

BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC KIẾN TRÚC ĐÀ NẴNG



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

ĐỀ TÀI:

**QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI TỪ TRUNG QUỐC VỀ KHO
NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY
HÒA THỌ**

SINH VIÊN THỰC HIỆN : VĂN THANH THUẬN

MÃ SỐ SINH VIÊN : 2254050017

KHÓA HỌC : 2022 – 2026

Đà Nẵng, tháng 5 năm 2026

BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC KIẾN TRÚC ĐÀ NẴNG



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

ĐỀ TÀI

**QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI TỪ TRUNG QUỐC VỀ KHO
NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY
HÒA THỌ**

Giảng viên hướng dẫn : Nguyễn Thị Như Liêm
Sinh viên thực hiện : Văn Thanh Thuận
Mã số sinh viên : 2254050017
Khóa học : 2022-2026

Đà Nẵng, tháng 5 năm 2026

TRƯỜNG ĐẠI HỌC KIẾN TRÚC ĐÀ NẴNG CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

KHOA KINH TẾ

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

BỘ MÔN LOGISTICS VÀ QUẢN LÝ

CHUỖI CUNG ỨNG

Đà Nẵng, ngày 30 tháng 5 năm 2026

GIAO NHIỆM VỤ KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

Năm học: 2025 - 2026

1. Thông tin tác giả thực hiện

- Họ và tên sinh viên: Văn Thanh Thuận
- Chuyên ngành : Logistics và quản lý chuỗi cung ứng
- Trình độ đào tạo : Đại học
- Khóa học : 2022 - 2026

2. Tên đề tài Khóa luận tốt nghiệp

“ QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI TỪ TRUNG QUỐC VỀ KHO NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ ”

3. Các số liệu ban đầu thực hiện Khóa luận tốt nghiệp

4. Các bảng biểu

5. Cán bộ hướng dẫn

- PGS.TS. Nguyễn Thị Như Liêm

6. Ngày giao nhiệm vụ làm Khóa luận tốt nghiệp

- 10/02/2026

7. Ngày sinh viên phải hoàn thành khóa luận

- 20/05/2026

Giảng viên hướng dẫn

Đà Nẵng, ngày tháng năm 2026

MẪU ĐƠN KHAI BÁO SỬ DỤNG AI

Khai báo của Sinh viên về việc Sử dụng Trí tuệ Nhân tạo Tạo sinh có Trách nhiệm Tôi,, cam đoan rằng tôi đã sử dụng có trách nhiệm các công cụ Trí tuệ Nhân tạo Tạo sinh (GenAI) trong quá trình chuẩn bị Khoá luận này. Bằng việc ký vào đơn này, tôi xác nhận các nội dung sau:

1. Khai báo sử dụng AI Vui lòng cho biết bạn có sử dụng bất kỳ công cụ AI tạo sinh nào (ví dụ: ChatGPT, Gemini, v.v.) trong việc tạo ra bài làm này hay không:

- ☐ **Có**, tôi có sử dụng các công cụ AI trong bài đánh giá này.
- ☐ **Không**, tôi không sử dụng bất kỳ công cụ AI nào.

2. Chi tiết về việc sử dụng AI (Nếu bạn chọn "Có" ở trên)

• **Các công cụ AI đã sử dụng:**

.....
.....
.....

• **Mục đích sử dụng AI (ví dụ: tìm ý tưởng, soạn thảo, tóm tắt, chỉnh sửa):**

.....
.....
.....

• **Các phần cụ thể có sự hỗ trợ của AI:**

.....
.....
.....
.....
.....

- Tôi xác nhận rằng tôi đã xem xét kỹ lưỡng và xác thực tất cả nội dung do AI tạo ra về tính chính xác, tính nguyên bản và sự phù hợp.
 - ☐ Có

3. Liêm chính, Trách nhiệm Học thuật và Tuân thủ Đạo đức và Pháp luật

- Tôi chịu trách nhiệm hoàn toàn về nội dung của bài nộp này và xác nhận rằng AI chỉ được sử dụng như một công cụ hỗ trợ, không phải là tác giả chính cho bài làm của tôi.
- Tôi xác nhận rằng AI không được sử dụng để ngụy tạo, làm giả hoặc thao túng dữ liệu.
- Tôi đã đảm bảo rằng không có dữ liệu bí mật hoặc riêng tư nào được chia sẻ với các công cụ AI mà không có sự cho phép thích hợp.
- Tôi đã tuân thủ tất cả các yêu cầu pháp lý liên quan đến bảo vệ dữ liệu và sở hữu trí tuệ, đồng thời đã trích dẫn nguồn một cách thích hợp.
- Bài đánh giá này phản ánh nỗ lực trí tuệ cá nhân của tôi, và trách nhiệm đối với bài làm này hoàn toàn thuộc về cá nhân tôi.

Cam kết

- Tôi hiểu rằng bất kỳ sự thiếu tuân thủ nào đối với việc sử dụng AI có trách nhiệm, bao gồm việc không khai báo sử dụng AI hoặc trình bày sai sự thật, có thể dẫn đến việc Khóa luận tốt nghiệp của tôi bị từ chối mà không cần xem xét thêm.
- Bằng việc ký vào đơn này, tôi khẳng định rằng bài nộp này phản ánh trung thực bài làm của tôi và tôi đã tuân thủ các nguyên tắc sử dụng AI có trách nhiệm.

Chữ ký: _____ Ngày: _____

LỜI CẢM ƠN

Trong quá trình thực hiện khóa luận tốt nghiệp với đề tài “Quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về Kho Nguyên liệu – Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ”, em đã nhận được rất nhiều sự quan tâm, giúp đỡ và tạo điều kiện thuận lợi từ quý thầy cô, doanh nghiệp cùng các cá nhân liên quan.

Trước hết, em xin bày tỏ lòng biết ơn sâu sắc đến PGS.TS. Nguyễn Thị Như Liêm, giảng viên hướng dẫn, người đã tận tình chỉ bảo, định hướng và đóng góp nhiều ý kiến quý báu trong suốt quá trình thực hiện khóa luận. Những kiến thức chuyên môn cùng sự hướng dẫn tận tâm của cô là nền tảng quan trọng giúp em hoàn thành đề tài một cách tốt nhất.

Em xin chân thành cảm ơn Ban Giám hiệu, quý thầy cô Khoa Kinh tế – Trường Đại học Kiến trúc Đà Nẵng, đặc biệt là các thầy cô ngành Logistics và Quản trị chuỗi cung ứng, đã truyền đạt cho em những kiến thức và kỹ năng cần thiết trong suốt quá trình học tập, tạo tiền đề để em vận dụng vào thực tiễn và hoàn thành khóa luận này.

Đồng thời, em xin gửi lời cảm ơn chân thành đến Ban lãnh đạo cùng toàn thể cán bộ, nhân viên Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã tạo điều kiện thuận lợi cho em trong thời gian thực tập và thu thập số liệu tại đơn vị. Đặc biệt, em xin chân thành cảm ơn chị Nguyễn Thị Minh Quyên – Nhân viên Kho Nguyên liệu, người đã trực tiếp hướng dẫn, hỗ trợ và chia sẻ những kinh nghiệm thực tế quý báu liên quan đến quy trình tiếp nhận vải, giúp em có cái nhìn sâu sắc hơn về hoạt động thực tiễn của doanh nghiệp.

Mặc dù đã có nhiều cố gắng trong quá trình nghiên cứu và hoàn thiện khóa luận, nhưng do hạn chế về thời gian, kiến thức và kinh nghiệm thực tiễn nên đề tài khó tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được sự góp ý của quý thầy cô và các anh chị để khóa luận được hoàn thiện hơn.

Cuối cùng, em xin kính chúc quý thầy cô Trường Đại học Kiến trúc Đà Nẵng cùng Ban lãnh đạo và toàn thể cán bộ, nhân viên Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ sức khỏe, hạnh phúc và thành công trong công việc.

Em xin chân thành cảm ơn!

NHẬN XÉT CỦA ĐƠN VỊ THỰC TẬP

1. Thông tin chung

- Họ tên sinh viên: Văn Thanh Thuận
- Trường: Đại học Kiến trúc Đà Nẵng
- Chuyên ngành: Logistics và quản lý chuỗi cung ứng
- MSSV: 225A050017
- Đơn vị thực tập: Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ
- Vị trí thực tập: Thư tập sinh kho nguyên phụ liệu

2. Nhận xét của đơn vị về quá trình thực tập của sinh viên

Sinh viên Văn Thanh Thuận có thái độ nghiêm túc, chuyên nghiệp, tương tác tích cực trong quá trình thực tập, luôn đảm bảo, tuân thủ các quy định chung của công ty về giờ giấc cũng như tác phong làm việc.

Sinh viên tích cực học tập, ham học hỏi, năng động và chủ động trong công việc, hòa đồng với đồng nghiệp trong công ty. Lễ phép hòa nhã với mọi người.

Sinh viên đã hoàn thành tốt công việc được giao đúng thời hạn.

Người nhận xét

(Ghi rõ họ và tên, ký và đóng dấu)



KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
GIÁM ĐỐC ĐIỀU HÀNH

Nguyễn Thị Thu Trang

NHẬN XÉT CỦA GIẢNG VIÊN HƯỚNG DẪN

1. Thông tin chung:

- GVHD : PGS.TS.Nguyễn Thị Như Liêm
- Họ tên sinh viên : Văn Thanh Thuận
- MSSV : 2254050017
- Đơn vị thực tập : TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ
- Vị trí thực tập : Thực tập sinh kho nguyên liệu

2. Nhận xét của giảng viên hướng dẫn về quá trình thực hiện khoá luận của sinh viên:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Người nhận xét

(Ghi rõ họ và tên, ký và đóng dấu)

MỤC LỤC

CHƯƠNG 1: CƠ SỞ LÝ LUẬN VỀ QUY TRÌNH TIẾP NHẬN NGUYÊN LIỆU TRONG SẢN XUẤT KINH DOANH	1
1.1. Khái quát về hoạt động tiếp nhận nguyên liệu	1
1.1.1. Khái niệm nguyên liệu.....	1
1.1.2. Khái niệm kho hàng và kho nguyên liệu.....	3
1.1.3. Khái niệm tiếp nhận hàng.....	5
1.1.4. Khái niệm nhập kho	7
1.2. Nội dung quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu vào kho nguyên liệu doanh nghiệp	9
1.2.1. Khái niệm và vai trò của quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu vào kho	9
1.2.2. Nội dung các bước của quy trình tiếp nhận hàng.....	11
1.3. Các quy định pháp lý, hệ thống chứng từ, nhân tố ảnh hưởng.....	14
1.3.1. Các nhân tố ảnh hưởng đến quy trình tiếp nhận hàng.....	14
1.3.2. Các quy định pháp lý.....	15
1.3.3. Các hệ thống chứng từ.....	16
CHƯƠNG 2: THỰC TRẠNG QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI TỪ TRUNG QUỐC VỀ KHO NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ.....	18
2.1. Khái quát Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	18
2.1.1. Giới thiệu về Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	18
2.1.2. Lịch sử hình thành công ty.....	18
2.1.3. Tầm nhìn, sứ mệnh, giá trị cốt lõi.....	19
2.1.4. Ngành nghề kinh doanh.....	20
2.1.5. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ của công ty.....	22
2.1.6. Nguồn lực phục vụ.....	24
2.2. Thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty	30
2.2.1. Thực trạng về lĩnh vực kinh doanh, cơ cấu doanh thu, thị trường, khách hàng và đối thủ cạnh tranh.....	30
2.2.2. Kết quả hoạt động kinh doanh.....	33

