hành kiểm tra chất lượng sản phẩm xem có bị biến dạng, có dị vật hay vỡ, rách trong quá trình đóng gói hay không.

Sau khi hoàn thành các bước kiểm tra, nhân viên sẽ vào lại phần Stock kho -> chọn Receive task nhập số lượng bao bì, nhãn dán đã sử dụng trong quá trình đóng gói và số lượng thành phẩm nhập kho -> Done

- Bước 8: Chuyển hàng về kho

Sau khi đã làm các bước trên, nhân viên mang sản phẩm bỏ vào thang máy và chuyển xuống kho để kho phân phối các mặt hàng này đến nơi cần thiết.

- Bước 9: Hoàn thành nhiệm vụ và nhận nhiệm vụ mới

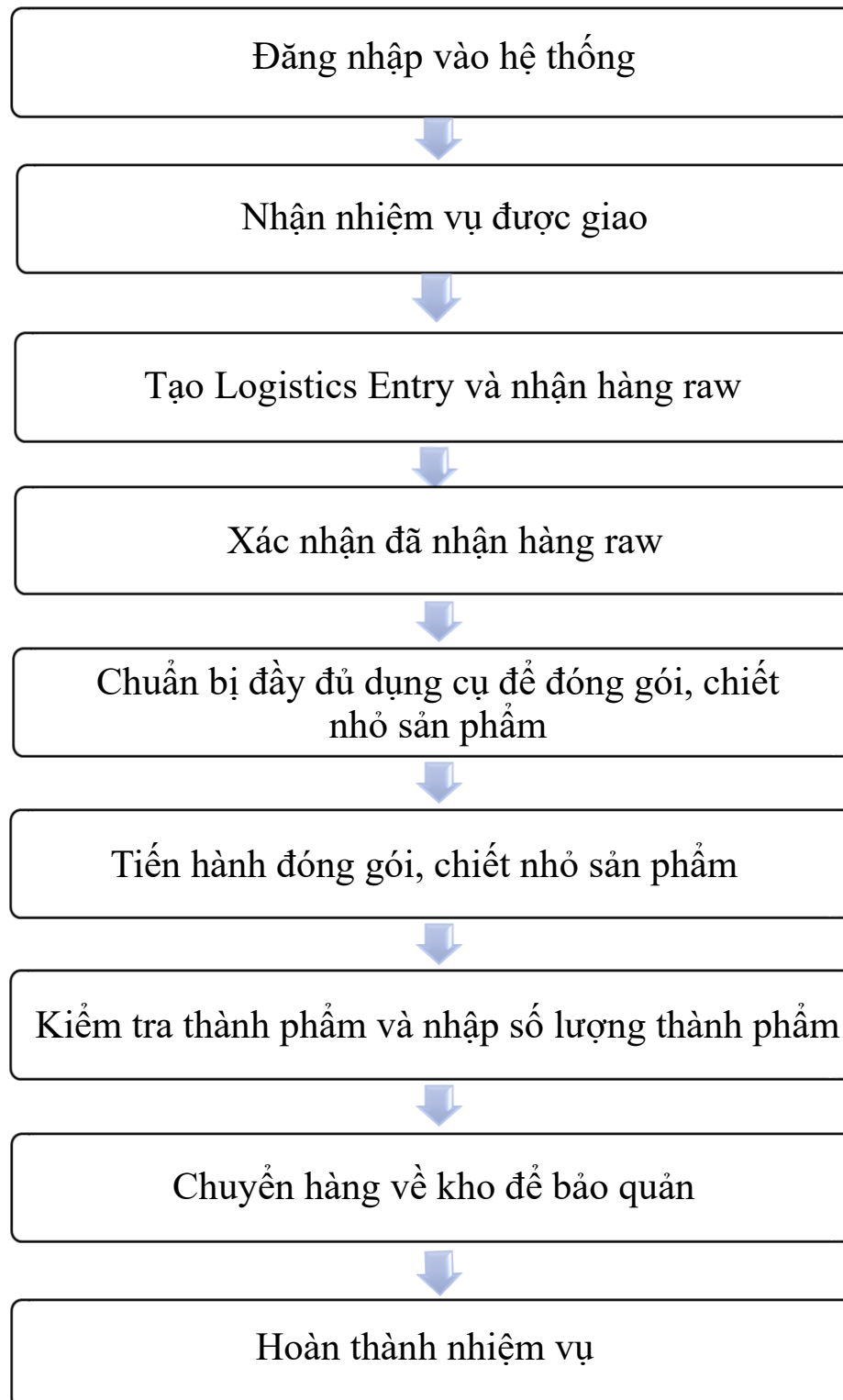
Dưới đây là 1 số các thành phẩm non-food đã được đóng gói và chiết nhỏ :



Hình 2. 6: Thành phẩm hàng non-food

2. QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI, CHIẾT NHỎ SẢN PHẨM FOOD

a) QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI CÁC SẢN PHẨM FOOD BẰNG TAY



Sơ đồ 2. 3: Quy trình đóng gói các sản phẩm food bằng tay

QUY TRÌNH CHI TIẾT

Công việc của quy trình thực hiện đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm food bằng tay có nhiều bước tương đồng với quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm non-food: Bước 1, bước 2, bước 3, bước 4 và bước 8, bước 9.

Sự khác biệt chủ yếu nằm ở bước 5, bước 6, bước 7:

- Bước 5: Chuẩn bị các dụng cụ để đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm

Đối với những sản phẩm là hàng khô: Bao bì , bao tay ,cân, vá xúc, đồ đựng và xúc,... Sử dụng nhãn cam thường.

Đối với hàng đông lạnh như: Bơ , cream chesses, whipping cream,...: Bao tay, màng bọc thực phẩm, bao bì, dao, cân, chai nhựa,...Sử dụng nhãn cam lạnh, không rách trong trường hợp này. Đối với 1 số món dễ bị hư hỏng sau khi đóng gói cần gắn khuyến cáo trên nhãn để khuyến khích thời gian sử dụng tốt nhất cho khách. Trong suốt quá trình đóng gói, nhiệt độ phòng luôn phải duy trì ở mức dưới 180C.

- Bước 6: Tiến hành đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm

Tại bước này, nhân viên đóng gói nhân viên đóng gói được yêu cầu cẩn thận và tỉ mỉ để tạo ra thành phẩm đạt 3 tiêu chuẩn: Chuẩn xác, đầy đủ, đẹp.

Nhân viên tiến hành khai hàng raw và chiết nhỏ hàng raw theo nhiệm vụ đã được yêu cầu, sau quá trình cân đo đong đếm, nhân viên tiến hành đưa hàng raw vào bao bì đã được chuẩn bị sẵn , sau đó dán nhãn và cuối cùng là thực hiện các bước hút chân không, dập nhiệt để đảm bảo chất lượng hàng hóa, hàng hóa được bảo quản trong môi trường tốt nhất và không bị ảnh hưởng bởi các tác động bên ngoài .

- Bước 7: Kiểm tra thành phẩm, nhập số lượng thành phẩm vào hệ thống:

Đối với sản phẩm food đóng gói bằng tay, nhân viên phải kiểm tra thật kỹ càng trước khi giao thành phẩm lại cho kho, bởi vì mỗi sản phẩm sẽ gắn số lô của nhân viên đóng gói , nên khi xảy ra bất kỳ sai sót nào (in sai thông tin sản phẩm, dán sai loại nhãn, sai hạn sử dụng, có dị vật trong sản phẩm,...) để QC hoặc nhân viên cửa hàng phát hiện thì ghi lỗi và gửi ticket phạt tiền.

Một lưu ý trong quá trình này là tùy vào mặt hàng khác nhau mà hàng raw khi chiết nhỏ sẽ bị thiếu hoặc dư.

+ Trong trường hợp dư, nhân viên có thể chừa phần dư đó vào pallet hàng dư để dự trữ cho những lần đóng gói sau hoặc báo cáo dư số lượng thành phẩm.

+ Trong trường hợp thiếu, có thể là do lỗi nhà sản xuất hoặc do nhân viên đóng gói làm thiếu hụt nguyên liệu(làm rơi rớt nguyên liệu trong quá trình đóng,...) nhân viên sẽ tìm hàng dư của của những lần trước để bù vào lô sản phẩm lần này hoặc done thiếu số lượng

+ Khi done khác với số lượng được yêu cầu, hệ thống sẽ hiện thị các mục như: Lý do đóng gói khác số lượng, tình trạng hàng raw (còn hoặc hết hàng raw).

Một số các sản phẩm Food đóng gói theo quy trình đóng gói bằng tay



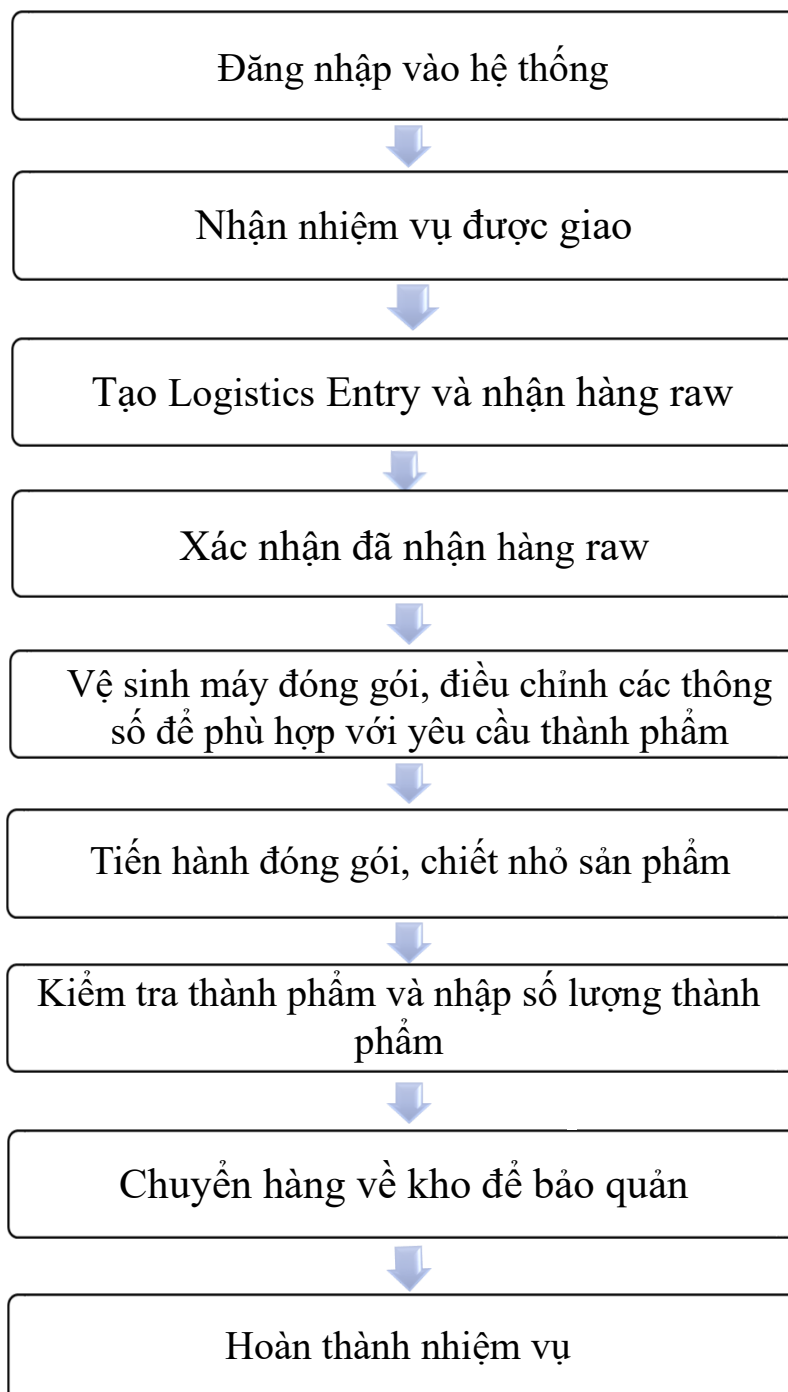
abby

abby

Hình 2. 7: Thành phẩm food được đóng gói bằng tay

b) QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI VÀ CHIẾT NHỎ CÁC SẢN PHẨM BẰNG MÁY

Đây là quy trình đóng gói đặc biệt dùng áp dụng đối với các sản phẩm hạt như hạt hướng dương, hạt dưa, hạt bí,....



Sơ đồ 2. 4: Quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm bằng máy

QUY TRÌNH CHI TIẾT

Quy trình đóng gói và chiết nhỏ các loại hạt khi sử dụng máy đóng gói tự động cũng dựa trên quy trình nền tảng là quy trình đóng gói non-food và đóng gói bằng tay. Tuy nhiên trong quy trình này, nhân viên đóng gói không làm hết tất cả các khâu mà chỉ tập trung vào việc kiểm tra chất lượng thành phẩm cuối cùng .

