

Quản lý Chuỗi hành trình sản phẩm **Đối với các sản phẩm gỗ**

Bản dịch của Mạng lưới kinh doanh lâm sản Việt Nam (VFTN)

Biên dịch: Ngọc Thị Mến
Biên tập và hiệu đính: Lê Thiện Đức, Lê Thị Lộc

Về tài liệu hướng dẫn này

Tài liệu hướng dẫn này đưa ra các ví dụ và mẫu về một chuỗi hành trình sản phẩm nói chung hoặc hệ thống chuỗi hành trình sản phẩm – một hệ thống cơ bản mà bạn có thể phát triển và áp dụng trong công việc của mình.

Các ý kiến đưa ra trong tài liệu này xuất phát từ các công ty, cơ quan chứng nhận và các chương trình chứng nhận – những người đã cùng chia sẻ những thực tiễn và kinh nghiệm hiệu quả của họ trong việc xây dựng một hệ thống COC.

Không phải tất cả các thông tin trong tài liệu này đều có thể áp dụng được cho công ty của bạn. Đối với đơn vị mới tiếp cận với COC, nên bắt đầu từ Phần I. Không nhất thiết phải xem các phần theo đúng thứ tự, nhưng các phần có thể được sử dụng để tham khảo cho các vấn đề có liên quan tới bạn và công ty của bạn.

Lưu ý

Những hướng dẫn và Thực tiễn tốt được trình bày trong tài liệu này chưa được xác nhận bởi bất kỳ chương trình chứng nhận nào. Trong trường hợp có các thông tin trái chiều, thì các yêu cầu của chương trình chứng nhận sẽ được coi là đúng.

Quản lý Chuỗi hành trình sản phẩm **Đối với các sản phẩm gỗ**

Đôi nét về hướng dẫn Chuỗi hành trình sản phẩm

Chuỗi hành trình sản phẩm là gì?

Chuỗi hành trình sản phẩm là đường đi của thông tin về gỗ nguyên liệu mà bạn mua và chế biến cũng như các sản phẩm mà bạn bán ra. Đây là một cách để kiểm soát hệ thống chế biến của bạn, để sử dụng các nguồn cung cấp gỗ một cách hiệu quả hơn và để chứng minh cho khách hàng của bạn về nguồn gốc gỗ được sử dụng để sản xuất các sản phẩm của bạn.

Xem thêm ở Phần 1

Làm sao có thể kiểm tra được nguồn gốc của gỗ mà tôi mua?

Cần phải xem xét những gì khi mua gỗ nguyên liệu đã được chứng chỉ, hợp pháp, có kiểm soát hoặc tái chế.

Xem thêm ở Phần 4

Làm thế nào để thiết lập một hệ thống Chuỗi hành trình sản phẩm cho xưởng sản xuất?

Các bước để thiết lập một hệ thống Chuỗi hành trình sản phẩm, và cả các phương pháp và gợi ý từ các công ty dựa trên kinh nghiệm đã có.

Xem thêm ở Phần 2

Cần phải làm gì để các sản phẩm được chứng nhận?

Một bản tóm tắt các yêu cầu để chứng nhận và dán nhãn các sản phẩm. Cả hệ thống COC được chứng chỉ và nguyên liệu gỗ được chứng chỉ đều cần thiết để các sản phẩm được chứng chỉ.

Xem thêm ở Phần 5

Hệ thống COC cần phải có những thông tin gì?

Mẫu hồ sơ và đơn sử dụng để theo dõi hoạt động chế biến gỗ, cùng với những kinh nghiệm và hướng dẫn tốt nhất.

Xem thêm ở Phần 3

Có thể tìm kiếm thêm thông tin và sự hỗ trợ từ đâu?

Đĩa CD kèm theo tài liệu hướng dẫn này sẽ cung cấp thông tin về các sách hướng dẫn, các tiêu chuẩn chứng nhận và danh sách các công ty tư vấn.

Các đề mục được gạch chân trong tài liệu này đều có trong đĩa CD

Mục lục

1 PHẦN 1: CHUỖI HÀNH TRÌNH SẢN PHẨM

3 Chuỗi hành trình sản phẩm

7 PHẦN 2: XÂY DỰNG HỆ THỐNG CHUỖI HÀNH TRÌNH SẢN PHẨM

9 Điều hành và hỗ trợ chuỗi hành trình sản phẩm

10 Đánh giá các hệ thống của công ty

11 Kiểm tra các hệ thống của công ty và xác định các điểm yếu

12 củng cố các hệ thống hiện có

13 Đào tạo

14 Kiểm tra và giám sát thường xuyên

15 Chuẩn bị các thủ tục bằng văn bản

17 PHẦN 3: CÁC HỆ THỐNG THEO DÕI COC VÀ HỆ THỐNG TÀI LIỆU

19 Mua nguyên liệu và xác định

22 Nhận hàng

23 Số nhận dạng

24 Thực tiễn hiệu quả về số nhận dạng

25 Kho

27 Nhập kho, phân loại và nhận dạng gỗ theo nguồn gốc

31 Sản xuất

35 Thuê ngoài và hợp đồng phụ

36 Bán và giao hàng

38 Ghi chép sổ sách

39 PHẦN 4: CÁC LOẠI GỖ VÀ NGUYÊN LIỆU GỖ

41 Gỗ hợp pháp

43 Nguyên liệu tái sinh và tái chế

44 Nguyên liệu được chứng nhận

46 Gỗ có kiểm soát

48 Các bước kiểm tra xem gỗ công ty mua “gỗ có kiểm soát” hay không

49 Các xác định xem một khu rừng có nguy cơ cao hay thấp đối với gỗ có kiểm soát

50 Khu rừng mà công ty mua gỗ được xếp loại khu vực có nguy cơ cao. Công ty phải làm gì?

53 PHẦN 5: CHỨNG NHẬN COC VÀ CÁC SẢN PHẨM ĐƯỢC CHỨNG NHẬN

55 Nộp đơn xin chứng nhận chuỗi hành trình sản phẩm

56 Sản xuất sản phẩm được chứng nhận

57 Sản phẩm được chứng nhận 100%

58 Sản phẩm được chứng nhận hỗn hợp

59 Hệ thống khối lượng tích lũy đối với sản phẩm hỗn hợp

61 Hồ sơ về bảng kê khối lượng tích lũy FSC

62 Sử dụng nguyên liệu tái sinh và tái chế trong sản phẩm được chứng nhận

64 Dán nhãn và bán sản phẩm được chứng nhận

67 CÁC ĐỊNH NGHĨA VÀ PHỤ LỤC

69 Từ vựng và định nghĩa

73 Phụ lục

77 CÁC NỘI DUNG TRONG Đĩa CD



Phần 1

Chuỗi hành trình sản phẩm

Chuỗi hành trình sản phẩm là gì và nó có thể hỗ trợ cho công ty như thế nào?

Chuỗi hành trình sản phẩm

Có rất nhiều lí do giải thích tại sao công ty bạn lại quan tâm tới quản lý chuỗi hành trình sản phẩm. Bên cạnh việc cải thiện công tác quản lý thống kê và thiết lập các hệ thống ISO, một hệ thống Chuỗi hành trình sản phẩm (COC) hiệu quả có thể giúp công ty đáp ứng được các yêu cầu của khách hàng và chuẩn bị cho việc dán nhãn chứng chỉ và bán các sản phẩm được chứng chỉ.

Phần này sẽ giải thích về khái niệm Chuỗi hành trình sản phẩm và vai trò của công ty trong chuỗi hành trình sản phẩm trên quy mô toàn cầu đối với các sản phẩm gỗ. Mặc dù đối với đơn vị bán lẻ thì một chuỗi hành trình sản phẩm hoàn chỉnh từ rừng cho tới tất cả các công đoạn sản xuất là rất quan trọng nhưng công ty bạn thì chỉ cần tập trung vào ba vấn đề: ai là người cung cấp gỗ nguyên liệu, gỗ nguyên liệu được chế biến như thế nào, và thành phẩm được bán cho ai.