2.2.3. Tình hình cung ứng và tiếp nhận nguyên liệu của thị trường Trung Quốc đối với Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ	34
2.3. Thực trạng về quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	37
2.3.1. Cơ cấu bộ máy quản lý và nhân sự kho nguyên vật liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	37
2.3.2. Tổng quan về kho nguyên vật liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	39
2.3.3. Quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	44
2.4. Đánh giá hoạt động quy trình tiếp nhận vải về kho nguyên liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	52
2.4.1. Ưu và nhược điểm	52
2.4.2. Nguyên nhân	54
CHƯƠNG 3: GIẢI PHÁP HOÀN THIỆN QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI VỀ KHO NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ ..	57
3.1. Định hướng và mục tiêu phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	57
3.1.1. Nghiên cứu và dự báo môi trường kinh doanh	57
3.1.2. Định hướng phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ trong 3 năm tới	58
3.1.3. Mục tiêu phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ ...	59
3.1.4. Mục tiêu phát triển hoạt động tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	59
3.2. Các giải pháp hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	60
3.2.1. Hoàn thiện công tác trao đổi thông tin và xử lý chứng từ nhập khẩu ..	60
3.2.2. Nâng cao năng lực kho bãi và tối ưu bố trí lưu trữ nguyên liệu	62
3.2.3. Đầu tư bổ sung thiết bị phục vụ tiếp nhận và bốc dỡ hàng hóa	65
3.2.4. Tăng cường ứng dụng công nghệ và tự động hóa trong quản lý kho ..	67
3.2.5. Hoàn thiện công tác kiểm tra số lượng và chất lượng vải nhập kho ...	70

3.2.6. Nâng cao trình độ chuyên môn và ý thức trách nhiệm của nhân viên kho	73
--	----

DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng	Trang
Bảng 2.1. Thống kê số lượng người lao động trong các năm 2023, 2024, 2025	26 - 27
Bảng 2.2. Thu nhập bình quân của người lao động qua các năm	27
Bảng 2.3. Cân đối kế toán tài chính công ty	28
Bảng 2.4. Tình hình hoạt động sản xuất kinh doanh năm 2023, 2024, 2025	32
Bảng 2.5. Tình hình xử lý chứng từ qua các năm 2023,2024,2025	44
Bảng 2.6. Sử dụng kho bãi và thiết bị trong giai đoạn 2023,2024,2025	46
Bảng 2.7. Tình hình nhập hàng và sắp xếp nguyên vật liệu tại kho giai đoạn 2023–2025	47
Bảng 2.8. Tình hình ghi nhãn và cập nhật thông tin kho giai đoạn 2023–2025	48
Bảng 2.9. Kết quả kiểm tra số lượng, chất lượng nguyên vật liệu 2023–2025	49
Bảng 2.10. Kết quả cập nhật dữ liệu trên hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0 giai đoạn 2023–2025	50

DANH MỤC HÌNH ẢNH VÀ SƠ ĐỒ

Hình ảnh và sơ đồ	Trang
Hình 1.1. Sơ đồ quy trình tiếp nhận hàng vào kho nguyên liệu	11
Hình 2.1. Logo Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	17
Hình 2.2. Sơ đồ cơ cấu tổ chức của công ty	21
Hình 2.3. Cơ cấu bộ máy kho nguyên vật liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hoà Thọ	36
Hình 2.4. Sơ đồ kho nguyên vật liệu Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ	38
Hình 2.5. Sơ đồ phân loại nguyên vật liệu trong kho	40
Hình 2.6. Giao diện phần mềm HoaTho Smart 4.0	42
Hình 2.7. Sơ đồ quy trình nhập kho nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ	43

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT

Ký tự viết tắt	Từ đầy đủ	Ý nghĩa
DHĐCĐ	Đại hội đồng cổ đông	Cơ quan có quyền quyết định cao nhất trong công ty cổ phần
HĐQT	Hội đồng quản trị	Cơ quan quản lý, điều hành chiến lược của doanh nghiệp
BĐH	Ban điều hành	Bộ phận trực tiếp điều hành hoạt động sản xuất kinh doanh
BKS	Ban kiểm soát	Bộ phận giám sát hoạt động quản lý và tài chính của doanh nghiệp
CNTT	Công nghệ thông tin	Hệ thống công nghệ phục vụ quản lý và xử lý thông tin
XNK	Xuất nhập khẩu	Hoạt động xuất khẩu và nhập khẩu hàng hóa
B/L	Bill of Lading	Vận đơn đường biển, chứng từ vận tải do hãng tàu phát hành
RCEP	Regional Comprehensive Economic Partnership	Hiệp định Đối tác Kinh tế Toàn diện Khu vực
QA	Quality Assurance	Đảm bảo chất lượng
QC	Quality Control	Kiểm soát chất lượng
ERP	Enterprise Resource Planning	Hệ thống hoạch định nguồn lực doanh nghiệp
FIFO	First In, First Out	Phương pháp nhập trước – xuất trước
EVFTA	European Union – Vietnam Free Trade Agreement	Hiệp định Thương mại tự do giữa Việt Nam và Liên minh Châu Âu
CPTPP	Comprehensive and Progressive Agreement for Trans-Pacific Partnership	Hiệp định Đối tác Toàn diện và Tiến bộ xuyên Thái Bình Dương
FDI	Foreign Direct Investment	Đầu tư trực tiếp nước ngoài
ĐVT	Đơn vị tính	Đơn vị dùng để tính toán, đo lường số liệu
PO	Purchase Order	Đơn đặt hàng
ART	Automated Retrieval Technology	Công nghệ truy xuất và quản lý dữ liệu tự động (nếu sử dụng trong hệ thống kho thông minh)

PHẦN MỞ ĐẦU

1. Tính cấp thiết của đề tài

Trong bối cảnh hội nhập kinh tế quốc tế ngày càng sâu rộng, ngành dệt may Việt Nam đang giữ vai trò là một trong những ngành kinh tế mũi nhọn với kim ngạch xuất khẩu lớn và tốc độ tăng trưởng ổn định. Cùng với sự phát triển mạnh mẽ của ngành, nhu cầu về nguyên liệu phục vụ sản xuất, đặc biệt là nguyên liệu vải, ngày càng gia tăng cả về số lượng lẫn chủng loại. Đối với các doanh nghiệp may mặc, vải không chỉ là yếu tố đầu vào cơ bản mà còn là thành phần có ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm, tiến độ sản xuất và khả năng đáp ứng yêu cầu của khách hàng. Vì vậy, việc quản lý và tiếp nhận nguyên liệu vải luôn là một nội dung quan trọng trong hoạt động logistics và quản trị kho của doanh nghiệp.

Hiện nay, phần lớn nguyên liệu vải phục vụ cho ngành dệt may Việt Nam được nhập khẩu từ thị trường Trung Quốc. Đây là thị trường có lợi thế về nguồn cung đa dạng, giá thành cạnh tranh, khả năng đáp ứng nhanh và phù hợp với nhiều yêu cầu kỹ thuật của doanh nghiệp sản xuất may mặc. Các loại vải nhập khẩu từ Trung Quốc thường phong phú về màu sắc, chất liệu, mẫu mã và quy cách kỹ thuật, đáp ứng được nhu cầu sản xuất các đơn hàng xuất khẩu với số lượng lớn. Tuy nhiên, việc nhập khẩu nguyên liệu từ thị trường nước ngoài cũng làm cho hoạt động quản lý tiếp nhận hàng hóa tại kho trở nên phức tạp hơn do khối lượng hàng nhập lớn, nhiều mã hàng và yêu cầu kiểm soát chất lượng nghiêm ngặt.

Trong chuỗi hoạt động sản xuất của doanh nghiệp may mặc, công tác tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu giữ vai trò đặc biệt quan trọng. Đây là khâu đầu tiên trong quá trình kiểm soát nguyên liệu đầu vào trước khi đưa vào sản xuất. Hoạt động tiếp nhận không chỉ giúp doanh nghiệp kiểm tra số lượng và chất lượng hàng hóa thực nhận mà còn góp phần đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho, hỗ trợ quản lý nguyên vật liệu hiệu quả và hạn chế các rủi ro phát sinh trong quá trình sản xuất. Nếu nguyên liệu được tiếp nhận đầy đủ, đúng tiêu chuẩn và cập nhật kịp thời vào hệ thống kho, doanh nghiệp sẽ đảm bảo được tiến độ cung ứng cho các chuyền may, hạn chế tình trạng gián đoạn sản xuất và nâng cao hiệu quả hoạt động kinh doanh.

Bên cạnh đó, chất lượng của nguyên liệu vải có ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng thành phẩm may mặc. Các sai sót trong khâu tiếp nhận như nhận thiếu số lượng, sai mã hàng, sai màu sắc, lỗi chất lượng hoặc cập nhật dữ liệu không chính xác có thể dẫn

đến nhiều hậu quả nghiêm trọng như chậm tiến độ sản xuất, tăng chi phí xử lý, ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm và giảm uy tín của doanh nghiệp đối với khách hàng. Ngoài ra, trong thực tế hoạt động kho nguyên liệu còn tồn tại một số rủi ro như thất lạc chứng từ, chậm cập nhật thông tin nhập kho, sai lệch giữa số liệu thực tế và số liệu hệ thống hoặc khó khăn trong công tác kiểm tra hàng hóa khi số lượng nhập lớn và chủng loại đa dạng. Những vấn đề này đòi hỏi doanh nghiệp cần xây dựng và hoàn thiện quy trình tiếp nhận nguyên liệu một cách khoa học, chặt chẽ và phù hợp với thực tế hoạt động sản xuất.

Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ là một doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực dệt may xuất khẩu có nhu cầu nhập khẩu nguyên liệu vải thường xuyên để phục vụ hoạt động sản xuất. Với đặc điểm nguồn hàng chủ yếu được nhập từ Trung Quốc, số lượng hàng hóa lớn và yêu cầu kiểm soát nguyên liệu cao, hoạt động tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu đóng vai trò quan trọng trong việc đảm bảo hiệu quả quản lý và duy trì tiến độ sản xuất của công ty. Xuất phát từ thực tế đó, việc nghiên cứu đề tài “Quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ” là cần thiết cả về mặt lý luận lẫn thực tiễn. Thông qua việc nghiên cứu đề tài, có thể đánh giá thực trạng quy trình tiếp nhận nguyên liệu tại doanh nghiệp, từ đó đề xuất các giải pháp nhằm hoàn thiện quy trình, nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên liệu và góp phần hỗ trợ hoạt động sản xuất kinh doanh của công ty.

2.Mục tiêu nghiên cứu

2.1.Mục tiêu chung

Phân tích và đánh giá quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ. Trên cơ sở đó, hướng đến việc đề xuất các giải pháp phù hợp nhằm hoàn thiện quy trình tiếp nhận nguyên liệu, nâng cao hiệu quả quản lý kho, hạn chế sai sót trong quá trình tiếp nhận hàng hóa và góp phần đảm bảo hoạt động sản xuất của doanh nghiệp được diễn ra ổn định, liên tục và hiệu quả hơn.

2.2.Mục tiêu cụ thể

- Hệ thống hóa cơ sở lý luận liên quan đến hoạt động tiếp nhận hàng, nhập kho nguyên liệu và quy trình tiếp nhận vải trong doanh nghiệp sản xuất may mặc, làm nền tảng cho việc nghiên cứu đề tài.
- Phân tích thực trạng quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ, bao gồm các bước thực hiện, bộ phận tham

gia, chứng từ sử dụng và cách thức quản lý trong quá trình tiếp nhận hàng hóa.

- Đánh giá những ưu điểm, hạn chế và xác định các nguyên nhân ảnh hưởng đến hiệu quả của quy trình tiếp nhận vải tại doanh nghiệp, đặc biệt là các vấn đề liên quan đến kiểm tra số lượng, chất lượng, cập nhật dữ liệu kho và xử lý sai lệch hàng hóa.

- Đề xuất các giải pháp và kiến nghị nhằm hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu, góp phần nâng cao hiệu quả quản lý nguyên liệu, hạn chế rủi ro phát sinh và hỗ trợ tốt hơn cho hoạt động sản xuất kinh doanh của công ty.

3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu

3.1. Đối tượng nghiên cứu

Quy trình tiếp nhận vải nhập khẩu từ Trung Quốc vào kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ. Nội dung nghiên cứu tập trung vào các hoạt động nghiệp vụ được thực hiện trong quá trình tiếp nhận nguyên liệu tại kho, bao gồm việc kiểm tra chứng từ, kiểm tra hàng hóa, kiểm đếm số lượng, kiểm tra chất lượng nguyên liệu, thực hiện nhập kho và lưu trữ chứng từ liên quan.

3.2. Phạm vi nghiên cứu

Phạm vi không gian: Tại kho hàng nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ (Địa chỉ: 36 Ông Ích Đường - Phường Hòa Thọ Đông - Quận Cẩm Lệ - TP. Đà Nẵng .