Máy đóng gói tự động giúp nâng cao hiệu quả sản xuất, máy không sử dụng sức lao động trong quá trình bao gói mà tự động hoàn toàn. Nhân viên đóng chỉ cần đưa nguyên liệu và máy sẽ cho ra những gói thành phẩm đạt tiêu chuẩn. Bên cạnh đó, năng suất của máy cao hơn rất nhiều so với một lao động thông thường với năng suất từ 10-15 gói 1 phút.

Trong quy trình này, nhân viên đóng gói có nhiệm vụ vệ sinh máy trước khi đóng gói, khởi động, điều chỉnh các thông số trên máy để phù hợp với sản phẩm được yêu cầu (Số gam của sản phẩm, độ dài bao bì, nhiệt độ đường dập trên, nhiệt độ đường dập phỉ dưới,..), kiểm tra chất lượng thành phẩm, dán nhãn và hoàn thành nhiệm vụ.



Hình 2. 8: Thiết bị đóng gói hạt tự động, các thông số và bảng chỉ dẫn điều chỉnh thông số

Đây là được xem là quy trình năng suất và tương đối đơn giản trong tất cả các quy trình đóng gói, tuy nhiên quy trình này cũng mang theo không ít các rủi ro: máy hỏng hóc do điều chỉnh sai các thông số, dễ có dị vật lọt vào trong quá trình đóng gói và đặc biệt nhất là vấn đề bao bì thường xuyên bị rách, thủng do nhiệt độ quá cao hoặc quá thấp, gây ra tình trạng hao hụt bao bì trong quá trình đóng gói.

Một số sản phẩm hạt được đóng gói theo quy trình đóng gói bằng máy đóng gói tự động:



Hình 2. 9: Thành phẩm hàng đóng gói bằng máy

2.2.2 Phân tích bên ngoài

2.2.2.1 Kinh tế

Tác động của môi trường kinh tế lên ngành bán lẻ thực phẩm có thể làm thay đổi giá cả, lựa chọn của người tiêu dùng, và lợi nhuận của doanh nghiệp. Dưới đây là một số các yếu tố trong môi trường kinh tế mà doanh nghiệp cần linh hoạt, thích nghi và đảm bảo rằng có thể cung cấp giá trị tốt và đáp ứng nhu cầu của khách hàng trong tất cả các điều kiện kinh tế.

Thị trường kinh tế quyết định giá cả của nguyên vật liệu: Nếu có biến động về giá cả hoặc cung cầu của các thành phần làm bánh như bột, đường, trứng, bơ, thì doanh nghiệp sản xuất bánh phải thích nghi với sự thay đổi này.

Giá cả cao hơn có thể tạo áp lực tăng giá sản phẩm cuối cùng hoặc giảm lợi nhuận.

Tỷ giá hối đoái: Vì Công ty TNHH Savor phần lớn là nhập khẩu nguyên vật liệu từ nước ngoài nên tỷ giá hối đoái có thể ảnh hưởng lớn đến chi phí và giá trị cuối cùng của sản phẩm.

Inflasi: Sự tăng giá chung có thể làm tăng giá thành các nguyên vật liệu làm bánh, đặc biệt nếu chúng có xuất xứ từ các nước có mức inflasi cao.

Tính cạnh tranh: Sự cạnh tranh trong ngành bán lẻ thực phẩm có thể tác động đến giá cả và lựa chọn của người tiêu dùng. Điều này có thể bao gồm sự cạnh tranh giữa các chuỗi siêu thị, cửa hàng thực phẩm trực tuyến và các cửa hàng bán lẻ địa phương.

2.2.2.2 Tự nhiên, nhân khẩu học, xã hội & văn hóa

Các yếu tố tự nhiên, nhân khẩu học, xã hội và văn hóa có ảnh hưởng sâu rộng đến ngành kinh doanh thực phẩm, và các doanh nghiệp phải hiểu rõ người tiêu dùng và thị trường để đáp ứng nhu cầu và mong muốn của họ. Các chuỗi cửa hàng bán lẻ thực phẩm chuyên doanh của công ty tập trung chủ yếu tại 2 thành phố lớn về Kinh tế

Thành phố Hồ Chí Minh và Hà Nội có đặc điểm chung của 2 thành phố này là đây là những nơi phát triển, đông dân, nguồn lực tri thức cao và GDP tương đối cao so với mặt bằng chung cả nước nên sẽ có lợi thế trong việc lựa chọn khách hàng tiềm năng.

Sự gia tăng dân số: Theo Tổng cục Thống kê, dân số trung bình năm 2022 của Việt Nam tăng gần 1 triệu người so với năm 2021. Đến hết năm 2022, dân số Việt Nam đạt gần 99,5 triệu người, trong đó dân số thành thị gần 37,1 triệu người, chiếm 37,3%; dân số nông thôn gần 62,4 triệu người, chiếm 62,7%. Số lượng và tốc độ tăng trưởng dân số ảnh hưởng đến nhu cầu về thực phẩm. Dân số đông đúc có thể tạo ra thị trường lớn hơn và nhộn nhịp hơn, tuy nhiên điều này cũng có thể đặt áp lực lớn lên nguồn cung ứng và khách hàng cũng sẽ có những yêu cầu khác nhau.

Cơ cấu dân số: Phân phối theo độ tuổi và giới tính của dân số có thể ảnh hưởng đến loại thực phẩm được tiêu thụ. Ví dụ, một nước có dân số già hơn có thể

tạo ra nhu cầu lớn hơn cho thực phẩm liên quan đến sức khỏe và dinh dưỡng. Một nước có dân số trẻ sẽ có nhu cầu lớn với đồ ngọt hoặc các loại đồ ăn vặt,....

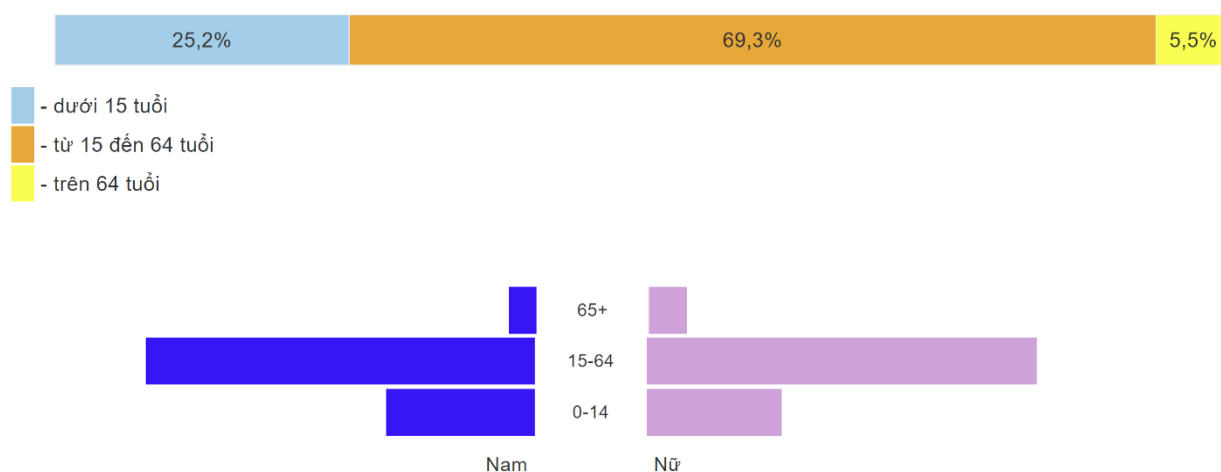
Số liệu dân số Việt Nam theo độ tuổi (ước lượng):

23.942.527 thanh thiếu niên dưới 15 tuổi (12.536.210 nam / 11.406.317 nữ)

65.823.656 người từ 15 đến 64 tuổi (32.850.534 nam / 32.974.072 nữ)

5.262.699 người trên 64 tuổi (2.016.513 nam / 3.245.236 nữ) (Nguồn:

<https://danso.org/viet-nam/>)



Hình 2. 10: Cơ cấu dân số Việt Nam

Thu nhập của người tiêu dùng có ảnh hưởng lớn đến loại thực phẩm mà họ mua và nơi họ mua. Những người có thu nhập cao có thể mua các sản phẩm cao cấp và ưa chuộng thực phẩm tiện lợi, trong khi người có thu nhập thấp hơn có thể tìm kiếm các lựa chọn giá rẻ. Công ty TNHH Savor có đa dạng các sản phẩm có thể đáp ứng hầu như tất cả các phân khúc khách hàng với đa dạng sản phẩm về chủng loại lẫn số lượng .

Thói quen tiêu dùng và khẩu vị của người dân được hình thành bởi văn hóa, môi trường và giáo dục. Doanh nghiệp phải hiểu và đáp ứng được thói quen và yêu cầu ẩm thực của khách hàng để có thể dễ dàng tiếp cận họ. Ngoài ra, mức thu nhập của người tiêu dùng ảnh hưởng đến việc mua sắm của ngành thực phẩm. Trong thời kỳ kinh tế suy thoái, người tiêu dùng có thể giảm tiêu dùng sản phẩm làm bánh, điều này có thể ảnh hưởng đến doanh thu của doanh nghiệp.

Sự đa dạng về văn hóa và dân tộc tạo ra nhu cầu cho các loại thực phẩm và món ăn đa dạng. Điều này thúc đẩy xu hướng đa dạng hóa ngành bán lẻ thực phẩm.

2.2.2.3 Công nghệ

Công nghệ đóng một vai trò ngày càng quan trọng trong kinh doanh thực phẩm, từ quy trình sản xuất và quản lý chuỗi cung ứng đến cách tiếp thị và phục vụ khách hàng. Dưới đây là một số yếu tố công nghệ quan trọng trong ngành kinh doanh thực phẩm:

Công nghệ cho phép theo dõi và quản lý toàn bộ chuỗi cung ứng thực phẩm. Hệ thống quản lý chuỗi cung ứng (Supply Chain Management - SCM) sử dụng mã vạch, hệ thống GPS, IoT (Internet of Things) và blockchain để theo dõi và đảm bảo tính minh bạch và an toàn của thực phẩm từ nguồn gốc đến bàn ăn.

Công nghệ làm sạch và bảo quản thực phẩm: Công nghệ đã phát triển các phương pháp hiện đại để làm sạch, bảo quản và đóng gói thực phẩm. Các phương pháp như việc sử dụng chất bảo quản tự nhiên, công nghệ lạnh, và bao bì chống tràn đang giúp kéo dài tuổi thọ và bảo tồn chất lượng của thực phẩm.

Tiếp thị trực tuyến và thương mại điện tử, công nghệ đã tạo ra cơ hội tiếp thị và bán thực phẩm trực tuyến. Nắm bắt được cơ hội này, Công ty TNHH Savor đã có trang web riêng cho phép khách hàng chọn mua thực phẩm trực tuyến và có giao hàng đến tận nhà. Ngoài ra, các công cụ tiếp thị trực tuyến như quảng cáo trực tuyến, truyền thông xã hội và email marketing đang được sử dụng để quảng bá các sản phẩm của doanh nghiệp.

Ngoài việc công nghệ giúp tạo ra trải nghiệm mua sắm thuận tiện cho khách hàng thì doanh nghiệp còn sử dụng công nghệ vào dịch vụ chăm sóc khách hàng trực tuyến, thông qua trang web khách hàng có thể đặt hàng và thanh toán trực tuyến, các chatbot và trợ lý ảo có thể cung cấp hỗ trợ cho khách hàng 24/7.

Phân tích dữ liệu là công cụ quan trọng cho các doanh nghiệp thực phẩm. Nó cho phép họ theo dõi xu hướng tiêu dùng, dự đoán nhu cầu sản phẩm, quản lý tồn kho và tối ưu hóa quy trình sản xuất.

2.2.3 Phân tích SWOT trong quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm tại kho hàng trung tâm phía Nam của Công ty TNHH Savor Việt Nam

2.2.3.1 Strength (S) - Điểm mạnh

(1) Khả năng kiểm soát chất lượng cao: Khi đóng gói bằng tay, nhân viên có thể kiểm tra từng sản phẩm cẩn thận, đảm bảo chất lượng và độ bền của sản phẩm trước và sau khi đóng gói xong. Điều này giúp ngăn chặn sản phẩm lỗi đi ra thị trường.

(2) Linh hoạt, đa dạng: Quy trình đóng gói bằng tay thích hợp cho việc sản xuất sản phẩm đặc biệt hoặc có yêu cầu đóng gói riêng biệt cho từng loại mặt hàng khác nhau. Người làm có thể dễ dàng thay đổi quy trình đóng gói theo nhu cầu cụ thể hoặc có tìm các nguyên vật liệu thay thế trong quá trình đóng gói.

(3) Tiết kiệm chi phí đầu tư ban đầu: Không cần đầu tư nhiều vào máy móc và thiết bị tự động hóa, quy trình đóng gói bằng tay có thể tiết kiệm chi phí ban đầu cho các doanh nghiệp nhỏ hoặc khởi nghiệp.