Chuỗi hành trình sản phẩm

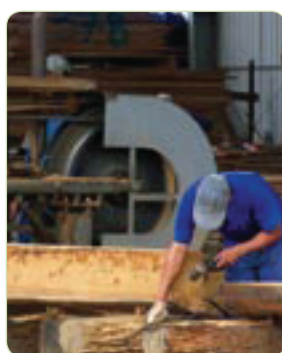
Chuỗi hành trình sản phẩm (COC) là gì?

Chuỗi hành trình sản phẩm (COC), là hành trình sở hữu gỗ từ rừng tới người tiêu dùng, bao gồm tất cả các công ty sản xuất, lắp ráp và phân phối gỗ và các sản phẩm gỗ.

Ví dụ:



RỪNG



XƯỞNG CỬA

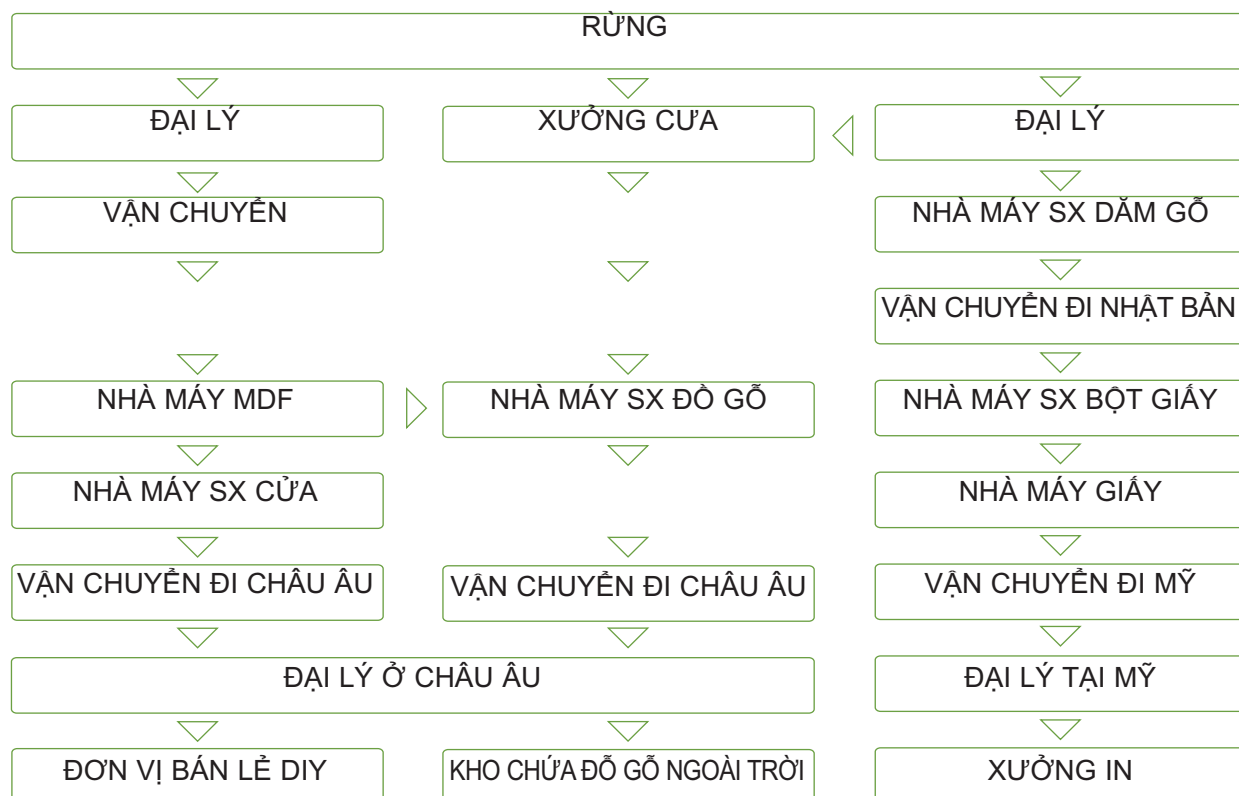


VẬN CHUYỂN



KHO CHỨA GỖ XẾ

Hoặc:



Hệ thống COC có thể hỗ trợ công ty như thế nào?

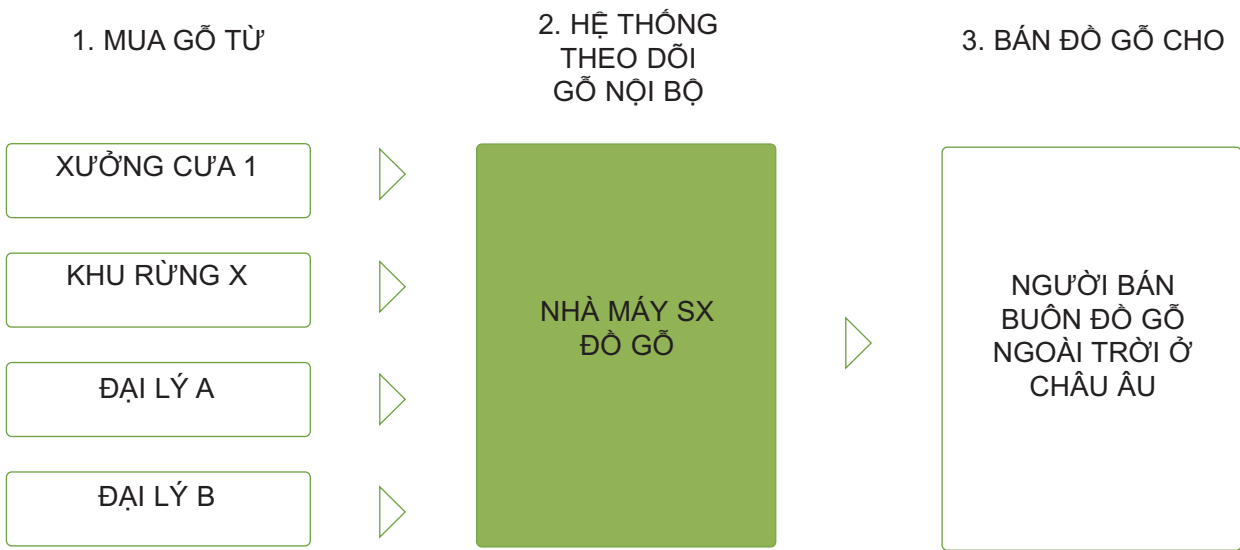
- Hệ thống COC có thể giúp công ty bảo đảm về các sản phẩm gỗ bán ra và nguồn gốc của gỗ.
- Hệ thống COC có thể cải thiện các hệ thống tài liệu nội bộ của công ty và giúp công ty chuẩn bị để đạt được chứng chỉ ISO hoặc chứng nhận khác.
- Nếu công ty chế biến gỗ, hệ thống COC có thể giúp cải thiện hiệu quả sản xuất của nhà máy và giúp cho việc sử dụng số vốn đầu tư vào gỗ nguyên liệu hiệu quả hơn
- Hệ thống COC có thể giúp công ty đáp ứng được các yêu cầu của khách hàng về hệ thống COC hoặc chứng chỉ COC.
- Hệ thống COC đã hoặc sẽ là yêu cầu bắt buộc đối với các sản phẩm gỗ xuất khẩu sang Châu Âu, Anh và các quốc gia khác.
- Hệ thống COC là yêu cầu cần thiết đối với việc dán nhãn và bán sản phẩm làm từ gỗ được chứng chỉ.