Phạm vi thời gian: Tập trung nghiên cứu và phân tích thực trạng quy trình tiếp nhận vải tại công ty trong giai đoạn từ năm 2023 đến năm 2025. Các số liệu, thông tin và hoạt động được thu thập trong khoảng thời gian này nhằm đảm bảo tính phù hợp và phản ánh tương đối chính xác tình hình thực tế tại doanh nghiệp.

Phạm vi nội dung: Tập trung nghiên cứu quy trình tiếp nhận vải nhập khẩu tại kho nguyên liệu với các bước tiếp nhận thông tin và chứng từ hàng hóa, kiểm tra hàng thực nhận, kiểm đếm số lượng, kiểm tra chất lượng vải, thực hiện nhập kho, cập nhật dữ liệu và lưu trữ chứng từ liên quan. Bên cạnh đó, tiến hành phân tích những vấn đề phát sinh trong quá trình tiếp nhận nguyên liệu nhằm đánh giá hiệu quả thực hiện quy trình tại doanh nghiệp.

4. Phương pháp nghiên cứu

4.1. Phương pháp thu nhập dữ liệu

Thu nhập dữ liệu thứ cấp: thu thập thông tin từ các tài liệu liên quan như giáo trình, sách chuyên ngành logistics và quản trị kho, tài liệu nội bộ của công ty, báo cáo hoạt

động kinh doanh, quy trình nghiệp vụ, chứng từ liên quan đến hoạt động tiếp nhận nguyên liệu.

Thu thập dữ liệu sơ cấp: được thu thập thông qua quá trình thực tập, tìm hiểu thực tế và trao đổi với nhân viên tại bộ phận kho nguyên liệu nhằm phục vụ cho việc phân tích quy trình tiếp nhận vải tại doanh nghiệp.

Phương pháp này giúp đề tài có được nguồn thông tin cần thiết để xây dựng cơ sở lý luận cũng như phản ánh thực trạng hoạt động tiếp nhận nguyên liệu tại công ty.

4.2.Phương pháp quan sát thực tế

Phương pháp quan sát thực tế được thực hiện thông qua việc theo dõi trực tiếp các hoạt động tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ. Thông qua quá trình quan sát, tác giả tiến hành tìm hiểu trình tự các bước tiếp nhận hàng, cách thức kiểm tra số lượng và chất lượng vải, quy trình nhập kho, việc sử dụng chứng từ, sự phối hợp giữa các bộ phận liên quan. Phương pháp này giúp phản ánh chính xác thực tế hoạt động tiếp nhận nguyên liệu tại doanh nghiệp và hỗ trợ quá trình đánh giá quy trình nghiên cứu.

4.3.Phương pháp so sánh

Sử dụng phương pháp so sánh nhằm đối chiếu giữa cơ sở lý thuyết và thực tế áp dụng tại doanh nghiệp, số liệu qua các năm, quy trình thực tế với yêu cầu nghiệp vụ trong hoạt động tiếp nhận hàng hóa. Thông qua đó, có cơ sở để đánh giá mức độ phù hợp của quy trình hiện tại xác định những nội dung còn tồn tại cần được cải thiện và hoàn thiện.

4.4.Phương pháp phân tích - tổng hợp

Trên cơ sở các dữ liệu và thông tin thu thập được, tác giả tiến hành phân tích từng nội dung liên quan đến quy trình tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu như hoạt động kiểm tra chứng từ, kiểm đếm hàng hóa, kiểm tra chất lượng, nhập kho và lưu trữ dữ liệu. Sau quá trình phân tích, các thông tin được tổng hợp nhằm đánh giá thực trạng quy trình tiếp nhận nguyên liệu, xác định những ưu điểm, hạn chế và nguyên nhân ảnh hưởng đến hiệu quả hoạt động tiếp nhận hàng tại công ty.

4.5.Phương pháp thống kê - mô tả

Tổng hợp và trình bày các số liệu liên quan đến tình hình nhập khẩu nguyên liệu vải, số lượng hàng nhập kho, hoạt động quản lý kho nguyên liệu, kết quả hoạt động kinh doanh của công ty. Các số liệu được trình bày dưới dạng bảng biểu, sơ đồ hoặc biểu đồ

nhằm giúp quá trình phân tích trở nên trực quan, dễ theo dõi và nâng cao tính thuyết phục cho đề tài nghiên cứu.

5.Kết cấu khóa luận

Chương 1: Cơ sở lý luận về quy trình tiếp nhận nguyên liệu trong sản xuất kinh doanh.

Chương 2: Thực trạng quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ.

Chương 3: Giải pháp hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ.

CHƯƠNG 1: CƠ SỞ LÝ LUẬN VỀ QUY TRÌNH TIẾP NHẬN NGUYÊN LIỆU TRONG SẢN XUẤT KINH DOANH

1.1. Khái quát về hoạt động tiếp nhận nguyên liệu

1.1.1. Khái niệm nguyên liệu

1.1.1.1. Khái niệm

Trong hoạt động sản xuất của doanh nghiệp, nguyên liệu là một trong những yếu tố đầu vào cơ bản và giữ vai trò đặc biệt quan trọng đối với quá trình tạo ra sản phẩm. Nguyên liệu thuộc nhóm nguồn lực vật chất được doanh nghiệp tổ chức cung ứng, dự trữ, bảo quản và sử dụng nhằm bảo đảm cho hoạt động sản xuất diễn ra liên tục, ổn định và hiệu quả.

Nguyên liệu được hiểu là những đối tượng lao động đã qua khai thác hoặc thu mua từ tự nhiên, được đưa vào quá trình sản xuất để cấu thành nên thực thể vật chất chủ yếu của sản phẩm. Ví dụ trong ngành dệt may nguyên liệu bao gồm các loại vật tư chính như vải, sợi, phụ liệu may mặc,... được sử dụng trực tiếp trong quá trình gia công và sản xuất sản phẩm. Tuy nhiên, nguyên liệu không chỉ đơn thuần là yếu tố phục vụ sản xuất mà còn là đối tượng của các hoạt động quản trị như thu mua, vận chuyển, tiếp nhận, kiểm tra, lưu kho và cấp phát cho sản xuất và có vai trò quyết định đối với toàn bộ hoạt động sản xuất của doanh nghiệp.

Bên cạnh đó, để bảo đảm quá trình sản xuất diễn ra liên tục và nhịp nhàng doanh nghiệp cần tích lũy và dự trữ một lượng nguyên vật liệu nhất định ở từng giai đoạn của chuỗi cung ứng. Điều này cho thấy nguyên liệu không chỉ là yếu tố sản xuất mà còn là đối tượng quản trị quan trọng trong hoạt động logistics đầu vào của doanh nghiệp.

1.1.1.2. Vai trò của nguyên liệu

Nguyên liệu giữ vai trò nền tảng trong toàn bộ hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp. Đây là yếu tố trực tiếp tham gia vào quá trình tạo ra sản phẩm và ảnh hưởng đến chất lượng, tiến độ và hiệu quả sản xuất.

Trong quá trình sản xuất, nguyên liệu được sử dụng và chuyển hóa để tạo thành thực thể chính của hàng hóa. Nếu không có nguyên liệu, hoạt động sản xuất không thể diễn ra. Vì vậy, nguyên liệu được xem là điều kiện tiên quyết bảo đảm sự tồn tại và vận hành của doanh nghiệp sản xuất để hình thành nên sản phẩm.

Đồng thời, chất lượng nguyên liệu đầu vào quyết định đáng kể đến chất lượng đầu ra của sản phẩm, nguyên liệu đạt tiêu chuẩn sẽ giúp sản phẩm đáp ứng yêu cầu kỹ

thuật, nâng cao tính thẩm mỹ, giá trị sử dụng và nếu nguyên liệu không bảo đảm chất lượng sẽ làm phát sinh lỗi kỹ thuật, tăng tỷ lệ hàng hỏng làm ảnh hưởng đến uy tín doanh nghiệp trên thị trường cho nên nguyên liệu ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng của sản phẩm.

Bên cạnh đó, nguyên liệu có vai trò bảo đảm tiến độ sản xuất và thực hiện đơn hàng. Trong hoạt động logistics, việc cung ứng đầy đủ nguyên vật liệu đúng thời gian giúp quá trình sản xuất diễn ra liên tục và ổn định, nếu dự trữ nguyên vật liệu không đủ về số lượng hoặc không đáp ứng yêu cầu về chất lượng thì hoạt động logistics và sản xuất sẽ không thể diễn ra liên tục, nhịp nhàng. Vì vậy, việc tổ chức tiếp nhận và dự trữ nguyên liệu hợp lý có ý nghĩa quan trọng trong việc bảo đảm tiến độ giao hàng và đáp ứng nhu cầu khách hàng.

Ngoài ra, nguyên liệu cũng ảnh hưởng đến chi phí sản xuất và hiệu quả kinh doanh của doanh nghiệp. Chi phí nguyên liệu thường chiếm tỷ trọng lớn trong tổng chi phí sản xuất. Do đó, việc quản lý tốt nguyên liệu sẽ giúp doanh nghiệp hạn chế thất thoát, giảm chi phí lưu kho, tối ưu hóa nguồn vốn và nâng cao hiệu quả sử dụng tài sản.

Với những vai trò ở trên thì nguyên liệu còn góp phần nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp. Một doanh nghiệp có khả năng quản lý và cung ứng nguyên liệu hiệu quả sẽ chủ động hơn trong hoạt động sản xuất, đáp ứng nhanh nhu cầu thị trường và duy trì ổn định hoạt động kinh doanh.

1.1.1.3. Đặc điểm của nguyên liệu

Nguyên liệu trong doanh nghiệp sản xuất có những đặc điểm riêng biệt, ảnh hưởng trực tiếp đến công tác quản lý, bảo quản và tổ chức tiếp nhận hàng hóa tại kho. Trước hết, nguyên liệu là yếu tố đầu vào trực tiếp của quá trình sản xuất, tham gia trực tiếp vào việc tạo ra sản phẩm và thường bị tiêu hao hoặc biến đổi hoàn toàn về hình thái vật chất sau mỗi chu kỳ sản xuất. Bên cạnh đó, nguyên liệu có tính đa dạng cao về chủng loại, quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật, bởi mỗi loại sản phẩm sẽ yêu cầu những loại nguyên liệu khác nhau về kích thước, màu sắc, chất lượng và đặc tính sử dụng.

Ngoài ra, nguyên liệu thường chiếm tỷ trọng lớn trong tổng chi phí sản xuất nên nếu xảy ra thất thoát, hư hỏng hoặc tồn kho kéo dài sẽ làm gia tăng chi phí và ảnh hưởng đến hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp. Đồng thời, nguyên liệu còn mang tính dự trữ nhằm bảo đảm cho quá trình sản xuất diễn ra liên tục và ổn định. Tuy nhiên, nếu dự trữ quá nhiều sẽ gây ứ đọng vốn và phát sinh chi phí lưu kho và dự trữ quá ít lại có thể

làm gián đoạn sản xuất. Vì vậy, doanh nghiệp cần xác định mức dự trữ phù hợp cho từng loại nguyên liệu.

Bên cạnh đó, nguyên liệu cũng dễ chịu tác động từ môi trường bảo quản và vận chuyển như độ ẩm, nhiệt độ hay điều kiện lưu kho, dẫn đến nguy cơ hư hỏng, ẩm mốc hoặc suy giảm chất lượng nếu không được bảo quản đúng kỹ thuật. Vì vậy, doanh nghiệp cần chú trọng xây dựng hệ thống kho bãi, quy trình tiếp nhận và điều kiện bảo quản phù hợp nhằm duy trì chất lượng nguyên liệu trong suốt quá trình sử dụng.

1.1.2. Khái niệm kho hàng và kho nguyên liệu

1.1.2.1. Khái niệm kho hàng

Kho hàng là một bộ phận quan trọng bảo đảm cho quá trình lưu chuyển hàng hóa diễn ra liên tục và hiệu quả, là nơi cất giữ nguyên nhiên vật liệu, bán thành phẩm và thành phẩm trong suốt quá trình chu chuyển từ điểm đầu đến điểm cuối của dây chuyền cung ứng.