(4) Dễ tìm nhân công: Quy trình đóng gói bằng tay tạo ra cơ hội việc làm cho người lao động, đặc biệt là các bạn học sinh, sinh viên.

2.2.3.2 Weakness (W) - Điểm yếu

(1) Tốc độ chậm: So với quy trình tự động hóa, quy trình đóng gói bằng tay thường chậm hơn và có thể dẫn đến sự cản trở trong sản xuất lớn.

(2) Rủi ro lỗi người làm: Người mới/ người chưa có kinh nghiệm có thể gây ra lỗi trong quy trình đóng gói như thiếu sót hoặc đóng gói không đồng nhất, in sai thông tin. Điều này có thể ảnh hưởng đến chất lượng và an toàn của sản phẩm.

(3) Tăng chi phí lao động: Dựa vào quy mô và thời gian làm việc, chi phí lao động có thể tăng lên do cần nhiều nhân viên tham gia vào quy trình đóng gói.

(4) Khả năng mở rộng bị hạn chế: Khi doanh nghiệp cần mở rộng sản xuất, quy trình đóng gói bằng tay thường gặp khó khăn trong việc tăng cường năng suất mà không có nhiều lao động.

2.2.3.3 Opportunity (O) - Cơ hội

(1) Tạo giá trị thủ công: Sản phẩm được đóng gói bằng tay thường có giá trị cao hơn do tính thủ công và tạo cảm giác độc đáo cho khách hàng. Điều này có

thể tạo cơ hội tạo ra sản phẩm cao cấp và phục vụ một phân khúc thị trường cao cấp.

(2) Phân biệt thương hiệu: Quy trình đóng gói bằng tay cho phép tạo ra sản phẩm có thiết kế và bao bì độc đáo, giúp tạo dấu ấn riêng biệt cho thương hiệu. Điều này có thể giúp thu hút khách hàng và thiết lập lòng tin với thương hiệu của bạn.

(3) Phát triển sản phẩm độc đáo: Khả năng thay đổi quy trình đóng gói một cách linh hoạt có thể tạo ra các phiên bản sản phẩm độc đáo hoặc sản phẩm có yêu cầu đóng gói đặc biệt.

2.2.3.4 Threat (T) - Thách thức

(1) Lỗi nhân viên: Nhân viên không được đào tạo đầy đủ có thể gây ra lỗi trong quy trình đóng gói, dẫn đến sản phẩm lỗi hoặc không đáp ứng yêu cầu chất lượng. Hoặc có khả năng nhân viên có ý định gian lận hoặc không tuân thủ các quy trình đóng gói chính thức

(2) Đối thủ cạnh tranh: Đối thủ có thể thực hiện các biện pháp giảm giá hoặc chiến lược khác để cạnh tranh về giá, ảnh hưởng đến lợi nhuận của bạn. Hoặc đối thủ có thể cố gắng đánh cắp ý tưởng đóng gói.

(3) Thay đổi xu hướng thị trường: Nếu xu hướng thị trường thay đổi, sản phẩm đóng gói có thể trở nên lạc hậu, không thu hút được khách hàng.

(4) Biến đổi chính trị và pháp lý: Các biến động trong quy định và pháp lý có thể yêu cầu sự thay đổi trong quy trình đóng gói để tuân thủ theo luật lệ.

(5) Tác động kinh tế toàn cầu: Do phải nhập khẩu nguyên vật liệu, nên khi có biến động trong kinh tế toàn cầu, các hoạt động kinh doanh cũng đối mặt với nhiều rủi ro.

Tổng kết lại, Sau khi phân tích SWOT, tôi đề xuất công ty thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) dựa vào S (2,3) và W (2). Quy trình đóng gói bằng tay được đánh giá cao vì tính linh hoạt cao và khả năng tiết kiệm chi phí đầu tư ban đầu. Tuy nhiên, đối mặt với sự linh hoạt này cũng đồng nghĩa với việc mở ra nhiều rủi ro, đặc biệt là đối với những người mới tham gia công việc đóng gói và những người có ít kinh nghiệm trong lĩnh vực này.

Những người mới thường gặp khó khăn trong việc nắm bắt các kỹ thuật đóng gói chính xác và hiệu quả, có thể dẫn đến sản phẩm cuối cùng không đạt chất lượng. Thiếu kinh nghiệm cũng có thể gây ra những sai sót trong quy trình, từ việc lựa chọn vật liệu đóng gói đến cách thức thực hiện công việc.

Để giảm thiểu những rủi ro này và đảm bảo sự đồng đều trong chất lượng sản phẩm, công ty cần thiết lập một quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP). Quy trình này không chỉ giúp đào tạo những người mới nhanh chóng và hiệu quả mà còn tạo ra một khung nhất quán cho mọi hoạt động đóng gói. Bằng cách này, công ty có thể đảm bảo rằng mọi sản phẩm được đóng gói đều tuân thủ các tiêu chuẩn chất lượng và đáp ứng được mong đợi của khách hàng. Đồng thời, quy trình vận hành tiêu chuẩn cũng giúp tối ưu hóa hiệu suất công việc và giảm thiểu những sai sót có thể xảy ra trong quá trình đóng gói bằng tay.

2.2.4 Các rủi ro thường gặp trong quá trình thực hiện quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm

❖ Rủi ro do nhân viên đóng gói

Nhân viên không kiểm tra kỹ các thông tin được in nhãn của sản phẩm: các thông tin có thể sai bao gồm: tên sản phẩm, thành phần, xuất xứ, cách sử dụng, cách bảo quản, hạn sử dụng,... (tần suất xảy ra: Thường xuyên, xảy ra nhiều lần/tháng – hậu quả: nghiêm trọng)

Nhân viên đóng gói sai hàng raw: lỗi này thường chỉ xảy ra với nhân viên mới vì chưa tiếp xúc với nhiều mặt hàng, nhầm lẫn với những mặt hàng giống nhau về chủng loại (tần suất xảy ra: Ít khi xảy ra , 1 vài lần/ năm – hậu quả: nghiêm trọng)

VD: Nho khô sẽ có nho nâu hoặc nho vàng, cả 2 loại này có thể chung cả xuất xứ lẫn nhà sản xuất, dễ gây ra sự nhầm lẫn trong quá trình đóng gói,...

Nhân viên không kiểm tra thành phẩm kỹ , để sót lại dị vật trong thành phẩm (tần suất xảy ra: Thường xuyên , xảy ra nhiều lần/ tháng– hậu quả: Nghiêm trọng).

Nhân viên đóng gói làm đổ hàng xuống mặt bàn hoặc dưới đất, gây thiếu hụt nguyên liệu (tần suất xảy ra: Thường xuyên, xảy ra hàng ngày - hậu quả: vừa phải, có thể khắc phục).

Nhân viên chọn sai kích thước bao bì, chọn sai loại nhãn (tần suất xảy ra: không thường xuyên, 1 vài lần/ tháng - hậu quả: nhẹ, có thể khắc phục).

VD: Sử dụng loại nhãn thường cho các sản phẩm lạnh, khi sản phẩm

❖ *Rủi ro do trang thiết bị máy móc hoặc hệ thống tin*

Máy móc hư hỏng do quá thời hạn bảo trì (tần suất xảy ra: Hiếm khi khi xảy ra, vài năm 1 lần, hậu quả: nghiêm trọng)

Máy móc bị hỏng do điều chỉnh các thông số sai (tần suất xảy ra: Ít khi xảy ra, 1 vài lần/ năm – hậu quả: nghiêm trọng)

Hệ thống chưa cập nhật các lưu ý mới gây nhầm lẫn về mặt hàng , bao bì, thông tin sử dụng sản phẩm,.. (tần suất xảy ra: Thỉnh thoảng , 1 vài lần/ tháng – hậu quả: Vừa phải)

Hệ thống không thể tự cập nhật hạn sử dụng mà phải do nhân viên tự nhớ , nên khó tránh khỏi những sai sót liên quan đến hạn sử dụng, đây là rủi ro hàng đầu gây ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm cũng như uy tín của cả chuỗi cửa hàng. (tần suất xảy ra: thường xuyên, 1 vài lần/ tuần – hậu quả: rất nghiêm trọng)

Máy móc xảy ra trục trặc trong quá trình làm việc như cân sai số, mất nhiệt, không hút chân không được, nhiệt độ đập quá cao gây rách bao bì hoặc quá thấp làm bung bao bì sản phẩm,...(tần suất xảy ra: Thường xuyên, nhiều lần/ tháng – hậu quả: nhẹ, có thể khắc phục được).

KẾT LUẬN CHƯƠNG 2:

Có nhiều vấn đề có thể xuất hiện khi thực hiện quy trình đóng gói sản phẩm bằng tay. Khi nhân viên mới tham gia quy trình đóng gói hàng hóa bằng tay, họ có thể gặp phải một số vấn đề thường gặp do sự không quen thuộc với quy trình và kỹ thuật làm việc. Dưới đây là một số vấn đề phổ biến thường gặp:

Sai sót trong đóng gói: Nhân viên mới có thể gặp khó khăn trong việc xác định và thực hiện đúng quy trình đóng gói. Điều này có thể dẫn đến sai sót trong cách đóng gói sản phẩm, làm ảnh hưởng đến chất lượng và an toàn của hàng hóa. Nhân viên mới có thể gây ra lỗi trong quy trình đóng gói như thiếu sót hoặc đóng gói không đồng nhất, in sai thông tin.

Chậm trễ và hiệu suất thấp: Sự thiếu kinh nghiệm có thể làm cho nhân viên mới thường xuyên mất nhiều thời gian hơn trong việc thực hiện công việc đóng gói. Điều này có thể ảnh hưởng đến hiệu suất tổng thể của quy trình sản xuất.

Thất thoát và hư hại hàng hóa: Kỹ thuật đóng gói không chính xác có thể dẫn đến thất thoát hàng hóa hoặc gây hư hại cho sản phẩm, gây mất mát về chi phí và chất lượng.

Tăng chi phí lao động: Dựa vào quy mô và thời gian làm việc, chi phí lao động có thể tăng lên do cần nhiều nhân viên tham gia vào quy trình đóng gói hoặc quy trình đóng gói không hiệu quả.

Tổng kết lại thì việc nhân viên đóng gói thực hiện quy trình không hiệu quả sẽ làm giảm tính nhất quán của sản phẩm, ảnh hưởng đến năng suất và tài nguyên của cả chuỗi cung ứng và có thể gây ra những tổn thất nặng nề đối với công ty yếu tố về chất lượng và an toàn thực phẩm.

TÓM TẮT CHƯƠNG 2

Trong chương này, ta đã thấy được quá trình thực hiện chi tiết quy trình. Nêu ra được những rủi ro ảnh hưởng đến quy trình, phân tích môi trường bên ngoài và đồng thời cũng chỉ ra được điểm mạnh, điểm yếu, cơ hội và thách thức trong hoạt động quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm tại kho trung tâm khu vực phía Nam của Công ty TNHH Savor Việt Nam.

CHƯƠNG 3: ĐỀ XUẤT THIẾT LẬP QUY TRÌNH VẬN HÀNH TIÊU CHUẨN CHO QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI TẠI KHO HÀNG TRUNG TÂM PHÍA NAM CỦA CÔNG TY TNHH SAVOR

3.1 Xác định vấn đề

Để tiết kiệm chi phí đầu tư ban đầu, công ty TNHH Savor quyết định sử dụng nguồn lực là con người để thực hiện công việc đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm. Đối với những công ty khác công việc đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm chỉ là công đoạn mang tính bắt buộc, tuy nhiên, công ty TNHH Savor là một trong những công ty tiên phong trong lĩnh vực kinh doanh chuỗi cửa hàng thực phẩm chuyên dụng và sản phẩm chủ lực là những sản phẩm được chiết nhỏ từ các sản phẩm có khối lượng lớn để thành phẩm đưa đến tay người tiêu dùng cuối cùng có thể kinh tế và tiện lợi hơn. Để tạo ra một quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm một cách hoàn hảo, không có sai sót, nhân viên đóng gói đa phần đều phải dựa vào kinh nghiệm cá nhân để thực hiện quy trình đó. Vì vậy mà một nhân viên mới thường phải mất nhiều thời gian để có thể thực hiện một quy trình hoàn hảo. Điều này gây ra những tổn thất trực tiếp về thời gian lẫn tiền bạc của doanh nghiệp khi các sản phẩm xảy ra lỗi. Nhân viên có thể gặp khó khăn trong việc duy trì sự đồng nhất và chính xác trong quá trình đóng gói, đặc biệt là khi không có quy trình hoạt chuẩn.