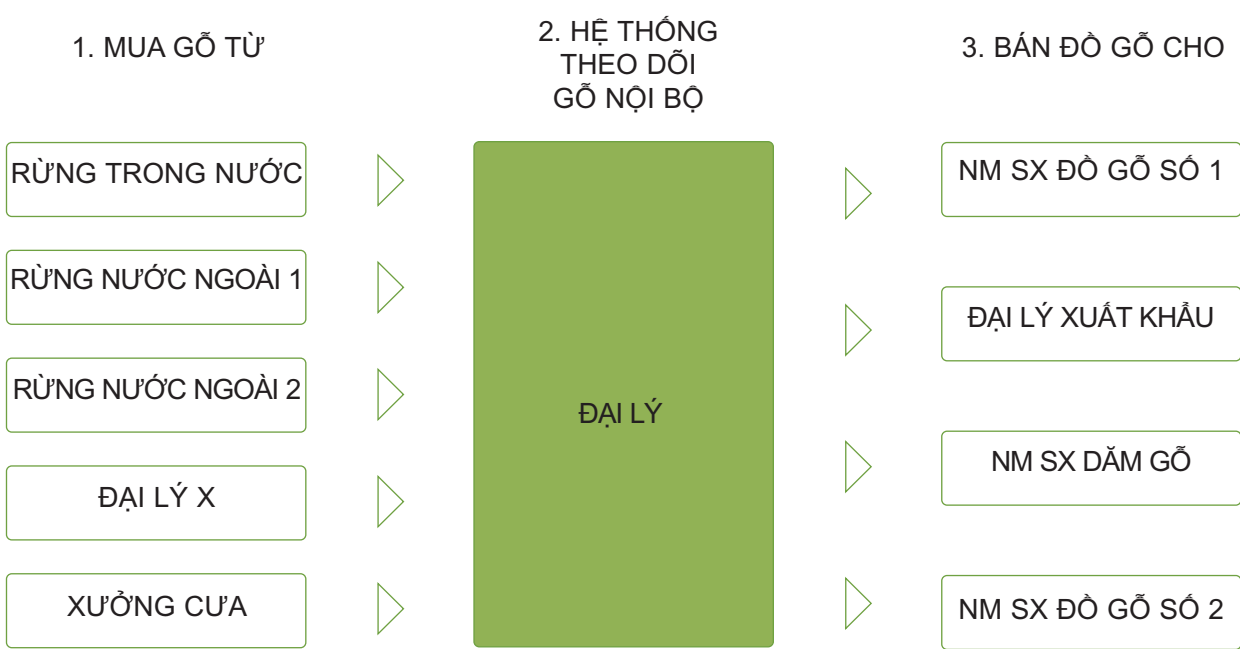
Một hệ thống chuỗi hành trình sản phẩm cung cấp các thông tin về:

- 1. Công ty mua gỗ từ đâu?
- 2. Điều gì xảy ra đối với gỗ khi chúng thuộc sở hữu của công ty?
- 3. Công ty bán thành phẩm cho ai?

Ví dụ về Chuỗi hành trình sản phẩm cho một nhà máy sản xuất đồ gỗ:



Ví dụ về chuỗi hành trình sản phẩm cho một đại lý:



Công ty cần phải làm gì?

1. Ghi chép thông tin về đơn vị bán gỗ.
2. Xác định gỗ mà công ty đã mua theo nguồn gốc hoặc tình trạng môi trường của gỗ.
3. Ghi lại biên bản về việc chế biến gỗ của công ty.
4. Theo dõi và ghi chép về tình trạng môi trường của gỗ sử dụng trong từng lô sản xuất và trong thành phẩm.
5. Lập danh sách những khách hàng mua sản phẩm của công ty.

Tài liệu hướng dẫn này giúp ích được gì?

Tài liệu này và đĩa CD đưa ra các ví dụ và thực tiễn tốt mà các công ty khác áp dụng để xây dựng các hệ thống COC.

Mặc dù mỗi công ty đều có hệ thống riêng của mình, có các yếu tố chung thường thấy tại tất cả các công ty chế biến gỗ. Các biểu mẫu và bảng đưa ra trong các phần ví dụ đều có các điểm chung này và có thể được điều chỉnh cho phù hợp với công ty bạn. Tài liệu hướng dẫn này bao gồm những hướng dẫn và gợi ý từ các công ty về xây dựng hệ thống COC. Tài liệu này cũng tóm tắt một số vấn đề cần xem xét nếu bạn quan tâm tới chứng chỉ COC.



Phần 2

Xây dựng Chuỗi hành trình sản phẩm

Các bước đề xuất và hướng dẫn thực hiện

Các bước đề xuất về Xây dựng một hệ thống chuỗi hành trình sản phẩm

Phần này đề cập tới một số bước mà các lãnh đạo công ty có thể áp dụng để xây dựng hệ thống COC.

1. ĐIỀU HÀNH VÀ HỖ TRỢ CHO CHUỖI HÀNH TRÌNH SẢN PHẨM - TRANG 9



2. ĐÁNH GIÁ CÁC HỆ THỐNG CỦA CÔNG TY - TRANG 10



3. XÁC ĐỊNH CÁC ĐIỂM YẾU - TRANG 11



4. CƯỜNG CỐ CÁC HỆ THỐNG HIỆN CÓ - TRANG 12



5. TẬP HUẤN NHÂN VIÊN - TRANG 13



6. THƯỜNG XUYÊN KIỂM TRA VÀ GIÁM SÁT - TRANG 14



7. CHUẨN BỊ CÁC THỦ TỤC BẰNG VĂN BẢN - TRANG 15

Điều hành và hỗ trợ Chuỗi hành trình sản phẩm



Với tư cách là người quản lý, can kết của bạn đối với chuỗi hành trình sản phẩm sẽ đảm bảo sự thành công của hệ thống COC của công ty. COC không đơn giản là một bài tập về lưu trữ tài liệu. Các hệ thống sản xuất và chế biến của công ty sẽ thay đổi – với tư cách là nhà quản lý, bạn phải ủng hộ cho những thay đổi này.

Để làm điều này, bạn cần phải thật chắc chắn tại sao bạn muốn thực hiện một hệ thống COC cho nhà máy của bạn. Có thể bạn muốn ra một quy định của công ty về chuỗi hành trình sản phẩm – những gì bạn cần đạt được đối với COC, và những việc bạn sẽ cần phải làm. Việc đưa ra quy định phải được thông báo cho toàn thể cán bộ công nhân viên trong công ty, các khách hàng và những nhà cung cấp để họ biết được cam kết của bạn đối với chuỗi hành trình sản phẩm. Ví dụ về quy định của công ty được trình bày trong tài liệu hướng dẫn Gổ tốt Kinh doanh tốt của TFT (Phụ lục 3.1)

Nếu công ty bạn đang xem xét về chứng nhận ISO thì bạn có thể thấy rằng việc xây dựng hệ thống COC cùng với các yêu cầu của chứng nhận ISO là rất hữu ích vì cả hai hệ thống sẽ tương thích với nhau. Cả hai hệ thống quản lý ISO 9001:2000 và ISO 14001:1996 đều có thể được sử dụng làm khung cho hệ thống chuỗi hành trình sản phẩm. ISO 9001:2000 Mục 7.5.3 Nhận biết và Xác định nguồn gốc bao gồm nhiều các yêu cầu của COC.

Lựa chọn Quản lý chuỗi hành trình sản phẩm

Cần phải có một người chịu trách nhiệm và có quyền chung đối với hệ thống COC của công ty. Điều này giúp cho việc điều hành quá trình tốt hơn – và đây là một yêu cầu của FSC đối với chứng chỉ

Người này thường là ở vị trí lãnh đạo và cần phải có đủ thẩm quyền để đưa ra những thay đổi cần thiết. Vị trí này đòi hỏi phải liên lạc và điều phối nhiều với các thành viên khác trong nhóm. Nếu công ty quyết định tham gia xin cấp chứng chỉ thì vị trí này sẽ là đầu mối liên lạc với cơ quan chứng chỉ và các chuyên gia đánh giá.

Ngay từ khi bắt đầu quá trình, hãy yêu cầu sự tham gia của các cán bộ giám sát sản xuất bởi vì họ chính là những người sẽ giúp cho hệ thống COC hoạt động. Họ cần phải hiểu và trở thành một phần của những thay đổi.