Do đó, kho hàng là khu vực được tổ chức và trang bị nhằm thực hiện chức năng tiếp nhận, lưu trữ, bảo quản và quản lý hàng hóa trong một khoảng thời gian nhất định trước khi đưa vào sản xuất hoặc phân phối đến nơi tiêu thụ. Kho hàng không chỉ đơn thuần là nơi chứa đựng hàng hóa mà còn là mắt xích quan trọng trong hệ thống logistics, góp phần điều phối dòng hàng hóa, kiểm soát số lượng, chất lượng và hỗ trợ hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

Trong điều kiện sản xuất hiện đại, kho hàng gắn liền với hệ thống thông tin quản lý nhằm theo dõi tình trạng lưu kho, vị trí hàng hóa và quá trình xuất nhập hàng cho nên kho hàng ngày càng được tổ chức theo khoa học, hiện đại nhằm nâng cao hiệu quả quản lý và giảm thiểu chi phí logistics cho doanh nghiệp.

1.1.2.2. Khái niệm kho nguyên liệu

Kho nguyên liệu là một bộ phận chuyên biệt trong hệ thống kho hàng của doanh nghiệp, được sử dụng để lưu trữ các loại nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất. Đây là nơi tiếp nhận, bảo quản và cấp phát nguyên liệu cho các bộ phận sản xuất theo kế hoạch của doanh nghiệp.

Từ đó, kho nguyên liệu có thể được hiểu là nơi lưu giữ các yếu tố đầu vào của quá trình sản xuất nhằm bảo đảm cho hoạt động sản xuất diễn ra liên tục, ổn định và đúng tiến độ.

Đối với doanh nghiệp sản xuất, kho nguyên liệu giữ vai trò rất quan trọng vì đây là

nơi tập trung các loại vải, phụ liệu, bao bì và vật tư phục vụ trực tiếp cho quá trình sản xuất sản phẩm. Kho nguyên liệu không chỉ thực hiện chức năng lưu trữ mà còn hỗ trợ kiểm tra số lượng, chất lượng, chủng loại nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất nhằm hạn chế sai sót và giảm thiểu rủi ro trong quá trình sản xuất kinh doanh.

Ngoài ra, kho nguyên liệu còn là nơi phản ánh tình hình dự trữ nguyên vật liệu của doanh nghiệp, giúp nhà quản lý chủ động trong việc lập kế hoạch nhập hàng, kiểm soát tồn kho và cân đối nguồn cung nguyên liệu phù hợp với nhu cầu sản xuất thực tế.

1.1.2.3. Vai trò của kho nguyên liệu

- Kho nguyên liệu giữ vai trò đặc biệt quan trọng trong hoạt động logistics đầu vào và quá trình sản xuất của doanh nghiệp. Việc tổ chức và quản lý kho nguyên liệu hiệu quả sẽ góp phần bảo đảm tính liên tục của hoạt động sản xuất cũng như nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực của doanh nghiệp.
- Kho nguyên liệu giúp bảo đảm nguồn cung nguyên vật liệu cho sản xuất. Trong thực tế, hoạt động sản xuất chỉ có thể diễn ra ổn định khi doanh nghiệp luôn duy trì được lượng nguyên liệu cần thiết về số lượng và chủng loại. Việc dự trữ nguyên liệu tại kho giúp doanh nghiệp chủ động trước những biến động của thị trường, hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên liệu gây gián đoạn sản xuất.
- Bên cạnh đó, kho nguyên liệu góp phần bảo quản và duy trì chất lượng nguyên vật liệu. Các loại nguyên liệu thường chịu ảnh hưởng bởi nhiệt độ, độ ẩm và môi trường bảo quản. Vì vậy, kho nguyên liệu giúp bảo vệ hàng hóa khỏi hư hỏng, ẩm mốc, thất thoát hoặc xuống cấp chất lượng trong quá trình lưu trữ.
- Đồng thời, kho nguyên liệu hỗ trợ kiểm soát tồn kho và tiết kiệm chi phí logistics. Thông qua hoạt động quản lý kho, doanh nghiệp có thể theo dõi chính xác số lượng nguyên liệu tồn kho, từ đó xây dựng kế hoạch nhập hàng phù hợp, tránh tình trạng tồn kho quá nhiều làm tăng chi phí lưu kho hoặc tồn kho quá ít gây thiếu hụt nguyên liệu sản xuất.
- Ngoài ra, kho nguyên liệu góp phần nâng cao hiệu quả quản trị sản xuất. Khi nguyên liệu được sắp xếp khoa học, phân loại rõ ràng và quản lý chặt chẽ, quá trình cấp phát nguyên liệu cho sản xuất sẽ diễn ra nhanh chóng và chính xác hơn, giúp tiết kiệm thời gian, nâng cao năng suất lao động và bảo đảm tiến độ đơn hàng.
- Với những vai trò trên kho nguyên liệu còn đóng vai trò là cầu nối giữa hoạt động cung ứng và hoạt động sản xuất trong doanh nghiệp. Đây là nơi tiếp nhận nguyên liệu

từ nhà cung cấp và chuyển giao cho các bộ phận sản xuất, góp phần duy trì sự liên kết liên tục trong toàn bộ chuỗi logistics nội bộ của doanh nghiệp.

1.1.2.4. Chức năng của kho nguyên liệu

Kho nguyên liệu thực hiện nhiều chức năng quan trọng nhằm phục vụ hoạt động sản xuất và quản lý logistics của doanh nghiệp.

- Trước hết, kho nguyên liệu có chức năng tiếp nhận nguyên liệu từ nhà cung cấp. Khi hàng hóa được đưa về doanh nghiệp, kho sẽ thực hiện các hoạt động kiểm tra chứng từ, đối chiếu số lượng, chủng loại và tình trạng hàng hóa trước khi nhập kho đây là bước quan trọng nhằm bảo đảm nguyên liệu đáp ứng đúng yêu cầu của doanh nghiệp.
- Tuy nhiên, kho nguyên liệu cũng có chức năng lưu trữ và bảo quản nguyên liệu. Các loại nguyên vật liệu được sắp xếp, phân loại và bảo quản theo đặc tính riêng nhằm duy trì chất lượng trong suốt thời gian lưu kho. Chức năng này giúp hạn chế tổn thất, hư hỏng và thất thoát nguyên liệu.
- Ngoài chức năng lưu trữ, kho nguyên liệu còn thực hiện chức năng quản lý tồn kho. Thông qua hệ thống theo dõi và kiểm kê, doanh nghiệp có thể kiểm soát tình hình nhập – xuất – tồn nguyên liệu, từ đó phục vụ công tác lập kế hoạch sản xuất và mua hàng hiệu quả hơn.
- Kho nguyên liệu cũng có chức năng cấp phát nguyên liệu cho sản xuất. Căn cứ vào kế hoạch sản xuất và phiếu yêu cầu nguyên vật liệu, kho sẽ tiến hành xuất nguyên liệu đúng số lượng, đúng chủng loại và đúng thời gian cho các bộ phận sử dụng. Chức năng này giúp bảo đảm tiến độ sản xuất và hạn chế lãng phí nguyên liệu.
- Cuối cùng, kho nguyên liệu còn có chức năng cung cấp thông tin phục vụ công tác quản lý. Các dữ liệu về tồn kho, tình trạng nguyên liệu, tốc độ luân chuyển hàng hóa hay mức độ tiêu hao nguyên vật liệu là cơ sở để doanh nghiệp đánh giá hiệu quả hoạt động logistics và đưa ra các quyết định quản trị phù hợp. Như vậy, kho nguyên liệu không chỉ là nơi lưu giữ nguyên vật liệu mà còn là bộ phận quan trọng góp phần bảo đảm hoạt động sản xuất diễn ra liên tục, ổn định và hiệu quả trong doanh nghiệp.

1.1.3. Khái niệm tiếp nhận hàng

1.1.3.1. Khái niệm

Tiếp nhận hàng là quá trình doanh nghiệp tổ chức tiếp nhận nguyên vật liệu, hàng hóa hoặc bán thành phẩm từ nhà cung cấp, đơn vị vận chuyển hoặc các nguồn cung ứng khác để đưa vào hệ thống quản lý của doanh nghiệp. Quá trình này bao gồm nhiều

công việc liên quan như tiếp nhận thông tin hàng đến, kiểm tra chứng từ, kiểm tra số lượng và chất lượng hàng hóa, xác nhận giao nhận, xử lý sai lệch và phối hợp với các bộ phận liên quan trước khi hàng được nhập vào kho.

Theo quan điểm của quản trị logistics, hoạt động tiếp nhận hàng thuộc logistics đầu vào (Inbound Logistics), giữ vai trò kiểm soát dòng nguyên vật liệu từ nhà cung cấp đến doanh nghiệp nhằm bảo đảm quá trình lưu chuyển hàng hóa diễn ra liên tục, hiệu quả và là quá trình hoạch định, tổ chức và kiểm soát sự lưu chuyển và dự trữ hàng hóa từ điểm đầu đến điểm cuối nhằm đáp ứng yêu cầu của doanh nghiệp và khách hàng. Từ đó có thể hiểu rằng tiếp nhận hàng chính là giai đoạn đầu tiên khi nguyên vật liệu được đưa vào hệ thống kho và quản lý của doanh nghiệp.

Đối với doanh nghiệp sản xuất, tiếp nhận hàng không chỉ mang ý nghĩa nhận hàng về mặt vật chất mà còn là quá trình kiểm tra, giám sát và xác nhận tính phù hợp của nguyên vật liệu trước khi đưa vào lưu kho và phục vụ sản xuất. Đây là khâu có ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng nguyên liệu đầu vào, hiệu quả quản lý kho và tiến độ thực hiện đơn hàng của doanh nghiệp.

1.1.3.2. Vai trò của tiếp nhận hàng

- Kiểm soát nguyên vật liệu đầu vào một cách hiệu quả. Thông qua việc kiểm tra chứng từ, số lượng, chủng loại và chất lượng hàng hóa, doanh nghiệp có thể phát hiện kịp thời các sai lệch hoặc hư hỏng phát sinh trong quá trình vận chuyển và giao nhận.
- Bên cạnh đó, tiếp nhận hàng góp phần bảo đảm tính liên tục cho hoạt động sản xuất. Nguyên vật liệu chỉ có thể được sử dụng sau khi hoàn thành quá trình tiếp nhận và xác nhận đạt yêu cầu. Nếu hoạt động tiếp nhận xảy ra sai sót hoặc chậm trễ sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ sản xuất và khả năng thực hiện đơn hàng của doanh nghiệp.
- Ngoài ra, hoạt động tiếp nhận hàng còn giúp nâng cao hiệu quả quản trị logistics và quản trị chuỗi cung ứng. Việc quản lý dòng lưu chuyển hàng hóa và thông tin phải được thực hiện một cách liên tục và có kiểm soát nhằm tối ưu hóa quá trình vận động của hàng hóa. Vì vậy, tiếp nhận hàng đóng vai trò là khâu kiểm soát đầu vào, tạo cơ sở cho các hoạt động lưu kho, bảo quản và quản lý tồn kho sau này.
- Góp phần hạn chế rủi ro và giảm chi phí cho doanh nghiệp. Việc phát hiện sai lệch ngay tại thời điểm nhận hàng giúp doanh nghiệp giảm thiểu thất thoát, hạn chế chi phí xử lý hàng lỗi và tránh ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm đầu ra.

1.1.3.3. Chức năng của tiếp nhận hàng

- Kiểm tra và xác nhận hàng hóa đầu vào. Đây là chức năng cơ bản nhằm đối chiếu hàng hóa thực tế với chứng từ liên quan để bảo đảm hàng được giao đúng số lượng, đúng chủng loại và đúng tiêu chuẩn chất lượng.
- Kiểm soát dòng lưu chuyển nguyên vật liệu từ nhà cung cấp đến doanh nghiệp. Hoạt động này giúp doanh nghiệp theo dõi và quản lý quá trình vận động của hàng hóa trước khi được đưa vào lưu trữ trong kho.
- Cung cấp thông tin phục vụ công tác quản lý. Các thông tin liên quan đến tình trạng hàng hóa, thời gian giao nhận, số lượng và chất lượng hàng sẽ được ghi nhận và chuyển đến các bộ phận liên quan nhằm phục vụ quản lý tồn kho, kế hoạch sản xuất và kiểm soát nguyên vật liệu.
- Ngoài ra, hoạt động tiếp nhận hàng còn thực hiện chức năng phối hợp giữa các bộ phận như mua hàng, kho, kế toán, kiểm tra chất lượng và đơn vị vận chuyển nhằm bảo đảm quá trình giao nhận diễn ra chính xác và đồng bộ.