110 nhãn dán, 80 bao bì và 4 giờ làm việc, đó là những con số về kết quả sai sót mà em đã quan sát được trong 3 ngày đầu tiên của đợt tuyển nhân viên mùa vụ trung thu. Trong mô hình kinh doanh có sự biến động lớn theo mùa vụ như kinh doanh bán lẻ thực phẩm (Tết thì sẽ mua chấy hàng hóa bánh mứt, Trung thu thì chấy các mặt hàng nguyên liệu làm bánh trung thu,...) thì việc tuyển nhân viên mùa vụ giúp doanh nghiệp linh hoạt hơn trong việc điều chỉnh lực lượng lao động theo nhu cầu thực tế của thị trường. Việc này có thể giúp tránh được tình trạng thiếu nhân viên trong những thời điểm cao điểm và giảm bớt chi phí lãng phí khi không có đủ công việc cho nhân viên chính thức.

Ngoài ra, việc tuyển nhân viên mùa vụ thường có chi phí thấp hơn so với tuyển dụng nhân viên chính thức, đặc biệt khi chỉ làm việc trong thời gian ngắn và

không yêu cầu các phúc lợi dài hạn như bảo hiểm sức khỏe hay nghỉ phép dài ngày. Điều này có thể giúp doanh nghiệp tiết kiệm được một phần chi phí nhân sự.

Tuy nhiên, việc tuyển nhân viên mùa vụ cũng đi kèm với một số rủi ro nhất định, như việc đào tạo lại nhân viên mới mỗi khi mùa vụ đến, rủi ro về chất lượng và hiệu suất làm việc trong giai đoạn học việc. Do đó, việc quản lý và đào tạo nhân viên mùa vụ cũng cần được xem xét kỹ lưỡng để đảm bảo rằng lợi ích kinh tế từ việc tuyển dụng này vẫn được đảm bảo.

Để giải quyết những thách thức này, việc thiết lập một Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) trở nên cực kỳ quan trọng. Quy trình này sẽ định rõ từng bước của quy trình đóng gói, tạo ra các hướng dẫn chi tiết về cách thức thực hiện mỗi công đoạn. Điều này không chỉ giúp giảm thiểu sai sót, mà còn tăng cường hiệu suất làm việc, giảm thiểu thời gian và tiết kiệm chi phí.

Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) không chỉ mang lại sự đồng nhất trong sản xuất mà còn cung cấp một cơ sở để đào tạo nhân viên mới một cách dễ dàng. Đồng thời, nó cũng tạo ra cơ hội để liên tục đánh giá và cải thiện quy trình, đảm bảo rằng sản phẩm đóng gói đáp ứng đúng các tiêu chuẩn chất lượng và an toàn. Điều này không chỉ giúp tối ưu hóa quy trình đóng gói, mà còn giúp doanh nghiệp giữ vững sự cạnh tranh trên thị trường thông qua chất lượng và hiệu quả kinh tế.

3.2 Thiết lập chiến thuật và thực hiện

Dựa vào S (2,3) và W (2) như đã phân tích SWOT , quy trình đóng gói bằng tay được đánh giá cao vì tính linh hoạt cao và khả năng tiết kiệm chi phí đầu tư ban đầu. Tuy nhiên, đối mặt với sự linh hoạt này cũng đồng nghĩa với việc mở ra nhiều rủi ro đến từ người đóng gói. Thêm vào đó, dựa vào định hướng của ông Hoàng Văn Luyt – Quản lý kho hàng trung tâm khu vực phía Nam của công ty TNHH Savor, tôi đề xuất chiến thuật “ Loại bỏ các rủi ro gây ra sự sai sót trong việc đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm từ đó giảm thiểu sự hao hụt về vật chất lẫn thời gian trong quy trình đóng gói bằng cách thiết lập “ **QUY TRÌNH VẬN HÀNH TIÊU CHUẨN** ”.

Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) của Công ty Savor được xây dựng dựa trên việc sử dụng các quy trình có sẵn của công ty. Đề tài này không tập trung vào

việc đề xuất xây dựng các quy trình mới, mà thay vào đó, nó tập trung vào việc chuyển đổi các quy trình cũ, được thực hiện dựa trên kinh nghiệm của người làm, thành các quy trình vận hành tiêu chuẩn. Mục tiêu của việc này là để nhân viên mới có thể học và áp dụng các quy trình một cách đồng nhất và hiệu quả, từ đó giảm thiểu những sai sót có thể gây lãng phí về tiền bạc và thời gian của công ty.

Việc chuyển đổi các quy trình cũ thành quy trình vận hành tiêu chuẩn không chỉ giúp đảm bảo tính liên tục và chất lượng trong hoạt động của công ty, mà còn giúp tạo ra một môi trường làm việc chuyên nghiệp và hiệu quả. Bằng cách này, công ty có thể tiết kiệm được thời gian và tài nguyên trong việc đào tạo nhân viên mới, đồng thời tạo ra một cơ sở để phát triển và nâng cao năng lực của nhân viên hiện tại và tương lai.

Điều này cũng đồng nghĩa với việc tạo ra một hệ thống quản lý chất lượng mạnh mẽ, giúp công ty duy trì và phát triển sự tin cậy và uy tín trong mắt khách hàng và đối tác kinh doanh.

3.2.1 Thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP)

1. Mục đích

Thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) cho hoạt động đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm để đảm bảo sự đồng nhất về chất lượng lẫn số lượng cho thành phẩm cuối cùng.

2. Phạm vi áp dụng

Bao gồm tất cả các hoạt động đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm tại kho hàng trung tâm Nguyễn Trọng Lợi.

3. Trách nhiệm thực hiện

STT	Chức năng	Vai trò	Trách nhiệm
1	Giám sát quy trình	Thủ kho- Bộ phận kho vận	Có trách nhiệm duy trì hoạt động suôn sẻ của quá trình quản lý kho, đảm bảo quy trình đóng gói, chiết nhỏ được thực hiện một cách hiệu quả và hiệu suất cao.
2	Nhập-xuất hàng và kiểm tra	Nhân viên kho vận- Bộ phận kho vận	Nhân viên kho vận chịu trách nhiệm đảm bảo rằng quá trình xuất-nhập hàng hóa, lưu trữ, sắp xếp và quản trị tồn kho diễn ra một cách hiệu quả và an toàn.
3	Đóng gói	Nhân viên đóng gói- Bộ phận kho vận	Nhân viên đóng gói đóng một vai trò quan trọng trong việc bảo đảm rằng sản phẩm được chuẩn bị và đóng gói một cách chính xác và an toàn, đồng thời giữ vững chất lượng và hiệu suất trong quy trình sản xuất và vận chuyển.
4	Kiểm tra chất lượng	Bộ phận quản lý chất lượng	Chỉ định, phê duyệt và xem xét chất lượng sản phẩm trước khi đưa đến tay người tiêu dùng cuối cùng Chỉ định, phê duyệt và xem xét hàng hóa bị trả về, hàng hóa phải tiêu hủy. Đưa ra báo cáo sai lệch nếu phát hiện những việc không phù hợp

Bảng biểu 3. 1: Trách nhiệm thực hiện của các bên tham gia vào quy trình đóng gói

4. Từ viết tắt.

HH: Hàng hóa

NVDG: Nhân viên đóng gói

NVKV: Nhân viên kho vận

QA: Bộ phận quản lý chất lượng

SC: Sale code

SOP: Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP)

5. Quy trình dưới dạng văn bản

5.1 Nhận nhiệm vụ :

NVDG sau khi đăng nhập vào hệ thống Work4handy thì vào phần Stock KHO , chọn phần Recieve task , nhấn “ Chiến luôn” để nhận nhiệm vụ.

5.2 Tiến hành lấy hàng hóa:

Sau khi nhận nhiệm vụ tại phần Recieve task trên hệ thống Work4handy thì NVDG dựa vào ô đầu tiên của phần Recieve task tiến hành đi đến khu vực kho để phối hợp với NVKV lấy hàng raw.

5.3 Đối chiếu, bàn giao hàng hóa

NVKV có nhiệm vụ kiểm tra, đối chiếu hàng hóa về chất lượng, số lượng với NVDG trước khi bàn giao hàng hóa cho NVDG. Tiếp theo NVKV cập nhật số liệu liên quan hàng hóa đã giao cho NVDG lên hệ thống chung Work4handy để tiện cho việc quản lý tồn kho.

NVDG hoàn thành phần đối chiếu, bàn giao hàng hóa bằng cách xác nhận đã nhận hàng và hàng hóa không có vấn đề gì tại phần Stock CS trên hệ thống của công ty. Nếu hàng hóa có vấn đề phải báo lại với thủ kho hoặc NVKV để giải quyết.

5.4 Chuẩn bị vật dụng đóng gói

NVDG thực hiện chuẩn bị dụng cụ đóng gói giống như yêu cầu ở ô thứ 2 trong phần “Chuẩn bị” trong Recieve task. Ngoài các vật dụng quan trọng như bao bì, nhãn dán thì tùy vào sản phẩm cần đóng gói, NVDG cần lấy 1 số các dụng cụ khác như: Muỗng xúc, cân, thau, quặng,....

5.5 Tiến hành in nhãn

NVDG truy cập vào hệ thống chung, chọn phần Print PL task trong mục Stock KHO, tiến hành cập nhật HSD lên hệ thống, tại bước này nhân viên copy mã PL Task Id. (Xem phụ lục 1 để biết thêm về HSD của từng loại sản phẩm)

Sau khi cập nhật, NVDG truy cập vào hệ thống Database của công ty, chọn file “ In nhãn không công bố”, chọn Filter và dán mã đã copy để in nhãn.

Trước khi in nhãn cần kiểm tra lại thông tin sản phẩm vì thỉnh thoảng hệ thống vẫn xảy ra 1 vài sự cố liên quan đến thông tin sản phẩm.VD: Hàng lạnh phải bảo quản “ Tủ mát 5-10 độ C” nhưng thông tin hệ thống cập lại “ Bảo quản nơi khô ráo, tránh ánh nắng mặt trời”.

Ngoài ra cũng cần kiểm tra loại nhãn in, nhãn phải đúng với loại được yêu cầu ở phần “ Chuẩn bị” trong phần Recieve task (nhãn khô hoặc nhãn lạnh) để tránh sự lãng phí khi sai sót. Trong khi in cần chú ý đến màu in hoặc nhãn có bị lệch hay không. Sau khi in chụp hình nhãn lại và gửi lên hệ thống chung, để mọi người tiện theo dõi và phát hiện sai sót kịp thời. (Xem phụ lục 2 để biết thêm về cách in nhãn và cách sử dụng máy in)

5.5 Vệ sinh khu vực đóng gói

Khu vực dành riêng để đóng gói hàng hóa được chia thành 3 khu vực chính: Khu vực đóng hàng hóa là bột, khu vực đóng hàng hóa khô và khu vực đóng hàng lạnh.

NVDG khi xác định khu vực đóng gói thì tiến hành dọn dẹp vệ sinh để không lọt dị vật hoặc bụi bẩn vào sản phẩm.

Đối với các sản phẩm phải đóng gói bằng máy như: Bột mì, hạt dưa, hạt điều,... cần phải vệ sinh máy trước khi thực hiện đóng gói.

5.6 Đóng gói

NVDG sau khi tiến hành các bước chuẩn bị phía trên xong thì bắt đầu thực hiện cân đo đong đếm đúng với số lượng sản phẩm task yêu cầu. Tùy theo các sản phẩm khác nhau mà có các quy trình đóng gói khác nhau, tuy nhiên sẽ không có sự khác biệt nhiều. Nhân viên chỉ cần thao tác cẩn thận, tỉ mỉ thì có thể hoàn thành nhiệm vụ. Riêng với quy trình đóng gói bằng máy sẽ có những hướng dẫn cụ thể (Xem phụ lục 3 để biết thêm chi tiết về cách sử dụng và các bước để thực hiện quy trình đóng gói bằng máy)

Cuối cùng NVDG tiến hành dập nhiệt và hút chân không (1 số loại được yêu cầu) thì tiến hành kiểm tra chất lượng lần cuối và thực hiện dán nhãn. (Xem phụ lục 4 để biết cách sử dụng máy hàn nhiệt và máy hút chân không)

5.7 Kiểm tra chất lượng

Trong quá trình đóng gói, nhân viên phải liên tục kiểm tra và đánh giá để đảm bảo rằng sản phẩm cuối cùng không bị hỏng hoặc rách. Họ cũng phải đảm bảo rằng màu sắc, hình dáng và vị trí của tem nhãn trên bao bì đúng theo các quy chuẩn đã yêu cầu. Ngoài ra, nguyên liệu được sử dụng để đóng gói và chiết nhỏ cũng phải đáp ứng các tiêu chuẩn chất lượng. NVDG thực hiện bước kiểm tra chất lượng để đảm bảo sự đồng nhất và đảm bảo rằng sản phẩm không có dấu hiệu hư hại trước khi chuyển đến kho.