Cam kết hàng ngày

Một hệ thống COC đang hoạt động cần phải có sự quản lý hàng ngày. Đây không phải là một hệ thống được thiết lập và rồi để đó. COC cần phải là một phần trong lịch trình sản xuất hàng ngày của công ty.

Đánh giá các hệ thống của công ty

Lập danh sách sản phẩm

Lập một danh sách các sản phẩm mà công ty sản xuất (hoặc muốn sản xuất) và một danh sách các loại nguyên liệu thô, bao gồm cả thông tin về tình trạng môi trường tối thiểu mà công ty hoặc khách hàng của công ty yêu cầu đối với từng sản phẩm trong danh sách.

Lập biểu đồ tiến trình cho quá trình sản xuất của công ty

Đánh dấu lượng sản phẩm đi vào và đi ra khỏi xưởng của bạn cũng như ở tất cả các công đoạn sản xuất. Điều này sẽ giúp cho việc xây dựng các thủ tục COC.

Xác định người chịu trách nhiệm ở từng công đoạn sản xuất.

Xác định các công việc giấy tờ hiện đang phải thực hiện ở từng công đoạn của quá trình.

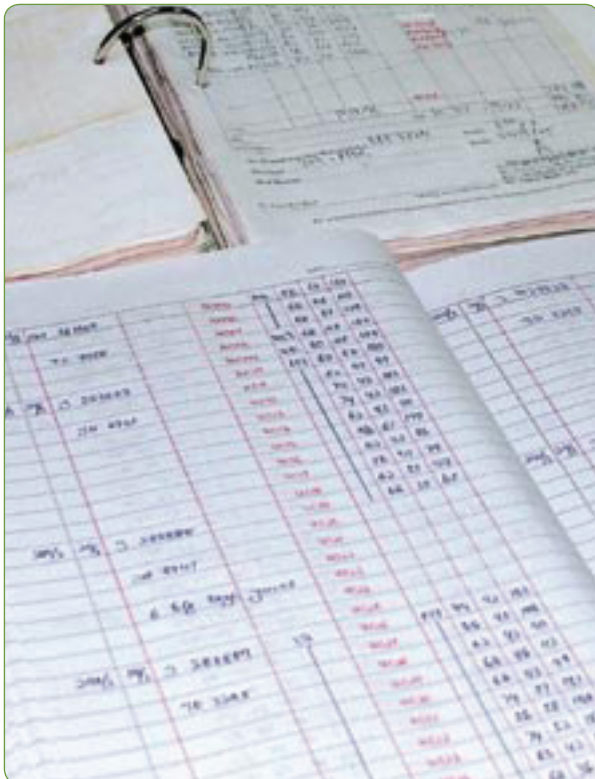


Thử nghiệm hệ thống và xác định những điểm yếu

Một cách để tìm ra các điểm yếu trong hệ thống là tiến hành một kiểm tra ‘trước – sau’ các hồ sơ giấy tờ. Đối với các chuyến hàng gỗ sắp nhập về, công ty có thể theo dõi việc ghi chép hồ sơ về thời gian và phương thức chế biến gỗ không? Công ty bán thành phẩm cho ai? Thực hiện việc ghi chép hồ sơ tương tự cho một số lô hàng bán ra: gỗ dùng để sản xuất ra các thành phẩm được cung cấp bởi nhà cung cấp nào?

Đối với các sản phẩm được chứng chỉ 100%, cần cố gắng xác định nhà cung cấp ban đầu và chuyến hàng nhập về. Đối với các sản phẩm pha trộn, cần cố gắng xác định các loại nguyên liệu hoặc các chuyến hàng nhập về được trộn lẫn trong lô sản xuất

Đối với hầu hết các xưởng, có bảy điểm cần thiết phải tiến hành kiểm soát COC – khi mà việc pha trộn các lô hoặc các loại nguyên liệu với nhau dễ xảy ra hơn. Các điểm này – được gọi là các điểm kiểm soát quan trọng – thường là nơi mà nguyên liệu được chuyển từ công đoạn sản xuất này sang công đoạn sản xuất khác



Chuỗi hành trình sản phẩm có nghĩa là kiểm soát và hệ thống hóa tài liệu về việc chế biến nguyên liệu ở từng công đoạn sản xuất.

1. Mua nguyên liệu và xác minh
2. Nhận hàng/hàng nhập vào
3. Nhập kho và phân loại nguyên liệu thô
4. Lập kế hoạch sản xuất: Lựa chọn nguyên liệu thô cho sản xuất và chuyển nguyên liệu từ kho cho chế biến.
5. Chế biến
6. Đóng gói, dán nhãn và nhập kho thành phẩm
7. Bán và giao hàng

Củng cố các hệ thống hiện có



Mục đích là củng cố các hệ thống hiện có, vì vậy cần có một luồng thông tin về nguyên liệu được chứng chỉ mà công ty mua vào, chế biến và sản phẩm bán ra.

Chuỗi hành trình sản phẩm không phải là thay đổi hoàn toàn các hệ thống hiện có mà là đem đến những thay đổi cho các hệ thống để làm cho chúng trở nên tốt hơn.

Phụ lục 1.1 đưa ra những ví dụ về các hệ thống COC, bao gồm các thủ tục và các tài liệu cho:

- Xưởng cưa
- Nhà máy sản xuất dăm gỗ
- Các sản phẩm hỗn hợp như ván sợi và ván ép
- Các sản phẩm lắp ráp như đồ gỗ
- Các đại lý và người môi giới, bao gồm thông tin về các thủ tục xuất, nhập khẩu

Các công ty cho rằng sẽ dễ dàng hơn nếu chia nhỏ quá trình thành các công đoạn và hoàn thành hết công đoạn này rồi mới chuyển sang công đoạn khác

1. Theo dõi và hệ thống hóa tài liệu tại xưởng.
2. Xác định và phân loại gỗ theo tình trạng môi trường của chúng.
3. Mua và xác minh – kiểm tra tình trạng môi trường của nguyên liệu mua vào.
4. Sản xuất và dán nhãn các sản phẩm đã được chứng chỉ.
5. Chuẩn bị cho việc chứng chỉ.

Làm việc với các cán bộ công nhân viên trong công ty

Giao trách nhiệm và quyền hạn cho một người/vị trí đối với từng công đoạn của quá trình sản xuất (thường là người giám sát).

Với những người quản lý/giám sát của từng công đoạn, thống nhất một hệ thống đánh dấu và hệ thống tài liệu cho quá trình sản xuất. Có thể cần phải thay đổi các biểu mẫu trong hướng dẫn này cho phù hợp với điều kiện thực tế của nhà máy hoặc xây dựng hệ thống riêng của mình.

Tập huấn

Tập huấn cho các cán bộ, nhân viên về các thủ tục COC. Việc này có thể được thực hiện thông qua tập huấn theo nhóm, tuy nhiên có thể dẫn đến một số thời gian chết của việc sản xuất.

Tối thiểu, các cán bộ, nhân viên công ty phải nắm được những việc họ cần phải làm ở công đoạn sản xuất của họ, tại sao việc tuân thủ các thủ tục lại đóng vai trò quan trọng và cần phải làm gì nếu có sai sót xảy ra.

Nếu những người giám sát trực tiếp tiến hành tập huấn (cho những nhân viên trực tiếp sản xuất) thì giám đốc sản xuất phải tiến hành

một số kiểm tra đột xuất để đảm bảo rằng tất cả mọi người nắm rõ được các trách nhiệm của mình.

Nên để ý đến những sự khác biệt có thể có giữa nam và nữ. Phụ nữ có thể không cảm thấy thoải mái khi đề nghị những người giám sát là nam giới giải thích về những vấn đề mà họ không hiểu hoặc còn nhầm lẫn.

Ghi sổ theo dõi những người tham gia tập huấn, thời gian và các vấn đề được đưa vào trong tập huấn



Kiểm tra và giám sát thường xuyên

Kiểm tra hệ thống xem có thể theo dõi nguyên liệu từ khi nhập nguyên liệu đến khi bán hàng đồng thời kiểm tra ngược từ bán hàng trở lại khi nhập nguyên liệu hay không. Đối với các hệ thống khối lượng tích lũy, kiểm tra để đảm bảo rằng khối lượng dán nhãn và bán ra không vượt quá khối lượng sản phẩm được chứng chỉ.