1.1.3.4. Yêu cầu của việc tiếp nhận hàng

Để hoạt động tiếp nhận hàng đạt hiệu quả, doanh nghiệp cần bảo đảm một số yêu cầu cơ bản như:

- Hàng hóa phải được tiếp nhận đúng số lượng, đúng chủng loại, đúng quy cách và đạt yêu cầu chất lượng theo hợp đồng hoặc chứng từ liên quan.
- Bên cạnh đó, quá trình tiếp nhận phải được thực hiện nhanh chóng, chính xác và đúng quy trình nhằm hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất và lưu kho và các chứng từ giao nhận cần được kiểm tra và đối chiếu đầy đủ với hàng hóa thực tế để bảo đảm tính chính xác của thông tin.
- Đồng thời, hoạt động tiếp nhận phải bảo đảm an toàn cho hàng hóa, phương tiện và người lao động trong quá trình bốc dỡ và kiểm tra hàng.
- Cuối cùng, doanh nghiệp cần có sự phối hợp chặt chẽ giữa các bộ phận liên quan nhằm nâng cao hiệu quả quản lý và xử lý kịp thời các vấn đề phát sinh trong quá trình tiếp nhận hàng.

1.1.4. Khái niệm nhập kho

1.1.4.1. Khái niệm

Nhập kho nguyên liệu là quá trình đưa nguyên vật liệu đã hoàn thành thủ tục tiếp nhận vào khu vực lưu trữ của kho nhằm phục vụ cho hoạt động bảo quản, quản lý và

cấp phát cho sản xuất. Hoạt động này bao gồm các công việc như phân loại hàng hóa, bố trí vị trí lưu trữ, cập nhật thông tin tồn kho và sắp xếp nguyên vật liệu theo quy định quản lý của doanh nghiệp. Đồng thời, cũng là bộ phận của hệ thống logistics có chức năng lưu trữ nguyên vật liệu và cung cấp thông tin liên quan đến hàng hóa trong suốt quá trình lưu chuyển của chuỗi cung ứng cho nên nhập kho nguyên liệu chính là hoạt động đưa hàng hóa vào trạng thái lưu trữ và quản lý chính thức trong kho của doanh nghiệp.

Khác với tiếp nhận hàng, nhập kho nguyên liệu tập trung chủ yếu vào nghiệp vụ lưu trữ và quản lý hàng hóa bên trong kho sau khi hàng đã được kiểm tra và xác nhận đạt yêu cầu. Đây là bước chuyển tiếp giữa hoạt động giao nhận hàng hóa với hoạt động bảo quản và quản lý tồn kho nguyên vật liệu.

1.1.4.2. Vai trò của nhập kho

Nhập kho nguyên liệu có vai trò quan trọng trong công tác quản lý kho và quản trị nguyên vật liệu của doanh nghiệp.

- Trước hết, nhập kho giúp doanh nghiệp quản lý và lưu trữ nguyên vật liệu một cách khoa học. Việc bố trí hàng hóa hợp lý trong kho giúp dễ dàng theo dõi, kiểm kê và xuất kho khi cần thiết.
- Bên cạnh đó, nhập kho góp phần bảo đảm điều kiện bảo quản nguyên vật liệu. Sau khi được nhập kho, nguyên liệu sẽ được lưu trữ trong môi trường phù hợp nhằm hạn chế hư hỏng, mất mát hoặc giảm chất lượng trong quá trình bảo quản.
- Ngoài ra, hoạt động nhập kho còn giúp cập nhật và kiểm soát thông tin tồn kho. Vì nhập kho là cơ sở để doanh nghiệp theo dõi số lượng tồn kho, lập kế hoạch cung ứng và phục vụ sản xuất. Nhập kho nguyên liệu còn góp phần nâng cao hiệu quả sử dụng diện tích kho và tối ưu hóa hoạt động quản lý vật tư trong doanh nghiệp.

1.1.4.3. Chức năng của nhập kho

- Nhập kho có chức năng lưu trữ nguyên vật liệu. Sau khi hoàn tất quá trình tiếp nhận, nguyên vật liệu sẽ được sắp xếp vào vị trí phù hợp để bảo quản và phục vụ sản xuất.
- Quản lý và cập nhật thông tin tồn kho. Các dữ liệu liên quan đến mã hàng, số lượng, vị trí lưu trữ và thời gian nhập kho sẽ được cập nhật vào hệ thống quản lý nhằm phục vụ kiểm kê và kiểm soát tồn kho.
- Tổ chức và sắp xếp hàng hóa trong kho. Việc phân loại và bố trí nguyên vật liệu khoa học giúp nâng cao hiệu quả quản lý kho và thuận tiện cho hoạt động xuất kho sau này.

- Ngoài ra, nhập kho còn có chức năng hỗ trợ bảo quản hàng hóa và hạn chế thất thoát trong quá trình lưu trữ.

1.1.4.4. Các nguyên tắc nhập kho

Để hoạt động nhập kho nguyên liệu đạt hiệu quả, doanh nghiệp cần tuân thủ một số nguyên tắc cơ bản trong quá trình tổ chức và quản lý kho bãi. Trước hết, nguyên vật liệu trước khi nhập kho phải được kiểm tra đầy đủ về số lượng, chất lượng, chủng loại và chứng từ liên quan nhằm bảo đảm tính chính xác và phù hợp với yêu cầu của doanh nghiệp. Sau khi kiểm tra, hàng hóa cần được phân loại và bố trí đúng khu vực lưu trữ để thuận tiện cho công tác quản lý, bảo quản và xuất kho sau này. Đồng thời, mọi thông tin liên quan đến quá trình nhập kho phải được ghi nhận đầy đủ, chính xác và cập nhật kịp thời vào hệ thống quản lý kho nhằm phục vụ công tác theo dõi và kiểm kê tồn kho. Từ đó, hoạt động nhập kho cần bảo đảm an toàn cho hàng hóa, thiết bị và người lao động trong suốt quá trình bốc dỡ, vận chuyển và sắp xếp hàng hóa. Việc nhập kho cũng phải tuân thủ đúng quy trình quản lý kho nhằm hạn chế thất thoát, hư hỏng, nâng cao hiệu quả bảo quản nguyên vật liệu và doanh nghiệp cần tổ chức hoạt động nhập kho một cách khoa học để tối ưu hóa diện tích lưu trữ, nâng cao hiệu quả sử dụng kho bãi và hỗ trợ tốt cho hoạt động quản trị logistics của doanh nghiệp.

1.2. Nội dung quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu vào kho nguyên liệu doanh nghiệp

1.2.1. Khái niệm và vai trò của quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu vào kho

Trong hoạt động logistics và quản trị kho của doanh nghiệp sản xuất, quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu vào kho được hiểu là trình tự các bước công việc được doanh nghiệp xây dựng và tổ chức thực hiện nhằm bảo đảm việc tiếp nhận nguyên vật liệu diễn ra đồng bộ, chính xác và hiệu quả. Quy trình này bao gồm các hoạt động từ tiếp nhận thông tin lô hàng, kiểm tra chứng từ, kiểm tra thực tế hàng hóa, bốc dỡ, xác nhận giao nhận cho đến nhập kho và cập nhật dữ liệu quản lý kho.

Hoạt động tiếp nhận hàng không chỉ đơn thuần là việc nhận hàng hóa từ nhà cung cấp hoặc đơn vị vận chuyển mà còn là một bộ phận quan trọng trong quá trình quản lý dòng lưu chuyển nguyên vật liệu từ đầu vào đến sản xuất. Hoạt động này có mối liên hệ chặt chẽ với hệ thống thông tin, quản trị vật tư và quản trị kho bãi trong doanh nghiệp.

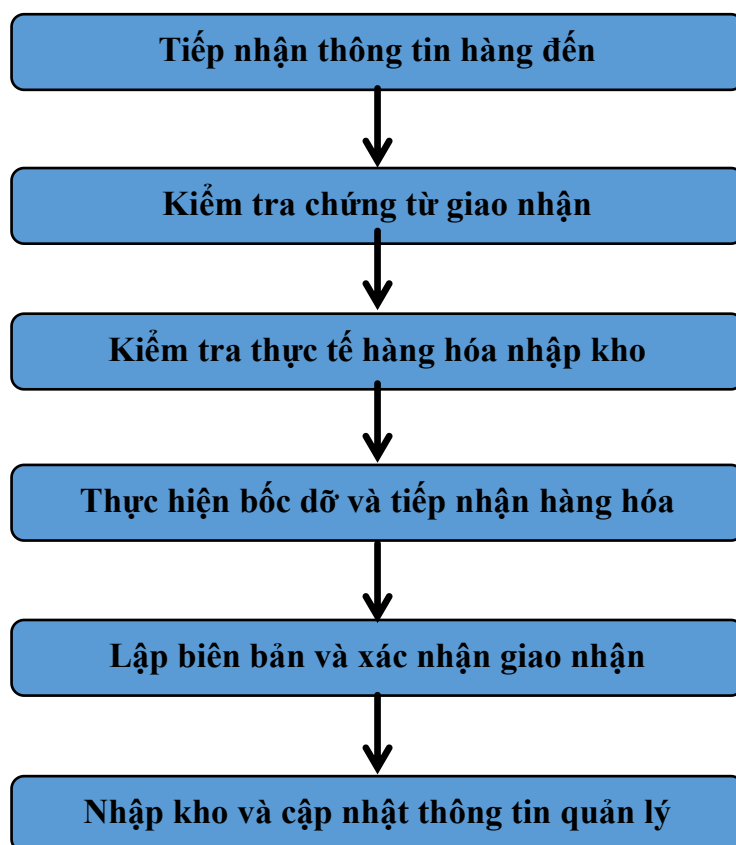
Quy trình tiếp nhận nguyên liệu có vai trò đặc biệt quan trọng đối với doanh nghiệp sản xuất. Trước hết, quy trình này giúp doanh nghiệp chuẩn hóa hoạt động giao nhận hàng hóa theo một trình tự thống nhất, từ đó nâng cao tính chính xác và hạn chế các sai sót trong quá trình tiếp nhận nguyên vật liệu. Khi các bước công việc được quy định rõ ràng, doanh nghiệp có thể kiểm soát tốt trách nhiệm của từng bộ phận liên quan, bảo đảm hoạt động tiếp nhận được thực hiện khoa học và hiệu quả.

Bên cạnh đó, quy trình tiếp nhận hàng còn giúp doanh nghiệp kiểm soát chặt chẽ số lượng, chủng loại và chất lượng nguyên vật liệu đầu vào. Thông qua việc kiểm tra chứng từ và kiểm tra thực tế hàng hóa, doanh nghiệp có thể kịp thời phát hiện các trường hợp thiếu hụt, sai quy cách, hư hỏng hoặc không đạt tiêu chuẩn chất lượng để đưa ra biện pháp xử lý phù hợp với nhà cung cấp hoặc đơn vị vận chuyển. Điều này có ý nghĩa quan trọng trong việc bảo đảm chất lượng nguyên liệu phục vụ sản xuất và hạn chế các rủi ro phát sinh trong quá trình sử dụng.

Ngoài ra, quy trình tiếp nhận nguyên liệu còn góp phần nâng cao hiệu quả quản lý kho và hoạt động logistics của doanh nghiệp. Hệ thống thông tin trong logistics có vai trò quan trọng trong việc kiểm soát dòng lưu chuyển hàng hóa và nguyên vật liệu trong doanh nghiệp. Việc cập nhật đầy đủ, chính xác dữ liệu nhập kho sẽ hỗ trợ doanh nghiệp quản lý tồn kho hiệu quả, phục vụ công tác theo dõi, kiểm kê và lập kế hoạch cung ứng nguyên vật liệu cho sản xuất.

Không những vậy, quy trình tiếp nhận hàng được tổ chức hợp lý còn giúp doanh nghiệp tiết kiệm thời gian xử lý, giảm chi phí phát sinh trong quá trình giao nhận, hạn chế thất thoát và nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực kho bãi. Đối với doanh nghiệp nhập khẩu nguyên liệu, việc xây dựng quy trình tiếp nhận khoa học còn góp phần nâng cao khả năng phối hợp giữa các bộ phận như mua hàng, kho vận, kiểm tra chất lượng và sản xuất, từ đó bảo đảm hoạt động cung ứng nguyên liệu được liên tục và ổn định.