Ngoài NVDG thì QA cũng tham gia kiểm tra sản phẩm trước khi sản phẩm được đến đến các cửa hàng, QA sẽ kiểm tra tình trạng hàng hóa, kiểm tra thông tin trên nhãn dán như: Tên sản phẩm, khối lượng, thành phần, hạn sử dụng và ngày sản xuất,...Kiểm tra cảm quan toàn diện về kích thước bao bì, loại nhãn dán, trọng lượng sản phẩm, chất lượng sản phẩm,..... Cuối cùng QA sẽ kiểm tra điều kiện bảo quản thành phẩm tại kho để đảm bảo rằng thực phẩm được lưu trữ và vận chuyển dưới các điều kiện nhiệt độ, độ ẩm, và ánh sáng phù hợp để bảo quản chất lượng.

5.8 Xử lý trả lại

QA có trách nhiệm thẩm định , phê duyệt các mặt hàng có thể tái sử dụng về kho hoặc chỉ định các mặt hàng bị hư hỏng để xử lý, sửa chữa hoặc tiêu hủy đối với các mặt hàng hết date, hư hỏng nặng không thể sửa chữa được.

Trong quá trình đóng gói, NVDG cũng có nhiệm vụ phải thông báo với QA về những sản phẩm phát hiện cận date để bán sớm, tránh việc tiêu hủy hàng cận date gây thất thoát tiền bạc. (Xem phụ lục 5 để tìm hiểu chi tiết về Sale code đối với sản phẩm cận date).

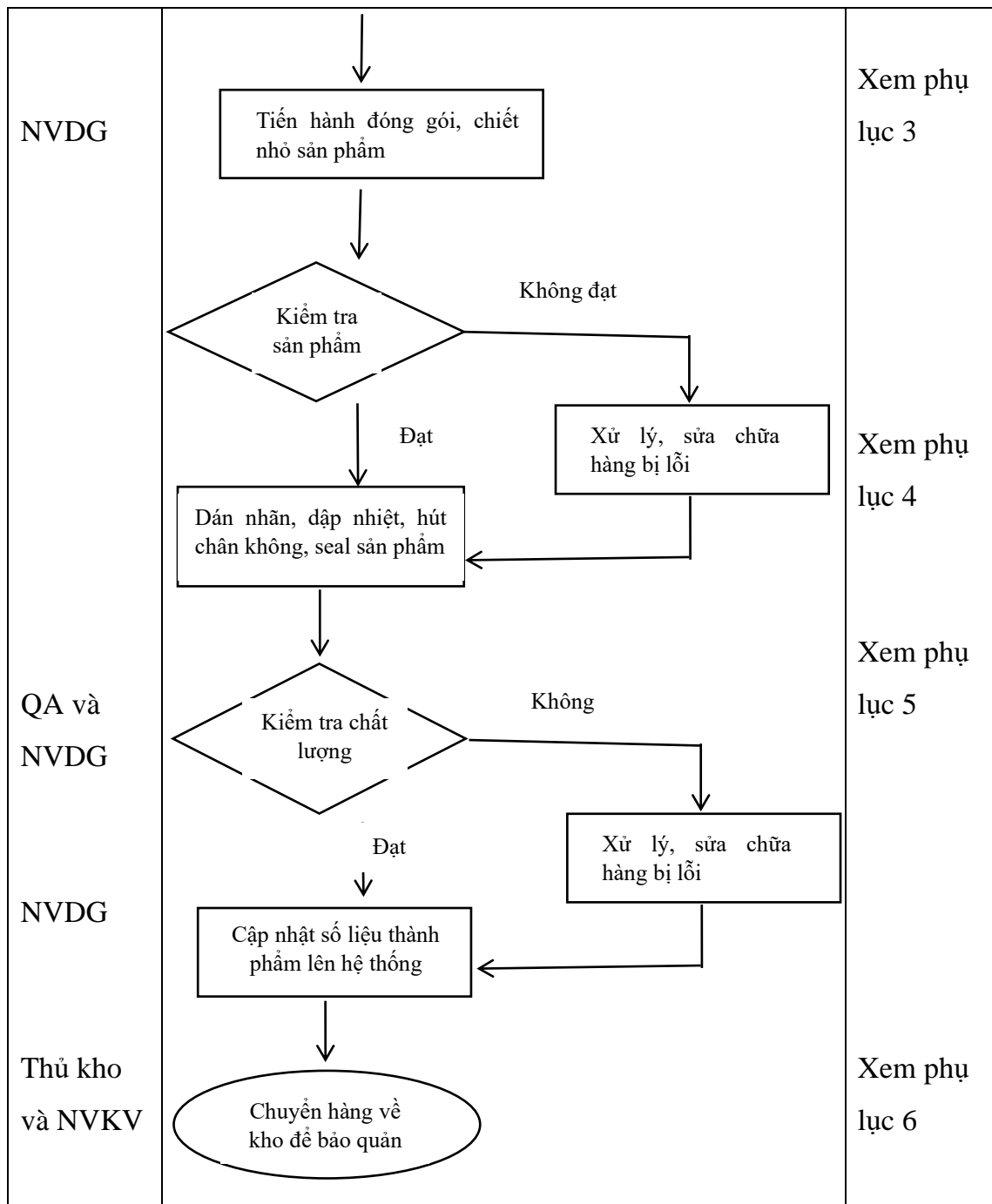
Tất cả việc tiêu hủy nên thực hiện với tần suất mỗi tháng 1 lần. Nếu khối lượng chưa đủ thì chu kỳ có thể mở rộng lên 3 tháng nhưng không vượt quá 6 tháng.

5.9 Chuyển thành phẩm về kho

Sau khi hoàn thành các công tác kiểm tra hàng hóa, xử lý sai sót, NVDG cập nhật các số liệu liên quan đến hàng hóa đã đóng gói lên hệ thống chung để hỗ trợ quản lý tồn kho, các thông tin bao gồm: số liệu hàng hóa được yêu cầu, số liệu hàng hóa làm được, số lượng nhập kho. Cuối cùng NVDG chuyển và bàn giao thành phẩm cho NVKV bằng thang máy đưa hàng, NVKV có nhiệm vụ đưa hàng hóa từ thang máy đến khu vực bảo quản thích hợp tại kho. (Xem phụ lục 6 để tìm hiểu về quy tắc sử dụng thang máy an toàn)

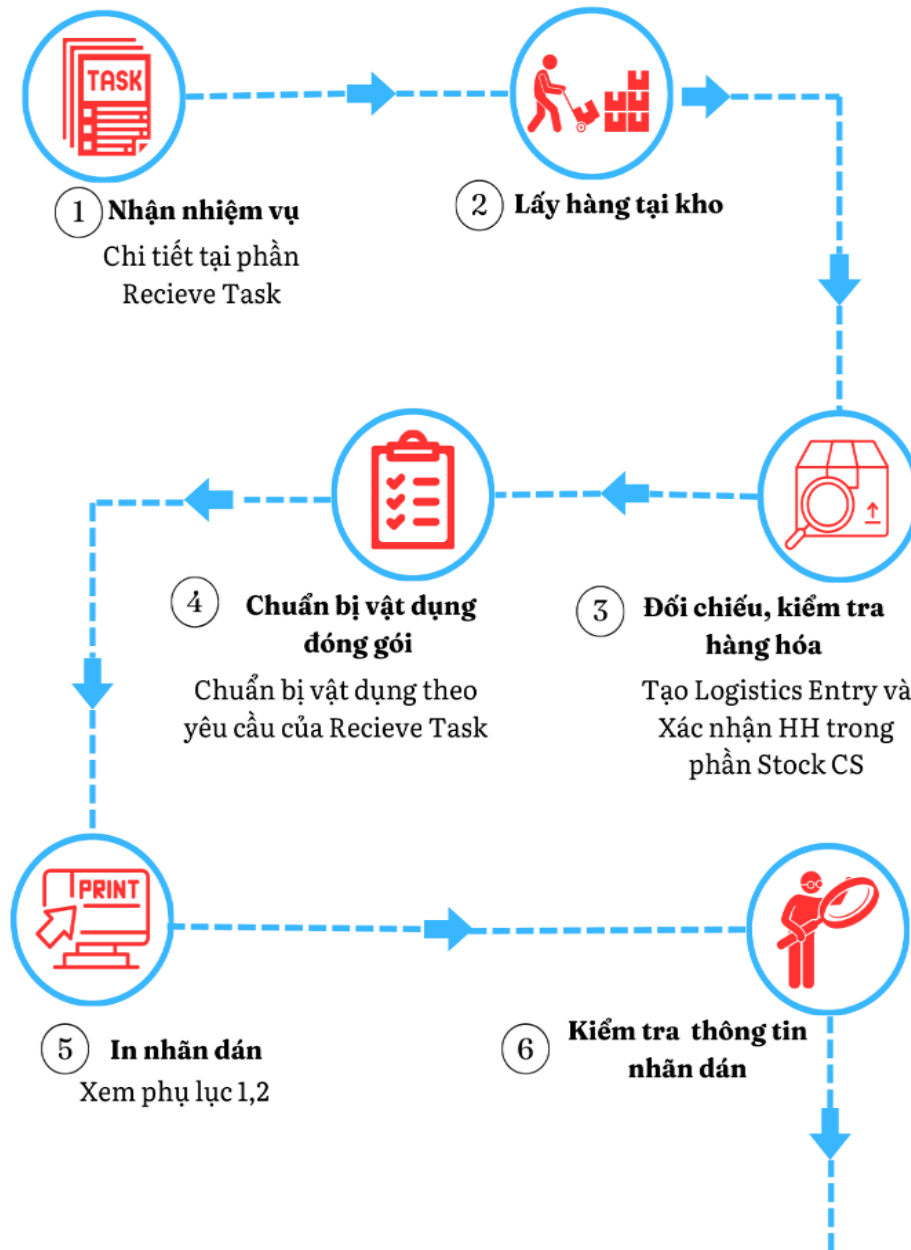
6. Quy trình hoạt động chuẩn dạng lưu đồ

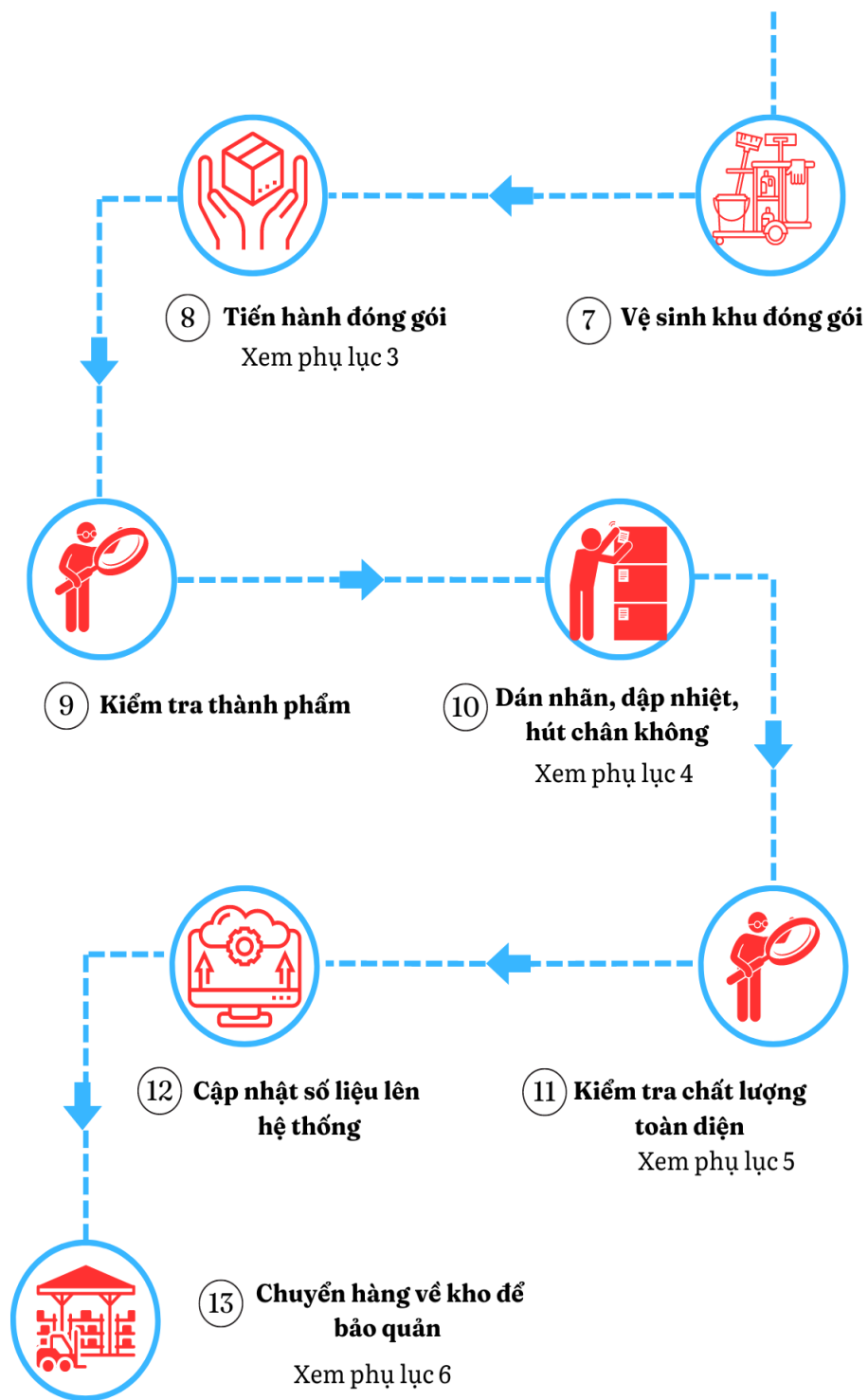
Người phụ trách/	Công việc	Tham khảo
<p>Thủ kho</p> <p>NVDG và NVKV</p> <p>NVDG</p> <p>QA và NVDG</p> <p>NVDG</p>	<pre> graph TD Start([NVDG nhận nhiệm vụ được giao]) --> Step1[NVDG lấy hàng tại kho] Step1 --> Decision1{Đổi chiếu, kiểm tra HH} Decision1 -- Có vấn đề --> Step2[Xác nhận hàng có vấn đề lên hệ thống] Decision1 -- Không có vấn đề --> Step3[NVDG chuẩn bị vật dụng đóng gói theo yêu cầu] Step2 --> Step4[Lấy hàng khác đạt chuẩn chất lượng] Step4 --> Step3 Step3 --> Step5[NVDG tiến hành in nhãn] Step5 --> Decision2{Kiểm tra thông tin nhãn} Decision2 -- Có vấn đề --> Step6[Điều chỉnh và in lại nhãn mới] Decision2 -- Không có vấn đề --> Step7[NVDG tiến hành vệ sinh khu vực đóng gói] Step6 --> Step7 Step7 --> End[] </pre>	<p>Chi tiết tại phần Recieve Task</p> <p>Xác nhận HH trong phần Stock CS</p> <p>Chuẩn bị vật dụng theo yêu cầu của Recieve Task</p> <p>Xem phụ lục 1,2</p>



7. Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) dưới dạng Inforgraphic

Quy trình vận hành tiêu chuẩn





Hình 3. 1: . Infographic Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP)

Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) nên được lưu trữ và quản lý tại các khu vực sau:

Hệ thống nội bộ Work4handy, sử dụng trang web nội bộ để đăng tải và cập nhật quy trình hoạt động, các thành viên nhóm có thể truy cập, cập nhật và chia sẻ thông tin một cách dễ dàng và truy cập thông tin từ mọi nơi.

In ấn và phân phối bản giấy tại một số nơi có vị trí quan trọng liên quan đến quy trình hoạt động: khu vực kho, khu vực đóng gói, khu vực in nhãn,...

Ngoài ra ,đặt một bảng tổng hợp hoặc khu vực hiển thị công cộng tại nơi làm việc chung như phòng họp hoặc khu vực làm việc để tăng cường sự nhận thức và minh bạch.

KẾT LUẬN CHƯƠNG 3:

Việc thiết lập quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) là phương án cấp thiết trong việc giảm thiểu sai sót của quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm. Sự khác biệt giữa quy trình đóng gói cũ và đóng gói mới rất rõ ràng. Trong quy trình đóng gói cũ, thường thiếu sự chi tiết và rõ ràng trong các hướng dẫn, có thể dẫn đến hiểu lầm và sai sót. Không có bước kiểm tra rõ ràng nên những sai sót thường không được phát hiện kịp thời, dẫn đến hao hụt về vật chất và thời gian. Ngược lại, trong quy trình vận hành tiêu chuẩn mới, mọi thứ được quy định chi tiết rõ ràng, từng bước trong quy trình đóng gói đều được mô tả cụ thể. Có nhiều bước kiểm tra được tích hợp để rà soát và kiểm soát sai sót kịp thời, từ đó giúp tránh được những hao hụt về vật chất và thời gian. Điều này tạo nên sự chắc chắn và hiệu quả hơn trong quy trình sản xuất và đóng gói sản phẩm.

Quy trình này không chỉ giúp loại bỏ các rủi ro gây hao hụt về vật chất và thời gian, mà còn tạo ra sự đồng nhất và minh bạch trong sản xuất. Việc áp dụng quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) không chỉ giúp chúng ta tối ưu hóa hiệu suất mà còn tăng cường chất lượng và tin cậy trong sản phẩm cuối cùng.

TÓM TẮT CHƯƠNG 3

Trong chương này, tôi đã nêu ra 2 vấn đề chính là : Đề xuất giải pháp thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) để giảm thiểu các sai sót có thể xảy ra trong quy trình đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm để nâng cao chất lượng sản phẩm và hình ảnh trong tâm trí khách hàng đối Công ty TNHH Savor Việt Nam.

PHẦN KẾT LUẬN

Trong bài nghiên cứu này, tác giả nghiên cứu đã đưa ra các vấn đề liên quan đến quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm dựa trên việc phân tích SWOT, tác giả nghiên cứu đã nhận thức được rằng mặc dù quy trình đóng gói bằng tay mang lại sự linh hoạt và tiết kiệm chi phí, nhưng cũng tiềm ẩn nhiều rủi ro đặc biệt đối với những người mới và ít kinh nghiệm.

Để giảm thiểu các sai sót và đảm bảo chất lượng sản phẩm, tác giả nghiên cứu đề xuất thiết lập một quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP). Quy trình này sẽ cung cấp các hướng dẫn rõ ràng và chi tiết về cách thức đóng gói, chiết nhỏ sản phẩm bằng tay. Ngoài ra, quy trình này cũng sẽ bao gồm việc đào tạo nhân viên, kiểm soát chất lượng sản phẩm và đảm bảo tuân thủ các tiêu chuẩn an toàn và môi trường.

Việc thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) sẽ giúp công ty cải thiện hiệu suất sản xuất, giảm thiểu lãng phí và nâng cao chất lượng sản phẩm. Tuy nhiên, để thành công, việc thực hiện quy trình mới cần sự cam kết và hỗ trợ từ toàn bộ nhân viên cũng như sự quản lý chặt chẽ từ phía lãnh đạo.

Tổng kết lại, việc thiết lập Quy trình vận hành tiêu chuẩn (SOP) không chỉ giúp giảm thiểu rủi ro trong quy trình đóng gói và chiết nhỏ sản phẩm mà còn mang lại nhiều lợi ích về mặt chất lượng sản phẩm và quảng bá thương hiệu. Đây là những bước quan trọng để nâng cao cạnh tranh và phát triển bền vững cho doanh nghiệp trong thời kì biến động của kinh tế và thị trường.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Christina W.Y.Wong, Kee Hung Lai, Kou Chung Shang, Chin Shan Lu, T.K.P Leung. (2012, 11). Green operations and the moderating role of environmental management capability of suppliers. *140*(1), 283-294. doi:<https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2011.08.031>
- Đào, Đ. T. (2020). *Giáo trình kỹ thuật bao bì thực phẩm* (Vol. 4). Thành phố Hồ Chí Minh: Nhà xuất bản Đại học Quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh.
- Erik Pauer, Bernhard Wohner, Victoria Heinrich, Manfred Tacker. (2019, 1 29). Assessing the Environmental Sustainability of Food Packaging: An Extended Life Cycle Assessment including Packaging-Related Food Losses and Waste and Circularity Assessment. *11*(3). doi:<https://doi.org/10.3390/su11030925>
- Graca Martinho, Ana Pires, Goncalo Portela, Miguel Fonseca. (2015, 12). Factors affecting consumers' choices concerning sustainable packaging during product purchase and recycling. *103*, 58-68. doi:<https://doi.org/10.1016/j.resconrec.2015.07.012>
- Michael Hamrell, Janet Gough. (2009, 12 30). Standard Operating Procedures (SOPs): Why Companies Must Have Them, and Why They Need Them. *43*, 69-74. doi:10.1177/009286150904300112
- Muñoz, E. (2020). *DEVELOPING A STANDARD OPERATING*. California. Retrieved from <https://scholarworks.calstate.edu/downloads/9z903466m>
- Nolen, J. L. (2023, 12 30). *Encyclopedia Britannica*. Retrieved from Encyclopedia Britannica: <https://www.britannica.com/topic/standard-operating-procedure>
- Thúy, T. h. (2023, 07 06). Tiêu dùng xanh tại Việt Nam hiện nay: Thực trạng và phải pháp. *Tạp chí công thương*. Retrieved from <https://tapchicongthuong.vn/bai-viet/tieu-dung-xanh-tai-viet-nam-hien-nay-thuc-trang-va-phai-phap-106815.htm>

PHỤ LỤC

Phụ lục 1: HSD và thông tin liên quan đến các sản phẩm

BẢNG SHELF LIFE HÀNG ĐÓNG GÓI

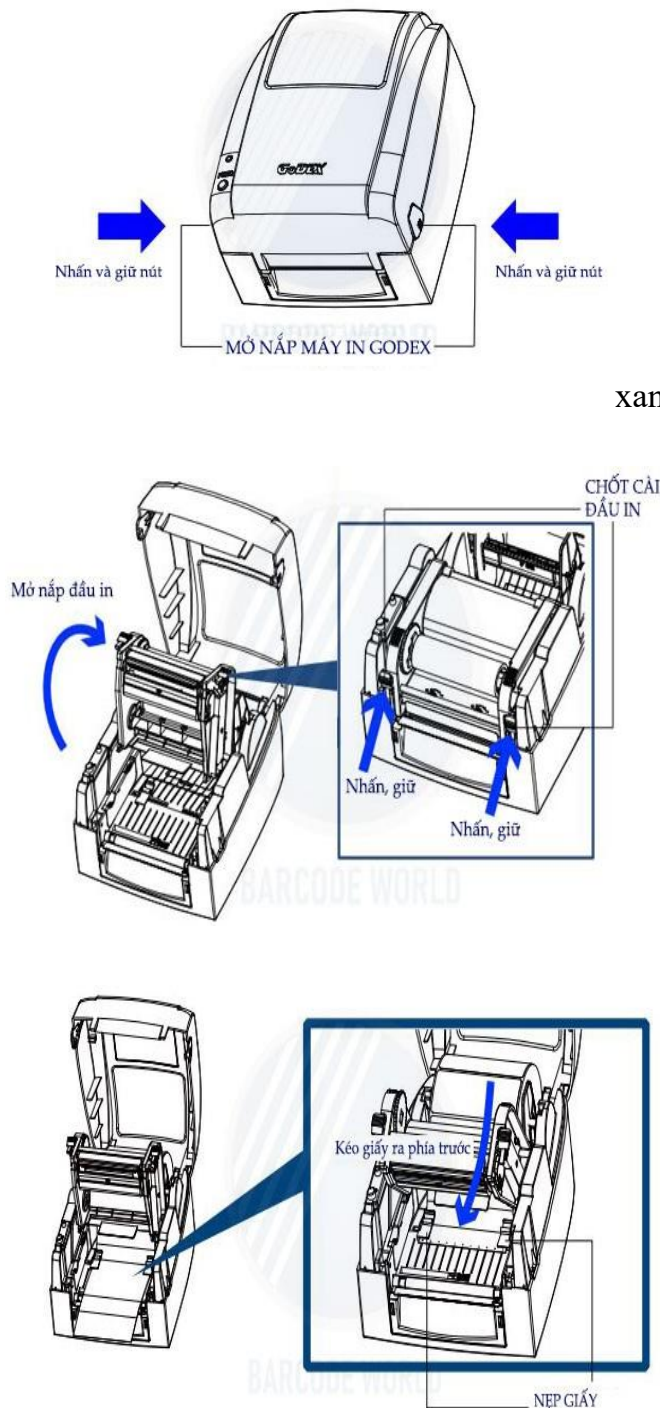
Nhóm	Chi tiết các sản phẩm	Shelf life mới	Thêm gói hút ẩm + gói 2g dùng cho các sản phẩm dưới khối lượng ≤ 150g + gói 10g dùng cho các sản phẩm >150g (chỉ áp dụng các loại hạt đóng gói bằng tay)	HCK	Tủ mát	Hướng dẫn bảo quản, sử dụng, cảnh báo
Hạt	Hạt đã được nghiền nhỏ, thái lát (bột hạnh nhân, hạnh nhân lát, yến mạch)	6 tháng (180 ngày) kể từ ngày đóng gói.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> HSD: Làm chín trước khi dùng (áp dụng đối với các loại hạt sống). HDBQ: Bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, tránh ánh nắng mặt trời. Sau khi mở bao bì nên bảo quản trong tủ mát, dùng hết trong vòng 1 tháng. Thông tin cảnh báo: bên trong có túi hút ẩm không ăn được. (áp dụng với loại hạt đóng gói bằng tay)
	Các loại hạt có hàm lượng chất béo cao: + Macca + Hạnh nhân + Óc chó		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Đã được rang chín: hạt điều, vừng		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Hạt mix nuts		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Quả sấy khô, dẻo	Nho khô (đen, nâu, vàng, 3 màu), mứt kiwi lát, mơ khô, chanh dây, cam, trái cây mixed fruit	6 tháng (180 ngày) kể từ ngày đóng gói. Nếu trong trường hợp khoảng thời gian từ lúc đóng gói đến HSD gốc không đủ 6 tháng thì sẽ tính luôn theo HSD gốc của sản phẩm.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> HSD: Có thể sử dụng trực tiếp HDBQ: Bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, tránh ánh nắng mặt trời (Nặng/Nam Việt quýt bảo quản từ mát 2-4 độ C). Sau khi bóc bao bì nên bảo quản trong tủ mát, dùng hết trong vòng 1 tháng. Thông tin cảnh báo: bên trong có túi hút ẩm không ăn được. (áp dụng với loại hạt quả đóng gói bằng tay)
	Các loại quả sấy dẻo: dâu tây, chà là, xoài		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Nam việt quýt		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Quả sấy giòn/thăng hoa	Các loại quả sấy giòn/ sữa chua sấy	4 tháng (120 ngày) kể từ ngày đóng gói	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> HSD: Có thể sử dụng trực tiếp HDBQ: Bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, tránh ánh nắng mặt trời. Sau khi bóc bao bì nên bảo quản trong tủ mát, dùng hết trong vòng 1 tháng. Quả có độ hút ẩm cao nên dùng hết sau khi mở bao bì (áp dụng với các loại quả sấy giòn, sữa chua sấy). Thông tin cảnh báo: bên trong có túi hút ẩm không ăn được.
Mứt trung thu	Mứt sen	45 ngày kể từ ngày đóng gói	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Combo nhân thập cẩm		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Sinh tố, trân châu 3Q đóng chai nhỏ	Trân châu ngọc trai/đường đen 330g	4 tháng (120 ngày) kể từ ngày đóng gói	Không có	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> HSD: Sử dụng trực tiếp, chế biến đồ uống. HDBQ: Tủ mát. Sau khi mở nắp nên dùng hết trong vòng 7 ngày.
	Sinh tố xoài/ổi/kiwi...315ml			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Thạch rau câu cá heo Đại Long 330g			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Bơ đóng gói nhỏ	Toàn bộ các mã bơ đóng gói nhỏ bán quán đóng/mát (trừ Bơ thom cái lùn)	3 tháng (90 ngày) kể từ ngày đóng gói	Không có	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Bột mì đóng gói	Toàn bộ các mã bột mì trắng số 8, 11, 13 đóng gói	3 tháng (90 ngày) kể từ ngày đóng gói		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Cream cheese	Toàn bộ các mã cream cheese đóng gói nhỏ	2 tháng (60 ngày) kể từ ngày đóng gói		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Lưu ý: TUYỆT ĐỐI KHÔNG DÁN ĐỀ NHẬN (dưới mọi hình thức), KHÔNG CHẤP NHẬN CÁC LÝ DO.
⇒ Vi phạm TICKET 200K