Thường xuyên kiểm tra hệ thống. Trước tiên, nên tiến hành kiểm tra chi tiết hàng tháng hoặc hai tháng một lần để đảm bảo rằng mọi người thích nghi được với các quy trình sản xuất mới. Kiểm tra để đảm bảo rằng các hồ sơ được lưu trữ một cách phù hợp, rằng những người giám sát và cán bộ nhân viên biết được các trách nhiệm của họ, và rằng các nguồn

đầu vào nguyên liệu thô phù hợp với số lượng thành phẩm được chứng chỉ bán ra. Theo dõi và chỉnh sửa bất kỳ sai sót nào khi phát hiện được.

Việc thành lập một nhóm kiểm tra nội bộ có thể rất hữu ích cho việc kiểm tra hệ thống định kỳ.

Khi hệ thống đi vào hoạt động tốt thì chỉ cần kiểm tra hàng tháng các sổ sách ghi chép và tiến hành thanh tra chi tiết hàng năm là đủ.

Cần phải duy trì chuỗi hành trình sản phẩm như là một phần trong công việc hàng ngày của bạn và các cán bộ nhân viên trong công ty.



Chuẩn bị các thủ tục bằng văn bản

Có thể bạn sẽ thấy rất hữu ích nếu các thủ tục COC được lập thành văn bản. Các thủ tục này nên bao gồm từng công đoạn sản xuất, người chịu trách nhiệm đối với mỗi công đoạn, và các tài liệu và hồ sơ được lưu trữ.

Tối thiểu, các thủ tục bằng văn bản phải bao gồm thông tin về những gì xảy ra tại một trong số bảy “điểm kiểm soát quan trọng” được liệt kê ở bước 3.

Cũng có thể phải có:

- Các thủ tục về ghi chép biên bản
- Các thủ tục về kiểm tra và kiểm soát nội bộ

- Một bản mô tả hoặc biểu đồ về lượng nguyên liệu thô sử dụng trong quá trình sản xuất
- Cơ cấu tổ chức, trách nhiệm và quyền hạn liên quan tới chuỗi hành trình sản phẩm
- Danh sách các sản phẩm thuộc các thủ tục COC
- Các yêu cầu về đặc điểm kỹ thuật của nguyên liệu mua vào (ví dụ, nguyên liệu đã được chứng chỉ, tái chế hoặc có nguồn gốc kiểm soát được).

Ví dụ về thủ tục nhận, nhập kho, và xuất kho nguyên liệu được trình bày trong Phụ lục 1.3.





Phần 3

Các hệ thống theo dõi COC và tài liệu hóa

Các ví dụ, biểu mẫu và thực tiễn tốt

Các hệ thống theo dõi COC và tài liệu hóa

Hệ thống COC giúp bạn ghi nhận sự vận động của nguyên liệu gỗ trong nhà máy: khối lượng gỗ được giao là bao nhiêu; được chế biến khi nào và ở lô sản xuất nào; thành phẩm được bán khi nào và bán cho ai.

Nên có biên bản cho mỗi công đoạn chế biến. Các biên bản này có thể cho bạn biết khối lượng gỗ được sử dụng trong các sản phẩm và lượng thải loại là bao nhiêu đồng thời giúp nâng cao hiệu quả sản xuất.

Phần này bao gồm các mẫu đơn cho mỗi công đoạn của quá trình sản xuất trong sơ đồ.

Các mẫu chi tiết hơn cho các ngành công nghiệp gỗ cụ thể được trình bày ở Phụ lục 1.1 dành cho:

- Xưởng cưa
- Nhà máy sản xuất dăm gỗ
- Các sản phẩm pha trộn như ván ép và ván sợi
- Các sản phẩm lắp ráp như đồ gỗ ngoài trời
- Các đại lý và đơn vị môi giới, bao gồm các thủ tục xuất nhập khẩu



Mua và xác minh nguyên liệu

1. Đơn đặt hàng

Mẫu đơn này được sử dụng để xác nhận với nhà cung cấp về loại nguyên liệu đặt mua, bao gồm những yêu cầu cụ thể về việc đánh dấu, hệ thống tài liệu và thời gian giao hàng. Công ty và nhà cung cấp có thể coi đây là biên bản về việc đặt hàng. Biên bản này rất hữu ích trong trường hợp có sự chênh lệch giữa đơn đặt hàng và số lượng hàng được chuyển đến.

Nội dung:

- Mô tả nguyên liệu đặt hàng, kể cả tình trạng môi trường
- Ngày giao hàng
- Hệ thống tài liệu yêu cầu và đánh dấu
- Chữ ký của cả khách hàng và nhà cung cấp
- Ba bản sao:
 1. Bản chính các biên bản mua hàng.
 2. Một bản sao gửi nhà cung cấp.
 3. Một bản sao gửi bộ phận nhận hàng.



Mẫu đơn đặt hàng

Đơn đặt hàng

Khách hàng

Tên công ty

Địa chỉ

Điện thoại

Số đơn đặt hàng

Ngày đặt hàng

Nhà cung cấp

Tên công ty

Địa chỉ

Điện thoại

STT	Mô tả hàng hóa đặt mua	Trạng thái môi trường	Số lượng	Đơn giá USD	Tổng cộng USD
	Gỗ bạch đàn Brazil	FSC thuần			
Tổng					

Thông tin đặt hàng

Hàng được giao đúng hạn hay trước hạn:

Ngày vận chuyển:

Hãng vận chuyển:

Địa điểm nhận hàng cuối cùng:

Hướng dẫn ghi nhãn và đóng gói

Tất cả gỗ 100% FSC được dán nhãn màu xanh và được coi là FSC thuần.

Bản sao chứng chỉ COC của FSC và tất cả hồ sơ tài liệu nhập khẩu phải đi kèm với hàng được giao.

Các điều khoản giao hàng

Chữ ký của khách hàng:

Chữ ký của nhà cung cấp:

Ngày:

Ngày:

Bản chính: Bộ phận mua hàng

Bản sao 2: Bộ phận nhận hàng

2. Cơ sở dữ liệu về nhà cung cấp

Việc lập danh sách các nhà cung cấp có thể giúp công ty liên hệ với họ một cách nhanh chóng đồng thời chỉ cho khách hàng nơi công ty đã mua gỗ. Việc ghi lại các thông tin như sản phẩm mà nhà cung cấp bán ra và chúng có được chứng chỉ COC hay không là không cần thiết nhưng có thể hữu ích nếu công ty đang cân nhắc về chứng chỉ COC.

Nội dung:

- Mã số nhà cung cấp
- Tên nhà cung cấp và thông tin liên hệ
- Mô tả các sản phẩm mua từ nhà cung cấp
- Tình trạng môi trường của mỗi sản phẩm (được chứng chỉ, hợp pháp,...)
- Đối với các nhà cung cấp được chứng chỉ:
- Chương trình chứng chỉ
- Số chứng chỉ COC
- Số chứng chỉ được kiểm tra bởi người mua
- Các sản phẩm được chứng chỉ COC
- Một bản sao chứng chỉ COC

Thực tiễn tốt:

Khách hàng quyết định phần lớn nguyên liệu đưa vào nhà máy của công ty. Hãy dành thời gian để tập huấn cho họ. Họ phải hiểu được tầm quan trọng của việc đặt mua gỗ và sợi gỗ có tình trạng môi trường cụ thể.

Xác nhận việc mô tả và khối lượng nguyên liệu sẽ mua với giám đốc sản xuất của công ty. Xác nhận tình trạng môi trường tối thiểu được yêu cầu bởi khách hàng.



Lập một danh sách các yêu cầu về hệ thống tài liệu và dán nhãn cho các loại gỗ có tình trạng môi trường khác nhau.