1.2.2. Nội dung các bước của quy trình tiếp nhận hàng



Hình 1.1. Sơ đồ quy trình tiếp nhận hàng vào kho nguyên liệu

1.2.2.1. Tiếp nhận thông tin hàng đến

Trước khi hàng hóa được vận chuyển về kho, doanh nghiệp cần tiếp nhận đầy đủ các thông tin liên quan đến lô hàng từ nhà cung cấp, đơn vị vận chuyển hoặc bộ phận mua hàng. Các thông tin cần tiếp nhận bao gồm: tên hàng, số lượng, chủng loại, thời gian dự kiến giao hàng, phương tiện vận chuyển, số container, cảng giao nhận và các yêu cầu đặc biệt liên quan đến bảo quản hoặc bốc dỡ hàng hóa.

Việc tiếp nhận thông tin trước giúp doanh nghiệp chủ động xây dựng kế hoạch tiếp nhận phù hợp, chuẩn bị nhân sự, thiết bị bốc dỡ, phương tiện kiểm tra và bố trí khu vực tiếp nhận hàng hóa. Đồng thời, doanh nghiệp cũng có thể phối hợp với các bộ phận liên quan để sắp xếp vị trí lưu trữ phù hợp trong kho nguyên liệu.

Trong bước này, doanh nghiệp cần bảo đảm thông tin được truyền đạt đầy đủ và chính xác giữa các bộ phận nhằm tránh tình trạng bị động khi hàng đến kho. Hệ thống thông tin logistics đóng vai trò quan trọng trong việc trao đổi và cập nhật dữ liệu liên quan đến hoạt động nhập kho và quản lý nguyên vật liệu.

1.2.2.2. Kiểm tra chứng từ giao nhận

Khi hàng hóa được đưa đến kho, bộ phận tiếp nhận tiến hành kiểm tra các chứng từ liên quan đến lô hàng nhập khẩu. Các chứng từ thường bao gồm: hợp đồng mua bán, hóa đơn thương mại (Invoice), phiếu đóng gói (Packing List), vận đơn (Bill of Lading), phiếu giao hàng và các chứng từ khác có liên quan.

Mục đích của bước này là đối chiếu thông tin trên chứng từ với đơn đặt hàng và kế hoạch nhập kho nhằm xác định tính hợp lệ và chính xác của lô hàng trước khi tiếp nhận. Nội dung kiểm tra thường bao gồm tên hàng, số lượng, quy cách, mã hàng, đơn vị tính, xuất xứ và điều kiện giao nhận.

Việc kiểm tra chứng từ có ý nghĩa quan trọng trong hoạt động quản lý logistics và quản trị vật tư, giúp doanh nghiệp hạn chế các sai sót liên quan đến giao nhận hàng hóa và tạo cơ sở pháp lý cho quá trình nhập kho. Nếu phát hiện sự sai lệch giữa chứng từ và thực tế giao hàng, doanh nghiệp cần thông báo kịp thời cho nhà cung cấp hoặc đơn vị vận chuyển để xử lý.

Trong quá trình thực hiện, doanh nghiệp cần lưu ý kiểm tra tính đầy đủ, thống nhất và hợp lệ của chứng từ nhằm tránh phát sinh tranh chấp hoặc khó khăn trong công tác lưu trữ và đối chiếu sau này.

1.2.2.3. Kiểm tra thực tế hàng hóa nhập kho

Sau khi hoàn tất việc kiểm tra chứng từ, doanh nghiệp tiến hành kiểm tra thực tế hàng hóa. Đây là bước quan trọng nhằm đánh giá mức độ phù hợp của nguyên liệu so với yêu cầu đặt hàng và tiêu chuẩn chất lượng của doanh nghiệp. Nội dung kiểm tra bao gồm:

- Kiểm tra số lượng thực nhận.
- Kiểm tra chủng loại và mã hàng.
- Kiểm tra quy cách, kích thước, màu sắc hoặc thông số kỹ thuật.
- Kiểm tra tình trạng bao bì.
- Kiểm tra chất lượng nguyên liệu.

Đối với nguyên liệu nhập khẩu phục vụ sản xuất, doanh nghiệp thường kết hợp kiểm tra ngoại quan với kiểm tra kỹ thuật hoặc lấy mẫu kiểm nghiệm chất lượng tùy theo tính chất của từng loại nguyên liệu.

Doanh nghiệp cần thực hiện kiểm tra cẩn thận và có sự phối hợp giữa bộ phận kho, bộ phận kiểm tra chất lượng và các bộ phận liên quan nhằm bảo đảm nguyên liệu đáp

ứng yêu cầu sử dụng trong sản xuất. Nếu phát hiện hàng hóa thiếu hụt, hư hỏng hoặc không đạt tiêu chuẩn, cần tiến hành ghi nhận và lập biên bản để làm cơ sở xử lý với các bên liên quan.

1.2.2.4. Thực hiện bốc dỡ và tiếp nhận hàng hóa

Khi công tác kiểm tra đã được hoàn tất, doanh nghiệp tiến hành bốc dỡ hàng hóa từ phương tiện vận chuyển vào khu vực tiếp nhận hoặc khu vực lưu trữ trong kho.

Quá trình bốc dỡ cần được tổ chức hợp lý nhằm bảo đảm an toàn cho hàng hóa, thiết bị và người lao động. Tùy theo đặc điểm của nguyên liệu, doanh nghiệp có thể sử dụng các thiết bị hỗ trợ như xe nâng, pallet, băng tải hoặc các phương tiện chuyên dụng khác để nâng cao hiệu quả xử lý hàng hóa.

Đối với nguyên liệu nhập khẩu, doanh nghiệp cần đặc biệt chú ý đến điều kiện bảo quản trong quá trình bốc dỡ nhằm hạn chế hư hỏng hoặc ảnh hưởng đến chất lượng nguyên liệu. Ngoài ra, việc bố trí khu vực tiếp nhận hợp lý cũng giúp giảm thời gian xử lý và tránh ùn tắc trong hoạt động nhập kho.

Bên cạnh yêu cầu về hiệu quả, bước này còn đòi hỏi doanh nghiệp tuân thủ các quy định về an toàn lao động và phòng chống cháy nổ trong kho bãi nhằm hạn chế rủi ro phát sinh trong quá trình thao tác.

1.2.2.5. Lập biên bản và xác nhận giao nhận

Sau khi hoàn tất việc kiểm tra và tiếp nhận hàng hóa, doanh nghiệp tiến hành xác nhận giao nhận với nhà cung cấp hoặc đơn vị vận chuyển. Nội dung xác nhận thường bao gồm số lượng hàng thực nhận, tình trạng hàng hóa và thời gian giao nhận.

Trong trường hợp phát hiện sai lệch về số lượng, chất lượng hoặc tình trạng hàng hóa, doanh nghiệp cần lập biên bản ghi nhận cụ thể để làm căn cứ giải quyết với các bên liên quan. Biên bản cần thể hiện đầy đủ thông tin về lô hàng, mức độ sai lệch, nguyên nhân phát sinh và xác nhận của các bên tham gia giao nhận.

Bước này có ý nghĩa quan trọng trong việc xác định trách nhiệm của các bên trong quá trình giao nhận hàng hóa, đồng thời tạo cơ sở pháp lý cho hoạt động xử lý khiếu nại, bồi thường hoặc điều chỉnh chứng từ sau này.

1.2.2.6. Nhập kho và cập nhật thông tin quản lý

Khi các thủ tục tiếp nhận đã được hoàn tất, nguyên liệu sẽ được phân loại và sắp xếp vào vị trí lưu trữ phù hợp trong kho nguyên liệu. Việc bố trí hàng hóa trong kho cần bảo đảm thuận tiện cho hoạt động bảo quản, kiểm kê và xuất kho phục vụ sản xuất.

Đồng thời, các thông tin liên quan đến lô hàng như mã hàng, số lượng, vị trí lưu trữ, ngày nhập kho và tình trạng hàng hóa sẽ được cập nhật vào hệ thống quản lý kho của doanh nghiệp. Hoạt động này giúp doanh nghiệp theo dõi chính xác tình hình tồn kho và phục vụ hiệu quả cho công tác quản trị nguyên vật liệu.

Kho bãi không chỉ là nơi lưu trữ hàng hóa mà còn là bộ phận quan trọng trong hệ thống logistics của doanh nghiệp, thực hiện các chức năng nhập kho, lưu kho, bảo quản và quản lý thông tin liên quan đến hàng hóa.

Do đó, việc cập nhật dữ liệu nhập kho đầy đủ và chính xác có ý nghĩa quan trọng trong việc nâng cao hiệu quả quản lý kho, hỗ trợ công tác kiểm kê và bảo đảm nguồn nguyên liệu phục vụ hoạt động sản xuất được liên tục và ổn định.

1.3. Các quy định pháp lý, hệ thống chứng từ, nhân tố ảnh hưởng

1.3.1. Các nhân tố ảnh hưởng đến quy trình tiếp nhận hàng

- Hệ thống thông tin và độ chính xác của thông tin có ảnh hưởng lớn đến hiệu quả tiếp nhận hàng, hệ thống thông tin giữ vai trò đặc biệt quan trọng trong việc hoạch định và kiểm soát hoạt động logistics. Nếu thông tin về thời gian giao hàng, số lượng hoặc chứng từ không chính xác sẽ gây khó khăn cho quá trình tiếp nhận và quản lý hàng hóa.
- Cơ sở vật chất và trang thiết bị kho bãi ảnh hưởng trực tiếp đến tốc độ và hiệu quả tiếp nhận hàng. Khu vực bốc dỡ, phương tiện nâng hạ và hệ thống lưu trữ nếu được đầu tư đầy đủ sẽ giúp hoạt động tiếp nhận diễn ra nhanh chóng và an toàn hơn.
- Trình độ và năng lực của nhân viên kho cũng là yếu tố quan trọng. Nhân viên có kinh nghiệm và chuyên môn sẽ giúp quá trình kiểm tra, đối chiếu và xử lý hàng hóa được thực hiện chính xác, hạn chế sai sót và thất thoát.
- Ngoài ra, đặc điểm của hàng hóa cũng ảnh hưởng đến quy trình tiếp nhận. Đối với các loại nguyên vật liệu dễ hư hỏng hoặc có yêu cầu bảo quản đặc biệt, doanh nghiệp cần có phương pháp kiểm tra và sắp xếp phù hợp nhằm bảo đảm chất lượng hàng hóa.
- Phương tiện vận chuyển, thời gian giao hàng và sự phối hợp giữa các bộ phận liên quan như mua hàng, kho, kế toán, kiểm tra chất lượng và đơn vị vận chuyển cũng tác động đáng kể đến hiệu quả của quy trình tiếp nhận hàng.
- Việc ứng dụng công nghệ thông tin và hệ thống quản lý kho hiện đại sẽ góp phần nâng cao hiệu quả quản lý, rút ngắn thời gian xử lý và tăng độ chính xác trong hoạt động tiếp nhận hàng của doanh nghiệp.

1.3.2. Các quy định pháp lý

Tiếp nhận hàng tại kho là một nghiệp vụ quan trọng nhằm bảo đảm dòng nguyên vật liệu và hàng hóa được đưa vào doanh nghiệp một cách chính xác, an toàn và đúng kế hoạch. Hoạt động này không chỉ đơn thuần là nhận hàng từ nhà cung cấp mà còn bao gồm quá trình kiểm tra, đối chiếu chứng từ, kiểm soát chất lượng, cập nhật thông tin và tổ chức lưu kho. Vì vậy, để hoạt động tiếp nhận hàng diễn ra hiệu quả, doanh nghiệp cần tuân thủ các quy định pháp lý liên quan đến quản lý hàng hóa, kho bãi, chất lượng hàng hóa, lưu trữ chứng từ và an toàn lao động.

Quy định về quản lý hàng hóa và lưu thông hàng hóa: hoạt động tiếp nhận hàng tại kho phải tuân thủ các quy định về thương mại, logistics và quản lý hàng hóa. Doanh nghiệp cần bảo đảm hàng hóa có nguồn gốc rõ ràng, đầy đủ chứng từ hợp lệ và phù hợp với hợp đồng hoặc đơn đặt hàng. Các thông tin như tên hàng, số lượng, chủng loại, quy cách và thời gian giao nhận phải được kiểm tra đầy đủ trước khi nhập kho. Việc quản lý hàng hóa chặt chẽ giúp hạn chế thất thoát, nhầm lẫn và nâng cao hiệu quả quản trị kho bãi.