Hình 1: Thông tin cần lưu ý về sản phẩm

Phụ lục 2: Cách sử dụng máy in và cách in nhãn

2.1 Cách lắp giấy in



Hình 2: Cách lắp giấy máy in

Mở nắp máy in tem GoDEX bằng cách nhấn và giữ hai chốt bên hông máy → tiếp theo tiến hành mở chốt cài đầu in bằng cách nhấn và giữ chốt màu xanh biển ở phía trước.

Luồn trực góc giấy vào lõi của cuộn giấy decal in tem, sau đó đặt lại vị trí ban đầu. Kéo giấy luồn từ phía sau của máy GoDEX vào trong nẹp giữ giấy của máy in, căn chỉnh sao cho nẹp giữ khoảng cách vừa đủ tránh làm nhăn giấy.

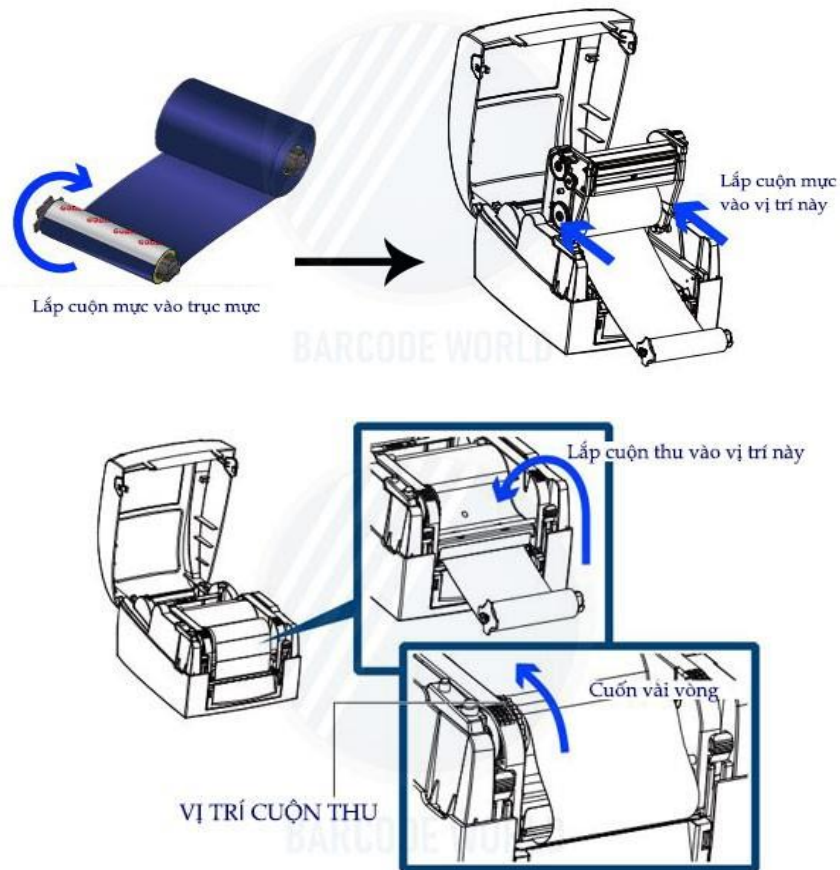
Cuối cùng để hoàn thành thao tác lắp giấy bạn kéo một phần giấy dư dài ra phía trước, qua trục cao su (trục roller) ở bên dưới.

2.2 Cách lắp mực cho máy in

Một trong những vật liệu quan trọng không thể thiếu khi in ấn tem nhãn trên máy in mã vạch là mực in mã vạch. Nếu chẳng may lắp sai mực có thể dẫn đến tình trạng máy báo lỗi hoặc in ra tem trắng.

Đầu tiên, tháo hai trục mực gồm trục lắp mực và trục thu mực đã gắn sẵn trong máy ra ngoài. Sau đó lắp cuộn mực và cuộn lõi thu vào hai trục này.

Sau cùng bạn lắp cuộn mực ở vị trí của mực nằm phía dưới đầu in và cuộn thu ở phía trên đầu in. Để hoàn tất bạn lăn trục thu vài vòng để phim mực căng ra, tránh tình trạng trong quá trình in ấn bị nhẵn mực làm tem in bị mất nét.

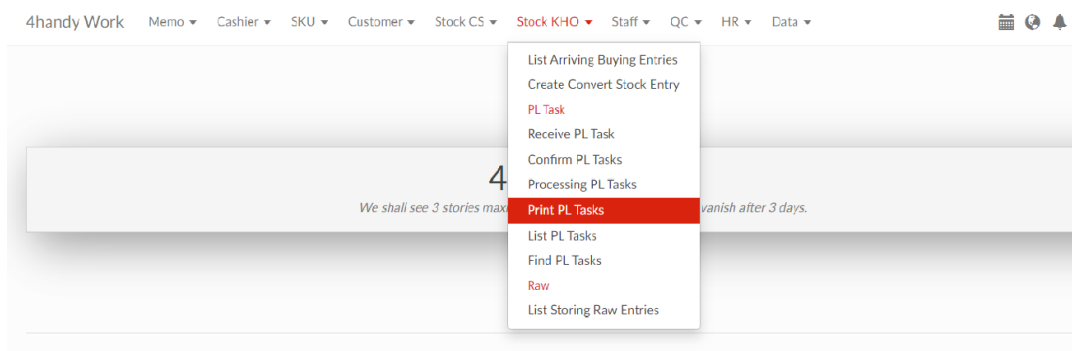


Hình 3: Cách thay mực máy in

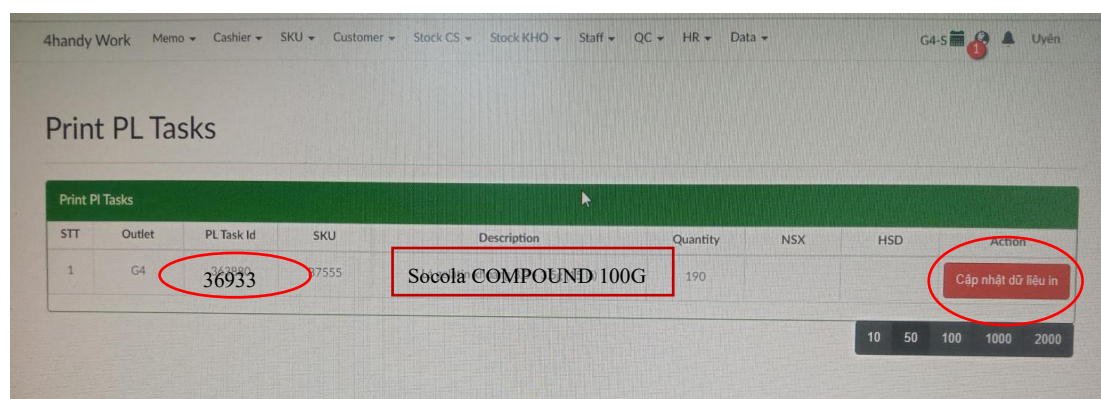
Kết thúc quá trình lắp giấy mực bạn đóng chặt đầu in lại như trạng thái lúc đầu. Tiếp đó, kết nối nguồn điện và mở công tắc phía sau máy. Khi này máy sẽ chuyển trạng thái đèn từ đỏ sang xanh kèm theo âm thanh thông báo “tít, tít” cho biết máy đang ở trạng thái sẵn sàng hoạt động.

2.3 Cách in nhãn

Bước 1: Đăng nhập vào hệ thống Work4handy, chọn Stock KHO và Print PL Tasks.

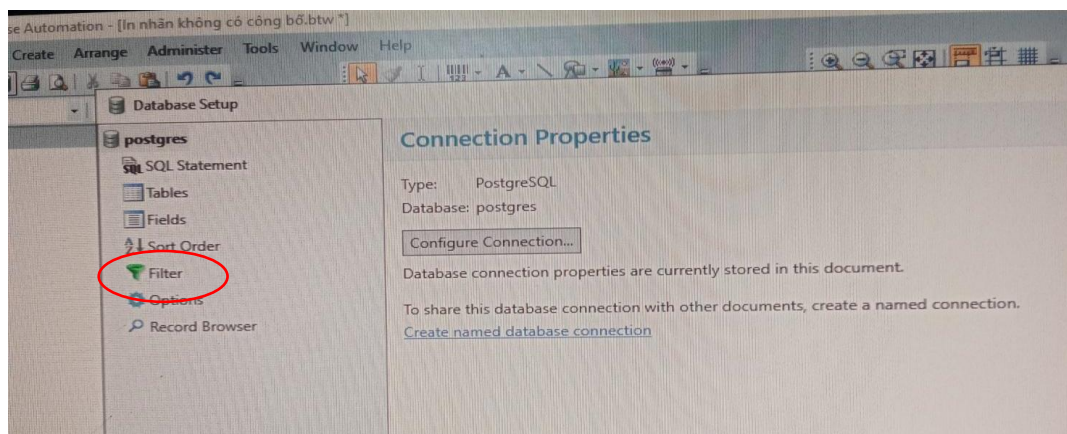


Bước 2: Chọn cập nhật dữ liệu in trong ô Action. Cập nhật hạn sử dụng của sản phẩm theo đúng quy định của phụ lục 1. Sau đó quét và copy mã ở ô PL Task Id.