Giữ một bản sao chứng chỉ COC của các nhà cung cấp nếu họ được chứng chỉ. Có thể sử dụng bản sao này để kiểm tra xem những sản phẩm nào của họ được chứng chỉ để sản xuất và bán. Trong một số trường hợp, chứng nhận sẽ liệt kê các loại sản phẩm – có thể công ty sẽ cần kiểm tra với cơ quan chứng nhận để xác minh một sản phẩm cụ thể có được chứng chỉ hay không.

Gửi một bản sao đơn đặt hàng cho bộ phận nhận hàng để họ nắm bắt được thông tin. Giám đốc bộ phận nhận hàng có thể kiểm tra hàng được giao dựa và đơn đặt hàng để xem có sự chênh lệch hay không.

Nhận hàng



1. Biên bản nhận hàng

Mẫu biên bản này dùng để ghi chép các loại nguyên liệu được chuyển đến nhà máy và thông tin về nhà cung cấp. Trưởng bộ phận nhập hàng có thể điền vào biên bản này hoặc sử dụng Biên bản kiểm kê kho để thay thế trong trường hợp nguyên liệu được chuyển trực tiếp vào kho.

Nội dung:

- Ngày giao hàng
- Tên nhà cung cấp
- Mô tả và khối lượng các sản phẩm được giao
- Nguồn gốc hoặc tình trạng môi trường của các sản phẩm được giao
- Số xác định (do trưởng bộ phận nhận hàng cung cấp)

Thực tiễn tốt và hướng dẫn:

Kiểm tra chéo hàng được giao với đơn đặt hàng gốc. Thông báo cho bộ phận mua hàng và bộ phận sản xuất nếu số lượng hàng được giao không khớp với đơn đặt hàng.

Xác nhận nguồn gốc và tình trạng môi trường của các sản phẩm được giao bằng cách kiểm tra hồ sơ giao hàng, nhãn và chứng nhận của nhà cung cấp. Xem phần 4 để biết thêm chi tiết về hồ sơ đối với mỗi kiểu tình trạng môi trường.

Dựa vào hồ sơ tài liệu nhận được, xác định tình trạng môi trường của hàng được giao (ví dụ, được chứng chỉ, tái chế, nguồn hợp pháp được biết đến, có nguồn gốc kiểm soát được...). Xem Phần 4 để biết những yêu cầu đối với mỗi loại.

Nếu gỗ không được dán nhãn là được chứng chỉ hoặc không đi kèm với hồ sơ tài liệu đúng thì không thể đảm bảo rằng nó đã được chứng chỉ thực sự. Cần phải có cả hồ sơ tài liệu và nhãn/số xác định để chắc chắn nguyên liệu đã được chứng chỉ.

Sẽ rất hữu ích nếu biết được các đặc điểm của gỗ và nơi trồng những loài cây này, vì bạn có thể kiểm tra xem đó có đúng là loại gỗ mà nhà cung cấp đã nói hoặc có nguồn gốc từ nơi mà nhà cung cấp nói hay không.

Lưu giữ tất cả hồ sơ tài liệu đã nhận. Có thể các tài liệu này sẽ được sử dụng để chứng minh tình trạng môi trường của nguyên liệu.

Số xác định



SỐ LÔNG



SỐ LỖ



SỐ BỘ PHẬN CẤU THÀNH



SỐ SẢN PHẨM



SỐ ĐƠN ĐẶT HÀNG

Mỗi loại gỗ tròn, bó gỗ, hoặc sản phẩm được chuyển đến công ty cần được dán nhãn với số xác nhận duy nhất và tình trạng môi trường có thể theo dõi được tới đơn đặt hàng.

Việc dán nhãn sản phẩm phụ thuộc vào mỗi loại sản phẩm, tuy nhiên nhãn dán trên mỗi sản phẩm phải có các thông tin sau:

- Màu sắc để xác định tình trạng môi trường
- Số xác định
- Mô tả nguyên liệu

Những con số và mã số là cách thức hữu hiệu nhất để theo dõi nguyên liệu trong nhà máy.

Thực tiễn tốt đối với các số xác định

Sử dụng một mã số xác định tình trạng môi trường của nguyên liệu.

Ví dụ, sử dụng mã 'FSC' nếu gỗ được chứng chỉ của FSC, 'KLS' nếu gỗ có nguồn gốc hợp pháp được biết đến. Qua việc xem mã số xác định, có thể dễ dàng biết được tình trạng môi trường của nguyên liệu.

Có một hệ thống nhằm tránh những mã số giống nhau được sử dụng hai lần trong hai năm

Những mã số sử dụng hàng năm có thể gây nhầm lẫn nếu có hàng tồn kho trong hơn một năm. Để tránh điều này có thể áp dụng biện pháp là ghi cả năm vào mã số. Một giải pháp khác là tăng số trong 3 hoặc 4 năm trước khi bắt đầu lại từ số 1.

Sử dụng màu sắc để xác định tình trạng môi trường của nguyên liệu.

Sử dụng cùng một màu trong suốt quá trình sản xuất (ví dụ, sử dụng màu xanh cho nguyên liệu được chứng chỉ, màu vàng cho nguyên liệu có nguồn gốc hợp pháp, màu đỏ cho nguyên liệu không rõ nguồn gốc). Điều này giúp những người làm việc trong nhà máy dễ dàng nhận thấy và tạo ra mối liên kết hình ảnh chặt chẽ mà tất cả các công nhân có thể nhận ra.

Ví dụ:

FSC-04-037	Nguyên liệu được chứng chỉ của FSC, sản phẩm thứ 37, được giao năm 2004.
KLS-05-201	Nguyên liệu có nguồn gốc hợp pháp được biết đến, sản phẩm thứ 20, được giao năm 2005 2005.
CON-05-017	Gỗ có kiểm soát, sản phẩm thứ 17, được giao vào năm 2005.
Số xác định gỗ tròn:	
FSC-4068/3	Nguyên liệu được chứng chỉ của FSC, gỗ tròn số 4068, nhận vào tháng ba.

Mỗi sản phẩm khác nhau trong một đợt giao hàng phải có số xác định duy nhất khi chuyển đến nhà máy.

Số xác định này phải được dán trên sản phẩm hoặc côngtenơ chở sản phẩm (pallet,...)

Khi sử dụng một số xác định mới thì cả số cũ và số mới cần được ghi lại trong các hồ sơ chế biến.



Kho



Mẫu kiểm kê kho

Mẫu này ghi lại thông tin về loại vật liệu nào đang được lưu trong kho, được chuyển đến và chuyển đi để chế biến khi nào. Mẫu này có thể thay đổi đối với mỗi khu vực kho như kho chứa gỗ tròn, kho chứa thành phần gỗ hoặc kho chứa sản phẩm cuối cùng.

Nội dung

- Số xác định (ví dụ, mã số bó gỗ, số xác định gỗ tròn)
- Mô tả
- Ngày nhập nguyên liệu vào kho
- Khối lượng hoặc trọng lượng nhập vào
- Ngày nguyên liệu được xuất cho chế biến
- Khối lượng hoặc trọng lượng xuất kho
- Số xác định sản xuất (ví dụ, đơn đặt mua hàng hoặc số lô sản xuất)
- Khối lượng hoặc trọng lượng còn lại trong kho

Nhập kho, phân loại và xác định gỗ theo nguồn gốc

Nhập kho nguyên liệu thô

Quy định một khu vực cụ thể trong kho để cất giữ nguyên liệu được chứng chỉ

- + Rõ ràng, thống nhất (vị trí không thay đổi)
- Không thay đổi. Khu vực phải để trống khi chưa có nguyên liệu được chứng chỉ. Điều này sẽ không hiệu quả nếu diện tích kho nhỏ hoặc nếu các nguyên liệu được chứng chỉ không thường xuyên được cất giữ trong kho.



Vẽ vạch sơn trên sàn để đánh dấu khu vực cất giữ

- + Rõ ràng, thống nhất (vị trí không thay đổi)
- Không thay đổi. Khu vực phải để trống khi chưa có nguyên liệu được chứng chỉ.