Quy định về quản lý kho và bảo quản hàng hóa: kho có chức năng lưu giữ và bảo quản hàng hóa trong quá trình lưu thông. Doanh nghiệp cần bố trí kho khoa học, bảo đảm điều kiện bảo quản phù hợp, thực hiện tốt công tác phòng cháy chữa cháy, vệ sinh và an toàn kho bãi.

Quy định về kiểm tra chất lượng hàng hóa: khi tiếp nhận hàng, doanh nghiệp phải kiểm tra số lượng, chủng loại, quy cách và chất lượng hàng hóa theo hợp đồng hoặc đơn đặt hàng. Hoạt động này giúp phát hiện kịp thời các trường hợp thiếu hụt, hư hỏng hoặc không đạt tiêu chuẩn để xử lý và khiếu nại với nhà cung cấp khi cần thiết.

Quy định về lưu trữ và quản lý chứng từ: mọi nghiệp vụ nhập kho đều phải được ghi nhận và lưu trữ thông qua hệ thống chứng từ như hợp đồng, phiếu giao hàng, phiếu nhập kho, hóa đơn và biên bản kiểm nhận. Việc quản lý chứng từ đầy đủ và chính xác giúp doanh nghiệp kiểm soát hiệu quả hoạt động xuất – nhập – tồn và nâng cao khả năng truy xuất thông tin.

Quy định về an toàn lao động trong kho: hoạt động tiếp nhận hàng tại kho cần tuân thủ các quy định về an toàn lao động nhằm bảo đảm an toàn cho người lao động và hàng hóa. Doanh nghiệp cần trang bị đầy đủ bảo hộ lao động, xây dựng quy trình bốc xếp an toàn và bố trí kho bãi hợp lý, đồng thời thực hiện tốt công tác phòng cháy chữa cháy

và kiểm tra thiết bị định kỳ.

1.3.3. Các hệ thống chứng từ

Phiếu giao hàng: là chứng từ do bên giao hàng cung cấp nhằm xác nhận việc giao hàng cho kho của doanh nghiệp. Nội dung thường thể hiện tên hàng, số lượng, thời gian giao hàng và thông tin người giao – người nhận. Đây là căn cứ ban đầu để bộ phận kho kiểm tra và đối chiếu hàng hóa thực tế khi tiếp nhận.

Biên bản kiểm nhận hàng hóa: được lập trong quá trình kiểm tra thực tế hàng hóa tại kho. Chứng từ này dùng để xác nhận số lượng, chất lượng, tình trạng hàng hóa và các sai lệch nếu có như thiếu hụt, hư hỏng hoặc không đúng quy cách. Biên bản kiểm nhận giúp doanh nghiệp làm cơ sở xử lý khi phát sinh vấn đề với nhà cung cấp hoặc đơn vị vận chuyển.

Phiếu nhập kho: là chứng từ xác nhận hàng hóa đã được kiểm tra và chính thức nhập vào kho doanh nghiệp. Chứng từ này được sử dụng để cập nhật số lượng tồn kho và phục vụ công tác quản lý kho bãi. Đây là chứng từ quan trọng nhất trong khâu tiếp nhận hàng tại kho vì nó đánh dấu việc hoàn tất quá trình nhập hàng.

Hóa đơn thương mại và Hóa đơn giá trị gia tăng: là chứng từ thể hiện thông tin và giá trị hàng hóa được giao nhận. Trong hoạt động tiếp nhận hàng tại kho, hóa đơn được sử dụng để đối chiếu thông tin hàng hóa và phục vụ cho công tác kế toán, thanh toán của doanh nghiệp.

Phiếu đóng gói hàng hóa (Packing List): là chứng từ mô tả chi tiết cách đóng gói hàng hóa. Dựa vào đó, người đọc có thể nắm rõ thông tin về số lượng, khối lượng, dung tích của từng kiện hàng. Phiếu đóng gói giúp kiểm tra và đối chiếu hàng hóa khi nhận hàng.

Vận đơn (Bill of Lading): là một chứng từ vận tải đường biển do người chuyên chở hoặc người đại diện của họ cấp phát cho người gửi hàng sau khi hàng đã xếp lên tàu hoặc sau khi người chuyên chở nhận hàng.

- Chức năng: là biên lai xác nhận việc nhận hàng để chuyên chở từ người gửi đến người vận chuyển; còn là bằng chứng pháp lý của hợp đồng chuyên chở giữa các bên. Vận đơn còn được xem như giấy chứng nhận quyền sở hữu hợp pháp của hàng hóa, tạo điều kiện thuận lợi cho việc chuyển nhượng quyền sở hữu trong thương mại quốc tế.

- Nội dung vận đơn bao gồm các thông tin quan trọng liên quan đến hàng hóa và quá

trình vận chuyển. Cụ thể là thông tin chi tiết về hàng hóa, tên người gửi hàng, người nhận hàng và bên thông báo nhận hàng; ký mã hiệu vận chuyển; số vận đơn; số container và số seal; tên tàu, số chuyến, cảng xếp và cảng dỡ; cũng như nơi và ngày phát hành vận đơn. Những thông tin này giúp đảm bảo tính chính xác, minh bạch và hiệu quả trong quản lý vận tải và thương mại quốc tế.

Giấy báo hàng đến (Arrival Notice): là chứng từ do hãng tàu hoặc đại lý gửi cho người thuê chuyên chở hoặc người nhận hàng khi tàu đến cảng dỡ nhằm cung cấp thông tin về tàu, ngày cập cảng, cảng dự kiến, tình hình lô hàng, thời gian nhận lệnh giao hàng và nhận hàng cho người thuê hoặc người nhận hàng.

CHƯƠNG 2: THỰC TRẠNG QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI TỪ TRUNG QUỐC VỀ KHO NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

2.1. Khái quát Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.1.1. Giới thiệu về Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

Tên công ty: TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

Mã số thuế: 0400101556

Ngày thành lập: 01/01/1962

Trụ sở chính: 36 Ông Ích Đường - Phường Cẩm Lệ - Đà Nẵng - Việt Nam.

Email : office@hoatho.com.vn

Website: <https://www.hoatho.com.vn>

Tel: (+84) 2363 846 290

Fax: (+84) 2363 846 216

Logo công ty:



Hình 2.1. Logo Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.1.2. Lịch sử hình thành công ty

Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ là một trong những doanh nghiệp dệt may có truyền thống lâu đời tại Việt Nam, với hơn 60 năm hình thành và phát triển. Từ khi thành lập vào năm 1962, Hòa Thọ không ngừng mở rộng và phát triển, trở thành doanh nghiệp dệt may lớn tại Việt Nam. Hòa Thọ liên tục đầu tư nhà máy đổi mới công nghệ và mở rộng sản phẩm để đáp ứng thị trường trong và ngoài nước. Ngoài ra, Hòa Thọ đang nắm giữ hệ thống cung ứng Sợi – May hàng đầu, giữ vai trò nòng cốt trong Vinatex và Vitas. Đóng góp quan trọng cho sự phát triển của ngành dệt may Việt Nam, xây dựng thương hiệu bền vững và uy tín.

- Thành lập từ năm 1962, tiền thân có tên là Nhà máy Dệt Hoà Thọ (SICOVINA) thuộc Công ty Kỹ nghệ Bông vải Việt Nam. Năm 1975, khi thành phố Đà Nẵng được giải phóng, Nhà máy Dệt Hoà Thọ được chính quyền tiếp quản và đi vào hoạt động trở

lại vào ngày 21/04/1975.

- Năm 1975: Thành lập Nhà Máy Sợi Hoà Thọ.
- Năm 1993: Đổi tên thành lập doanh nghiệp Nhà nước là Công ty Dệt Hoà Thọ theo quyết định thành lập số 241/TCLĐ ngày 24/03/1993 của Bộ Công nghiệp nhẹ và đầu tư 2 vạn cọc sợi và một xưởng dệt vải với 400 máy dệt.
- Năm 1997: Thành lập Nhà Máy May Hoà Thọ 1.
- Năm 1999: Thành lập Nhà Máy May Hoà Thọ 2.
- Năm 2001: Thành lập Công Ty May Hoà Thọ - Điện Bàn.
- Năm 2002: Thành lập mới hai đơn vị.
 - +) Thành lập Nhà Máy May Hoà Thọ 3, đến năm 2010 sát nhập vào Nhà Máy May Hoà Thọ 2 (nay là Nhà Máy May Veston Hòa Thọ).
 - +) Thành lập Công ty May Hoà Thọ - Quảng Nam.
- Năm 2003: Thành lập Công Ty May Hoà Thọ - Hội An.
- Năm 2006: Ngày 15/11/2006, công ty đổi tên thành Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hoà Thọ theo quyết định số 3252/QĐ-BCN của Bộ Công nghiệp, và chính thức đi vào hoạt động vào ngày 01 tháng 02 năm 2007.
- Năm 2007: Đầu tư mới hai Công ty:
 - +) Công ty May Hoà Thọ - Duy Xuyên
 - +) Công ty May Hoà Thọ - Đông Hà
- Năm 2011: Thành lập Nhà Máy May Veston Hòa Thọ.
- Năm 2012: Góp vốn đầu tư vào Công Ty CP May Hòa Thọ - Phú Ninh và thực hiện tách Công Ty Sợi Hòa Thọ thành 02 nhà máy Sợi 1 và Sợi 2.
- Năm 2016:
 - +) Góp vốn đầu tư thành lập Công Ty CP Sợi Hòa Thọ Thăng Bình;
 - +) Thành lập Nhà Máy May Hòa Thọ - Quảng Ngãi
 - +) Thành lập Nhà Máy May Hòa Quý
- Năm 2017: Thành lập Nhà máy May Quế Sơn.
- Năm 2020 đến nay: Thành lập Nhà máy May Hòa Thọ - Triệu Phong.

2.1.3. Tầm nhìn, sứ mệnh, giá trị cốt lõi

Tầm nhìn:

- Trở thành Doanh nghiệp tiên phong và phát triển bền vững trong ngành dệt may.

Sứ mệnh:

- Là Đối tác tin cậy trong chuỗi cung ứng dệt may toàn cầu.

Giá trị cốt lõi:

- Thượng tôn pháp luật, quản trị minh bạch, phát triển bền vững.
- Thỏa mãn khách hàng khi sử dụng sản phẩm và dịch vụ.
- Hòa hòa lợi ích cổ đông, người lao động và đóng góp cho xã hội.

Tuyên bố chiến lược:

- Tiên phong trong các giải pháp kinh doanh, liên tục cải tiến để đồng hành cùng đối tác, khách hàng trong ngành dệt may toàn cầu.

Khẩu hiệu: “Hòa cùng thời đại, Thọ với nhân văn”

Triết lý kinh doanh:

- Người lao động phù hợp là tài sản quý giá nhất của Dệt May Hòa Thọ.
- Tạo ra giá trị thực sự cho khách hàng, người lao động và cổ đông.
- Đóng góp vào sự phát triển của đất nước, môi trường sống và đáp ứng kỳ vọng của các cổ đông.

2.1.4. Ngành nghề kinh doanh

2.1.4.1. Lĩnh vực kinh doanh

Công ty Dệt May Hòa Thọ hoạt động chính trong ngành dệt – may với quy mô tích hợp từ sản xuất sợi đến may các sản phẩm hoàn chỉnh với 2 lĩnh vực chính:

- Sản xuất hàng may mặc: hoạt động sản xuất hàng may mặc của Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ được tổ chức theo quy trình khép kín và chuyên nghiệp, từ khâu tiếp nhận đơn hàng, thiết kế mẫu, chuẩn bị nguyên phụ liệu, cắt vải, may công đoạn đến hoàn thiện, kiểm tra chất lượng và đóng gói sản phẩm. Công ty tập trung sản xuất các mặt hàng chủ lực như áo vest, áo jacket, quần tây, trang phục công sở, trang phục bảo hộ lao động, đồ trẻ em và nhiều loại sản phẩm theo đơn đặt hàng của khách hàng. Với việc ứng dụng máy móc hiện đại, quản lý sản xuất theo các tiêu chuẩn như ISO, 5S và Lean, Hòa Thọ luôn đảm bảo chất lượng sản phẩm ổn định, tiến độ giao hàng đúng hạn và nâng cao năng lực cạnh tranh trên thị trường trong nước cũng như xuất khẩu.
- Kéo sợi: hoạt động kéo sợi của Hòa Thọ là một trong những khâu quan trọng trong chuỗi sản xuất dệt may khép kín. Được thực hiện qua các công đoạn làm sạch bông, chải, ghép, kéo sợi đến quấn ống để cho ra được sợi tốt, bền, ổn định để đáp ứng được các tiêu chuẩn chất lượng trong nước và xuất khẩu. Ngoài ra, hoạt động kéo sợi còn góp phần nâng cao giá trị gia tăng, năng lực cạnh tranh của công ty trong ngành dệt

may.