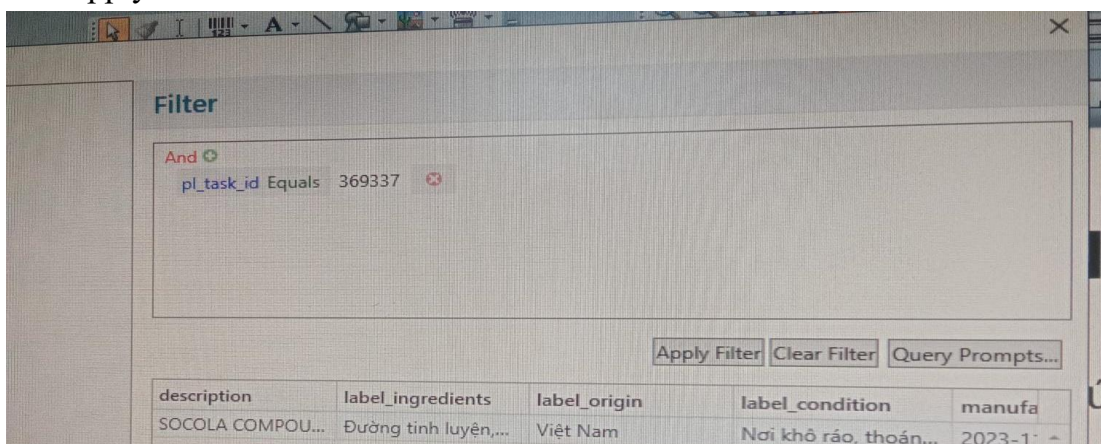


STT	Outlet	PL Task Id	SKU	Description	Quantity	NSX	HSD	Action
1	G4	36933	7555	Socola COMPOUND 100G	190			Cập nhật dữ liệu in

Bước 3: Ra ngoài màn hình Desktop, chọn phần Database , vào thư mục “In nhãn không có công bố”, nhấp vào ô “Filter”



Bước 4: Dán mã PL Tasks Id đã cập nhập dữ liệu in vào ô trống, chọn “Apply Filter”




Bước 5: Sau khi hoàn thành các bước trên, nhấn tổ hợp phím Ctrl + P để xem trước, kiểm tra nhãn trước khi in nhãn ra và chọn số lượng nhãn muốn in. Nhãn phải được căn đều các bên, có đầy đủ thông tin, các thông tin phải chính xác. Sau khi kiểm tra không phát hiện vấn đề gì thì nhấn Enter để in.



Hình 4. Cách in nhãn

Bước 6: Kiểm tra nhãn đã in ra. Nhãn có bị lệch hay mờ mực hay không, kiểm đếm số lượng nhãn đã đủ chưa. Hoàn thành bước in nhãn.

Phụ lục 3: Cách sử dụng và các bước để thực hiện quy trình đóng gói bằng máy

	Phần phễu máy: Dùng cho hạt vào máy đóng gói
	Phần trục màng: Để màng đóng gói
	Phần ống: Điều chỉnh cỡ và dập màng đóng thành túi
	Bảng điều khiển: Điều chỉnh các thông số khi đóng gói
	Phần dập nhiệt túi: Dùng dập nhiệt túi
	Khay trượt: dùng để lấy thành phẩm đóng xong

QUY TRÌNH ĐÓNG GÓI

Bước 1	Kiểm tra nguyên liệu trước khi đóng gói
	Hàng hóa cần kiểm tra xem có côn trùng/mọt/dị vật thật kĩ trước khi đóng
Bước 2	Mở máy
	Cắm nguồn điện máy. Bật công tắc trên và công tắc trên và công tắc thân máy
Bước 3	Điều chỉnh các thông số
	Trên máy: Khối lượng của sản phẩm
	Thân máy: <ul style="list-style-type: none"> - Chiều dài của túi - Nhiệt độ dập trên - Nhiệt độ dập dưới
Bước 4	Đóng gói
	<ul style="list-style-type: none"> - Cho sản phẩm vào phễu - Khi nhiệt độ dập đạt được theo mức yêu cầu thì bấm start của phần trên máy/ phần thân máy để bắt đầu đóng gói

	- Dùng giỏ hàng để đựng hàng thành phẩm đóng được dưới máy
Bước 5	Kiểm tra thành phần
	-Cân thử 10 gói đầu tiên xem máy đã đóng đúng khối lượng yêu cầu chưa - Kiểm tra đường dập nhiệt trên/dưới/giữa bằng cách dùng tay tách thử các đường nhiệt xem có bị hở không. Nếu có cần báo lại để xử lý
Bước 6	Done task
	- Dán nhãn sản phẩm, đếm lại số lượng và chuyển hàng xuống kho

LƯU Ý

- Trong quá trình đóng gói không đưa tay vào khu vực hàn nhiệt túi
- Không tự ý điều chỉnh phần ống túi
- Không tự ý điều chỉnh phần nhiệt độ túi
- Hàng raw cần đổ đầy phễu để đảm bảo máy chạy ổn định. Máy còn ít mới đổ thêm để gây tình trạng hạt rơi mạnh xuống cân làm lệch khối lượng so với cài đặt ban đầu

QUY TRÌNH VỆ SINH

- B1: Tắt nguồn điện, Tháo phễu chứa hạt bằng chốt kẹp 2 bên
- B2: Tiến hành lấy chổi quét, lau hết bụi phía bên trong phễu
- B3: Lau bụi phía dưới ống chảy
- B4: Lau lại bằng cồn và khăn khô.

Phụ lục 4 :Cách sử dụng máy dập nhiệt, máy hút chân không



Hình 5. Máy dập nhiệt

4.1 Cách sử dụng máy hàn miệng túi

CÁCH SỬ DỤNG VẬN HÀNH MÁY HÀN MIỆNG TÚI

Bước 1:	Khởi động máy Để bắt đầu sử dụng máy, trước hết, NVĐG cần thực hiện liên kết máy với nguồn điện (220V - 50 Hz), có thể cắm trực tiếp vào ổ điện trong gia đình hoặc tạo đường dây điện độc lập.
Bước 2:	Điều chỉnh máy Kích hoạt nguồn bằng cách mở công tắc chính, công tắc quạt làm mát và công tắc nhiệt độ. Điều chỉnh tốc độ của băng tải và thiết lập nhiệt độ sao cho phù hợp với loại bao bì bạn sử dụng để đóng gói sản phẩm, bao gồm các loại như PP, PE, PSA, v.v. Nếu bạn đặt tốc độ của băng tải ở mức khoảng 8m/phút, thì bạn có thể điều chỉnh nhiệt độ trong khoảng từ 160 đến 180 độ C. Đặc biệt, máy còn trang bị công tắc dừng khẩn cấp để đảm bảo an toàn. Khi cần thiết, bạn có thể sử dụng công tắc này để ngưng hoạt động ngay lập tức.
Bước 3:	Hàn miệng túi Khi nhiệt độ đạt đến mức mong muốn, hãy đưa sản phẩm liên tục qua băng chuyền, đặt miệng bao vào khe giữa hai mép của máy hàn. Máy sẽ tự động đưa sản phẩm vào bên trong và kín chặt miệng bao một cách liên tục.

	Lưu ý: Khi đặt sản phẩm vào khe hàn, hãy giữ cho sản phẩm thẳng và không bị chéo để đảm bảo rằng đường hàn sẽ được thực hiện chắc chắn và có tính thẩm mỹ cao.
Bước 4:	Kết thúc quá trình
	Sau khi đã hoàn tất quá trình làm việc, bạn bật chế độ làm mát, để máy chạy thêm khoảng 5 -10 phút sau đó mới tắt máy. Thao tác này sẽ giúp giữ được độ bền của dây nhiệt.

4.2 Cách sử dụng máy hút chân không

CÁC BƯỚC SỬ DỤNG VẬN HÀNH MÁY

Bước 1 Kết nối nguồn điện, bật aptomat trên thân máy



Bước 2 Kẹp túi vào thanh hàn



Bước 3 Điều chỉnh thông số bảng điều khiển



Bước 4 Tiến hành hút



Vacuum gauge

ĐỒNG HỒ ĐO ÁP SUẤT CHÂN KHÔNG

theo dõi phần hiển thị để có thể biết tình trạng máy



PUMP AIR TIMESETUP

NÚM ĐIỀU CHỈNH THỜI GIAN HÚT

Điều chỉnh về 20s, tùy thuộc vào túi có thể tăng lên cho phù hợp với loại thực phẩm



Heat seal time setup

NÚM ĐIỀU CHỈNH THỜI GIAN HÀN

Điều chỉnh về 2s, tùy thuộc vào túi có thể tăng lên cho phù hợp với loại thực phẩm



Cooling timesetup

NÚM ĐIỀU CHỈNH THỜI GIAN XẢ

Điều chỉnh về 2s, tùy thuộc vào túi có thể tăng lên cho phù hợp với loại thực phẩm



Power

ĐÈN BÁO TÍN HIỆU VỀ KẾT NỐI NGUỒN VÀ APTOMAT

Để quan sát nguồn điện được đưa vào máy



HEATING SWITCH

NÚM VẬN ĐIỀU CHỈNH CHẤT LƯỢNG HÀN

Low, medium, High : chất lượng hàn
0: không thực hiện hàn



STOP

NÚT DỪNG KHẨN CẤP

Khi có bất cứ vấn đề gì khi đang vận hành đảm bảo sự an toàn khi sử dụng

Hình 6. Cách sử dụng máy hút chân không

Phụ lục 5: Sale code đối với sản phẩm cận date

Sale code áp dụng cho các cơ sở HCM	Báo hàng cận date của Kho D6 và G4
<ul style="list-style-type: none">● Whipping 250ml (chiết): SC trước 4 ngày● SC trước 7 ngày: date < 15 ngày● SC trước 14 ngày: date < 60 ngày● SC trước 30 ngày: date > 60 ngày	<ul style="list-style-type: none">● Báo trước 4 ngày: date < 7 ngày● Báo trước 7 ngày: date < 14 ngày● Báo trước 21 ngày: date < 30 ngày <p>Đối với 3 ngày, áp dụng:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Nhóm hàng Log báo luân chuyển, đóng gói nhỏ✓ Nhóm hàng Log báo thu hồi luân chuyển➤ Hàng về tới kho, kể từ ngày nhận, kho có 3 ngày để xử lý đóng gói, retock đến đúng cơ sở nhận được hàng.➤ Chuyển muộn hơn số ngày kho chịu trách nhiệm

Kho/đóng gói luôn chủ động check date và báo lại với bộ phận LOG để có phương án luân chuyển/đóng gói kịp thời.

Phụ lục 6: Quy tắc sử dụng thang máy an toàn

QUY TẮC AN TOÀN SỬ DỤNG THANG NÂNG HÀNG, THANG ĐIỆN CHỖ HÀNG

1. Kiểm tra trước khi sử dụng

Kiểm tra tình trạng vận hành, mất hãm, dây cáp, cửa thang và các bộ phận khác còn thang trước mỗi lần sử dụng.

NGHIÊM CẢM sử dụng thang nếu phát hiện bất kỳ dấu hiệu trong đứng hoặc có dấu hiệu bất thường.

2. Tải trọng

KHÔNG vận chuyển hàng vượt quá tải trọng tối đa cho phép của thang. Tải trọng tối đa cho phép của thang là 100kg.

Đặt hàng hóa ở trung tâm thang, không để sát mép/ tia thang tránh trường hợp kẹt cửa thang khi sử dụng, vận hành.

3. Sử dụng đúng mục đích

Chỉ sử dụng thang cho mục đích vận chuyển hàng hóa trong nội bộ. **KHÔNG** sử dụng thang để chở người.

4. Vận hành an toàn

Luôn đảm bảo rằng cánh cửa thang được khóa đóng chặt trước khi vận hành, ấn thang lên/xuống các tầng.

Trường hợp cần sử dụng thang nhưng thang không ở vị trí đứng của mình, cần liên hệ với những người ở tầng đang dùng để khóa đóng chặt cửa thang và vận hành than. Hết giờ làm việc phải di chuyển và đứng thẳng thang tại tầng 1 của toà nhà.

5. Bảo dưỡng định kỳ:

Thang điện cần được kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ theo hướng dẫn của nhà sản xuất.

6. Đào tạo và huấn luyện

Tuần bộ nhân viên trong bộ phận đều được hướng dẫn sử dụng vận hành thang an toàn trong vòng 02 ngày kể từ thời điểm bắt đầu thứ việc. Chỉ được phép sử dụng thang khi đã được hướng dẫn và vận hành thang

7. Biện pháp an toàn khác

Thang có bộ phận cảm biến an toàn để ngừng hoạt động khi phát hiện có vật cản trở hoặc trong trường hợp chưa khóa đóng chặt của nên yêu cầu toàn bộ nhân viên khóa đóng chặt cửa thang trước khi sử dụng để đảm bảo tuyệt đối.

Trong quá trình cho thang di chuyển, nhân viên tuyệt đối không cho tay, chân hoặc ngó vào buồng máy, động cơ, hồ thang.

8. Trường hợp sự cố

Tuyệt đối không tự ý sửa chữa mà không có kiến thức chuyên môn và không được sự cho phép của bộ phận hậu cần quản lý. Trong trường hợp xảy ra sự cố (thang bị kẹt,), nhân viên tiến hành dừng thang ngắt nguồn điện của thang và gọi quản lý, không được tự ý giải quyết vấn đề.