Ngăn cách khu vực này bằng dây thừng, xích hoặc các hàng rào di động

- + Có ranh giới rõ ràng. Cho phép sử dụng diện tích kho hiệu quả hơn.

Biển hiệu: “Khu vực dành riêng cho gỗ được chứng chỉ”, “Khu vực chứa gỗ FSC”



- + Xác định rõ ràng.
- Việc phân chia các loại khác nhau phải rõ ràng (các đồng gỗ phải được ngăn cách bằng khoảng không, buộc bằng dải băng...)

Dải băng (dải băng kim loại)

- + Buộc những mảnh gỗ với nhau để cất giữ và vận chuyển dễ dàng hơn. Có thể xác định được nếu sử dụng những dải băng màu.
- Các đồng gỗ phải được buộc lại sau mỗi lần lấy gỗ ra



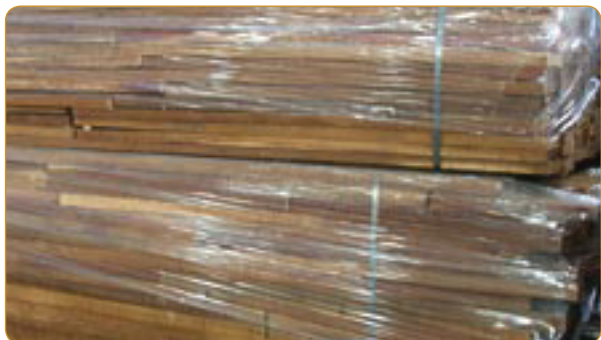
Thẻ (nhựa hoặc kim loại)

- + Xác định rõ ràng. Có thể bao gồm số xác định gỗ tròn, đồng gỗ hoặc bó gỗ. Có thể sử dụng các màu sắc để xác định tình trạng môi trường của nguyên liệu
- Phải được gắn chặt để không bị rơi ra



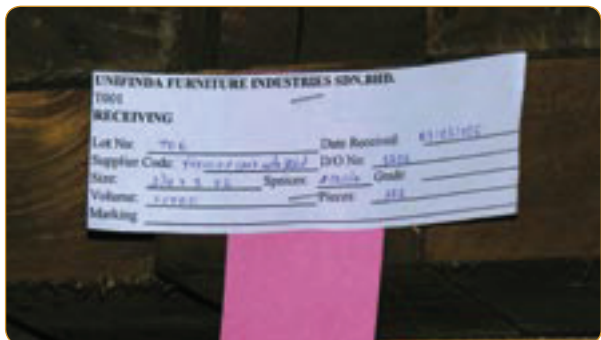
Bọc bằng bao nylon

- + Rất hiệu quả trong trường hợp gom những mảnh gỗ nhỏ
- + Giữ gỗ không dính bụi và sạch.



Thẻ đính kèm với mỗi đợt chuyển nguyên liệu

- + Cho phép ghi lại thông tin cụ thể. Dễ dàng nhận dạng



Sơn đầu gỗ tròn (quét vôi trắng pha với thuốc nhuộm)

- + Bền, giá thấp, nhận dạng dễ và rõ ràng. Tốt nhất nên sử dụng các màu sáng. Sử dụng một màu thống nhất cho mỗi loại.



(ví dụ: xanh lá cây = FSC thuần; xanh da trời = Gỗ có kiểm soát)

- Nếu các đầu gỗ đã bị cắt thì phải sơn lại.

Các mã vạch và máy quét cầm tay

- + Giúp ích cho việc kiểm tra gỗ tròn, gỗ xẻ thô và các bó gỗ (tầm lớn).
- Chứa một lượng thông tin giới hạn (thường chỉ là một mã số xác định). Đòi hỏi phải đầu tư vào công nghệ và đào tạo.

Chíp điện tử

- + Có thể chứa thông tin chi tiết về nguồn gốc của nguyên liệu và các dữ liệu khác. Tốt nhất cho việc kiểm tra gỗ tròn, gỗ xẻ thô và các bó gỗ (tầm lớn).
- Chi phí cao hơn các phương pháp khác. Đòi hỏi phải đầu tư vào công nghệ và đào tạo.

Nhận dạng trong quá trình sản xuất

Hình nón sơn màu

Những hình nón sơn màu sáng được đặt trên đỉnh của mỗi đồng gỗ khi di chuyển qua mỗi công đoạn chế biến.

Các tấm pallet sơn màu

Những tấm pallet sơn màu sáng xác định loại của từng lô gỗ khi được chế biến.



Biển hiệu

Các thông tin ghi trên giấy theo dõi nguyên liệu qua mỗi công đoạn sản xuất.

**Sơn dầu các tấm gỗ**

- Nếu các đầu gỗ đã bị cắt thì phải sơn lại. Có một giai đoạn trong quá trình sản xuất, màu sơn sẽ bị bỏ đi hoàn toàn và một phương pháp nhận dạng khác sẽ được sử dụng.

**Phấn**

- Nếu các đầu gỗ đã bị cắt thì phải đánh dấu lại. Có một giai đoạn trong quá trình sản xuất, màu sơn sẽ bị bỏ đi hoàn toàn và một phương pháp nhận dạng khác sẽ được sử dụng.

**Giỏ đựng, xe đẩy**

- + Hữu ích cho những mảnh gỗ nhỏ

**Các mã vạch và máy quét cầm tay**

- + Giúp ích cho việc kiểm tra gỗ tròn, gỗ xẻ thô và các bó gỗ (tấm lớn), hoặc trên xe đẩy, pallet trong suốt quá trình chế biến.
- Không thiết thực đối với việc kiểm tra các tấm gỗ riêng lẻ trong suốt quá trình chế biến.

Chíp điện tử

- + Giúp ích cho việc kiểm tra gỗ tròn, gỗ xẻ thô và các bó gỗ (tấm lớn), hoặc trên xe đẩy, pallet trong suốt quá trình chế biến.
- Không thiết thực đối với việc kiểm tra các tấm gỗ riêng lẻ trong suốt quá trình chế biến.

Phân loại gỗ trong quá trình sản xuất

Sản xuất hàng loạt hoặc theo lô

Các sản phẩm được chứng chỉ được chế biến riêng không cùng với sản phẩm không được chứng chỉ. Phần đầu và cuối của mỗi lô sản xuất cần được xác định rõ ràng. Nguyên liệu đã chứng chỉ được xác định rõ ràng và có thể theo dõi nguồn gốc qua tất cả các công đoạn sản xuất (bao gồm mua bán, đóng gói, cất giữ, vận chuyển và giao hàng)



Phân loại tạm thời các nhà máy (ví dụ, bột giấy và giấy) yêu cầu quá trình sản xuất liên tục. Thời gian sản xuất được tính (từ đầu vào đến đầu ra). Thời gian cộng với thời gian dự trữ an toàn (ví dụ, 10%) sẽ được tính. Chỉ sau thời gian này (ví dụ, 10 tiếng) tính từ khi đưa nguyên liệu được chứng chỉ vào nhà máy, thì đầu ra mới được coi là thành phẩm cuối được chứng chỉ.



Phân loại xưởng

Nguyên liệu thô được chứng chỉ được chế biến trong một xưởng riêng hoặc khu vực sản xuất dành riêng cho nguyên liệu được chứng chỉ.

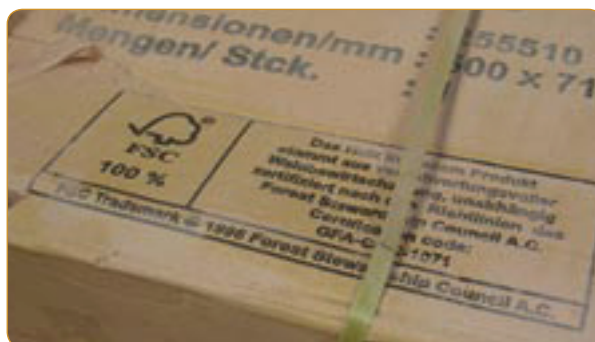
Nhận dạng sản phẩm cuối cùng

Đóng gói, dán nhãn và gắn thẻ (mỗi sản phẩm đều được nhận dạng riêng, ví dụ, đồ gỗ)

- ➕ Khi đã được đóng gói và dán nhãn thì không cần phải cất riêng các sản phẩm.



Nếu sản phẩm không được dán nhãn khi đóng gói thì cần sử dụng một trong những cách thức phân loại trong kho (xem phần Nhập kho nguyên liệu thô ở trên)



Tham khảo: [Hướng dẫn về COC của Pathfinder](#)

Kỹ thuật kiểm tra nguồn gốc gỗ

Hồ sơ theo dõi, thông tin cá nhân.

Sản xuất



1. Đơn đề nghị và xuất nguyên liệu

Mẫu này có thể giúp chúng ta ghi chép lại khối lượng nguyên liệu đã được xuất kho cho một lô sản xuất. Nó giúp cho việc kiểm tra chéo giữa biên bản kiểm kê kho với biên bản sản xuất.

Trưởng phòng sản xuất sẽ điền các thông tin chi tiết dưới đây vào mẫu đơn và gửi đơn cho người chịu trách nhiệm lưu kho:

- Ngày đề nghị
- Mã số sản xuất (VD: đơn đặt hàng, mã số công việc)
- Ngày sản xuất (khi nào phải giao nguyên liệu)
- Mô tả về loại nguyên liệu đề nghị xuất kho, kể cả tình trạng môi trường

Người chịu trách nhiệm lưu kho sẽ điền các thông tin chi tiết dưới đây và gửi lại cho trưởng phòng sản xuất:

- Khối lượng nguyên liệu xuất kho cho sản xuất
- Mã số (VD: mã số kiện, mã số bộ phận) của nguyên liệu xuất kho cho sản xuất
- Nếu nguyên liệu xuất kho không phải là loại nguyên liệu yêu cầu phải có mô tả cụ thể về loại nguyên liệu xuất kho và giải thích lý do về sự khác nhau đó

Mẫu Đơn đề nghị và xuất nguyên liệu

Mẫu Đơn đề nghị và xuất nguyên liệu

Ngày 3/21/05 Đơn đặt hàng
Mã số công việc hoặc lô C-112 Tên sản phẩm

NGUYÊN LIỆU YÊU CẦU VÀ XUẤT KHO:

Mã số *	Loài	Tình trạng môi trường	Dày	Rộng	Dài	Khối lượng yêu cầu	Khối lượng xuất kho*	Ghi chú
CNT-05-022	Acacia	Nguồn kiểm soát được	2	3	4	58 m3	60 m3	
FSC-05-017	Eucalyptus	Hoàn toàn là gỗ FSC	2	8	4	37 m3	38 m3	
TỔNG KHỐI LƯỢNG YÊU CẦU / XUẤT KHO						95	98	

Người yêu cầu: Người cấp:
Trưởng phòng sản xuất Trưởng phòng vật tư

* Mã số và khối lượng xuất kho do Trưởng phòng vật tư điền
Thông tin màu xanh da trời do Trưởng phòng sản xuất điền.

2. Thẻ treo trong quá trình sản xuất

Phiếu này sẽ được sử dụng và di chuyển cùng với lô sản xuất trong suốt quá trình chế biến. Bên cạnh việc theo dõi lô sản xuất, nó còn giúp giám sát hiệu quả sản xuất và thải loại ở từng công đoạn sản xuất. Tùy theo hệ thống sản xuất, ta có thể sử dụng một phiếu cho mỗi pallet hoặc kiện đang được chế biến, hoặc một thẻ treo cho mỗi lô (bao gồm nhiều pallet).

Nội dung:

- Mã số sản xuất (VD: đơn đặt hàng, mã số công việc)
- Sản phẩm được sản xuất
- Mô tả, kể cả tình trạng môi trường của nguyên liệu
- Đối với từng công đoạn sản xuất:
 - Ngày
 - Mã số (VD: số kiện, mã số bó gỗ)
 - Mô tả về nguyên liệu thô (vd: kích thước tấm)
 - Khối lượng hoặc trọng lượng đầu vào
 - Khối lượng hoặc trọng lượng đầu ra
 - Khối lượng hoặc trọng lượng thải loại
 - Chữ ký của cán bộ giám sát trong giai đoạn đó

Thực tiễn tốt và hướng dẫn:

Tính khối lượng gỗ nhỏ bằng cách sử dụng hộp chứa có dung lượng 1m³ và cho gỗ vào cho tới khi đầy hộp.

Tính hệ số chuyển đổi bằng cách tính khối lượng thành phẩm rồi lấy số đó chia cho khối lượng nguyên liệu thô sử dụng. Tùy thuộc vào quá trình sản xuất, có thể sử dụng khối lượng thải loại để tính hệ số chuyển đổi.

Trả lương cho công nhân theo sản phẩm, chứ không trả theo khối lượng thô. Công nhân được trả lương theo sản phẩm có xu hướng sản xuất sản phẩm có chất lượng cao hơn (và tuân thủ chặt chẽ quy trình sản xuất) so với những công nhân được trả lương theo khối lượng nguyên liệu thô mà họ chế biến.

Dùng thẻ sản xuất để xác định tất cả các bộ phận trong sản xuất và theo dõi hiệu quả sản xuất (thải loại, etc). Trên thẻ sản xuất phải ghi cả mã số công việc hoặc mã số sản xuất, nếu có.

Sản phẩm lắp ráp: Lưu các bộ phận trong kho và lắp ráp sản phẩm cuối cùng vào cùng một thời điểm. Làm như vậy sẽ giúp dễ dàng kiểm soát việc sử dụng các bộ phận được chứng chỉ cũng như chưa được chứng chỉ.

Dùng xe đẩy hoặc hộp có bánh xe để chứa các đơn vị nhỏ với nhau. Bọc nylon xung quanh để giữ các bộ phận với nhau và tránh bụi bẩn.

Kiểm soát gỗ thải loại và gỗ vụn. Ở từng công đoạn, thu thập phế thải từ một mã số lô hoặc một mã số công việc. Gói hoặc buộc chúng lại với nhau và dán nhãn ghi mã số. Gỗ phế thải và gỗ vụn sẽ được lưu trong kho để sử dụng lại.

Ví dụ về thẻ treo trong quá trình sản xuất

Mã số công việc/lô:
Mã số bộ phận:

Tên sản phẩm:
Tên bộ phận:

Tình trạng môi trường: ☐ Biết rõ nguồn gốc ☐ Hợp pháp ☐ Nguồn gốc kiểm soát được ☐ Đang trong quá trình cấp chứng chỉ ☐ FSC

Công đoạn sản xuất 1 (vd: Cắt ngắn)								
Ngày	Mã số bó/ đồng	Kích thước đầu vào	Đầu vào		Đầu ra		Thải loại	
			m3	Tám	m3	Tám	m3	Tám
4/23/05	1	3x5x8		220		438		2
	2	3x5x8		220		440		0
	3							
Công đoạn sản xuất 2 (eg: Blanking)								
Ngày	Mã số bó/ đồng	Kích thước đầu vào	Đầu vào		Đầu ra		Thải loại	
			m3	Tám	m3	Tám	m3	Tám
4/24/05	1	3x5x4		438		433		5
	2	3x5x4		440		437		3
Công đoạn sản xuất 3 (eg: Drilling)								
Ngày	Mã số bó/ đồng	Kích thước đầu vào	Đầu vào		Đầu ra		Thải loại	
			m3	Tám	m3	Tám	m3	Tám
Công đoạn sản xuất 4 (eg: Fitting)								
Ngày	Mã số bó/ đồng	Kích thước đầu vào	Đầu vào		Đầu ra		Thải loại	
			m3	Tám	m3	Tám	m3	Tám

(...cho từng công đoạn sản xuất)