2.1.4.2. Sản phẩm kinh doanh

- **Sản phẩm sợi:** là một trong những dòng sản phẩm chủ lực của công ty, bao gồm nhiều sợi khác nhau như sợi TC, sợi CD, sợi CVC và sợi xe các loại. Các loại sợi của công ty đều được sản xuất với công nghệ hiện đại và quy trình kiểm soát chất lượng nghiêm ngặt.

+) Sợi TC là loại sợi pha giữa polyester và cotton với thành phần polyester chiếm trên 50%, giúp sản phẩm vừa mềm mại vừa có độ bền và độ bóng cao.

+) Sợi CD được sản xuất từ 100% xơ bông cotton, có khả năng hút ẩm và thấm hút mồ hôi tốt, tạo cảm giác thoáng mát, dễ chịu khi sử dụng.

+) Sợi CVC cũng là sợi pha giữa polyester và cotton nhưng có tỷ lệ cotton chiếm trên 50%, nên mang lại sự mềm mại và khả năng thấm hút tốt hơn. Ngoài ra, Hòa Thọ còn sản xuất sợi xe các loại, được tạo thành bằng cách chập nhiều sợi đơn và xe lại với độ săn phù hợp, giúp tăng độ bền và thích hợp cho các loại vải thô hoặc chỉ may.

- **Sản phẩm may xuất khẩu:** Đối với các sản phẩm may xuất khẩu như veston, quần tây, áo khoác, bảo hộ lao động, dệt kim đều được công ty sản xuất theo tiêu chuẩn cao và đáp ứng được các yêu cầu khắt khe về chất lượng và độ an toàn.

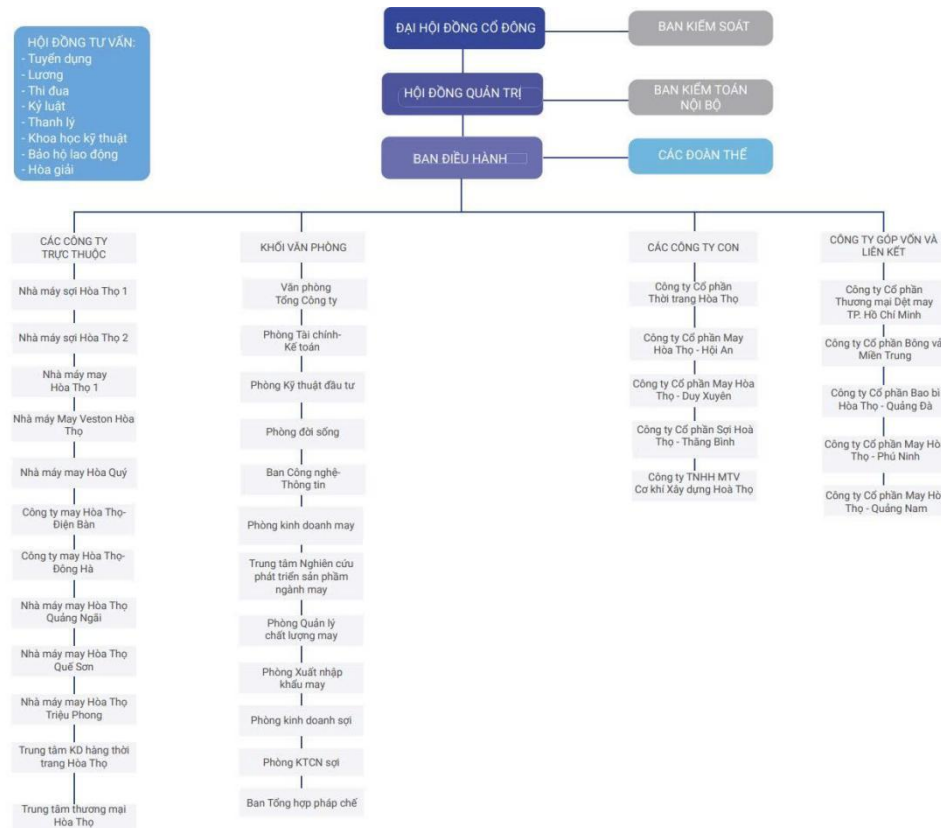
+) Veston và quần tây là các dòng sản phẩm xuất khẩu chủ lực, được sản xuất với nhiều kiểu dáng, chất liệu và hoa văn đa dạng, phù hợp với nhiều nhóm khách hàng.

+) Bảo hộ lao động được thiết kế chuyên biệt cho nhiều ngành nghề như xây dựng, cơ khí và y tế, đáp ứng các tiêu chuẩn an toàn theo yêu cầu khách hàng. +) Dòng áo khoác của Hòa Thọ có nhiều mẫu mã từ formal đến casual, sử dụng các chất liệu như denim, nylon, polyester hay fleece, phù hợp với nhiều điều kiện thời tiết và hoạt động khác nhau.

+) Sản phẩm dệt kim như áo polo, áo thun, hoodie và quần jogger được sản xuất với chất liệu mềm mại, co giãn tốt, mang lại sự thoải mái và tiện dụng cho người mặc.

- **Thời trang nội địa:** không chỉ đầu tư vào các dòng sản phẩm may mặc xuất khẩu mà công ty còn tập trung phát triển vào các dòng sản phẩm về thời trang nội địa để đáp ứng được nhu cầu người tiêu dùng trong nước. Với các dòng sản phẩm như đồng phục học sinh từ cấp 1 đến cấp 3, thời trang công sở. Sản phẩm thời trang nội địa của Hòa Thọ không chỉ mang phong cách thời thượng mà còn đảm bảo sự thoải mái và phù hợp với xu hướng tiêu dùng của người Việt Nam.

2.1.5. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ của công ty



Hình 2.2. Sơ đồ cơ cấu tổ chức của công ty

2.1.5.1. Cơ cấu tổ chức của công ty

- **Đại hội đồng cổ đông (ĐHĐCD):** Bao gồm tất cả các cổ đông có quyền biểu quyết, là cơ quan có quyền quyết định cao nhất Tổng công ty.
- **Hội đồng quản trị (HDQT):** Là cơ quan quản lý Tổng Công ty, có toàn quyền nhân danh Tổng Công ty để quyết định mọi vấn đề liên quan đến mục đích, quyền lợi của Tổng Công ty trừ những vấn đề thuộc thẩm quyền của ĐHĐCD.
- **Ban điều hành (BDH):** Là cơ quan điều hành hoạt động hằng ngày của Tổng Công ty và chịu trách nhiệm trước HDQT về việc thực hiện các quyền và nhiệm vụ được giao.
- **Ban Kiểm soát (BKS):** Thực hiện nhiệm vụ thay mặt cho cổ đông kiểm soát mọi hoạt động kinh doanh, hoạt động quản trị và điều hành của Tổng Công ty.

2.1.5.2. Các công ty trực thuộc

- Nhà máy sợi 1 và 2
- Nhà máy may Hòa Thọ 1 và nhà máy May Veston Hòa Thọ
- Nhà máy may Hòa Quý
- Công ty may Hòa Thọ - Điện Bàn

- Công ty may Hòa Thọ - Đông Hà
- Nhà máy may Hòa Thọ - Quảng Ngãi
- Nhà máy may Hòa Thọ - Quế Sơn
- Nhà máy may Hòa Thọ - Triệu Phong
- Trung tâm kinh doanh hàng thời trang Hòa Thọ
- Trung tâm thương mại Hòa Thọ

2.1.5.3. Các công ty con

- Công ty Cổ phần Thời trang Hòa Thọ
- Công ty Cổ phần May Hòa Thọ - Hội An
- Công ty Cổ phần May Hòa Thọ - Duy Xuyên
- Công ty Cổ phần sợi Hòa Thọ - Thăng Bình
- Công ty TNHH MTV Cơ khí Xây dựng Hòa Thọ

2.1.5.4. Các công ty góp vốn và liên kết

- Công ty Cổ phần Thương mại Dệt may TP. Hồ Chí Minh
- Công ty Cổ phần Bông vải Miền Trung
- Công ty Cổ phần Bao bì Hòa Thọ - Quảng Đà
- Công ty Cổ phần May Hòa Thọ - Phú Ninh
- Công ty Cổ phần May Hòa Thọ - Quảng Nam

2.1.5.5. Các khối văn phòng chức năng hỗ trợ hoạt động

- **Văn phòng tổng công ty:** Là đơn vị tham mưu, hỗ trợ lãnh đạo và là đầu mối quản lý hoạt động hành chính - tổng hợp của toàn hệ thống.
- **Phòng Tài chính – Kế toán:** đơn vị chuyên trách trong quản lý tài chính – kế toán, đảm bảo sử dụng hiệu quả nguồn lực tài chính và minh bạch hóa các hoạt động tài chính của Tổng công ty.
- **Phòng Kỹ thuật đầu tư:** tham mưu cho Tổng công ty trong lĩnh vực đầu tư trang thiết bị và công nghệ, nhằm nâng cao năng lực sản xuất và hiệu quả vận hành.
- **Phòng đời sống:** chăm lo đời sống vật chất và tinh thần cho người lao động, góp phần ổn định quan hệ lao động và phát triển nguồn nhân lực.
- **Phòng CNTT:** xây dựng và vận hành hạ tầng công nghệ số, hỗ trợ quá trình hiện đại hóa và chuyển đổi số của Tổng công ty.
- **Phòng Kinh doanh May:** đơn vị chủ lực trong tổ chức hoạt động kinh doanh sản phẩm may mặc của Tổng công ty.

- **Trung tâm Nghiên cứu và Phát triển Sản phẩm May:** nghiên cứu, cải tiến và phát triển sản phẩm may mặc mới, nhằm nâng cao giá trị gia tăng và năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp.
- **Phòng Quản lý chất lượng May:** quản lý và kiểm soát chất lượng sản phẩm may trong toàn bộ quá trình sản xuất.
- **Phòng Kinh doanh Sợi:** triển khai các hoạt động kinh doanh và tiêu thụ sản phẩm sợi.
- **Phòng Kỹ thuật công nghệ Sợi:** Đảm nhiệm công tác quản lý và phát triển kỹ thuật – công nghệ trong khối sản xuất sợi.
- **Ban Tổng hợp – Pháp chế:** tham mưu chiến lược và tư vấn pháp lý, đảm bảo tính tuân thủ trong mọi hoạt động của Tổng công ty.
- **Phòng XNK May:** tổ chức và quản lý hoạt động thương mại quốc tế liên quan đến hàng may mặc của tổng công ty.

2.1.6. Nguồn lực phục vụ

2.1.6.1. Cơ sở vật chất

Quy mô diện tích của công ty

- Địa chỉ: Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ có trụ sở chính tại 36 Ông ích Đường, Phường Hòa Thọ Đông, Quận Cẩm Lệ, Thành phố Đà Nẵng, Việt Nam.
- Tổng diện tích: 20,50 ha.
- Năng lực: 26 triệu sản phẩm/năm.
- Quy mô: Tính đến thời điểm hiện tại tổng số cán bộ công nhân viên 11.230 người bên cạnh đó công ty sở hữu 11.300 thiết bị may các loại, hệ thống dây chuyền 73.600 cọc sợi, năng lực sản xuất đạt 26,6 triệu sản phẩm may mặc các loại/năm. Hệ thống kho trung tâm với diện tích 20.500m² gồm kho nguyên vật liệu và kho thành phẩm.
- Tổng Công ty Dệt may Hòa Thọ vận hành một mạng lưới sản xuất đồ sộ với các tổ hợp nhà máy quy mô đặt tại nhiều vị trí chiến lược. Không gian sản xuất tại đây được thiết kế khoa học, chia thành các khu vực riêng biệt như xưởng sợi, xưởng may và kho vận, giúp đảm bảo tính chuyên nghiệp và hiệu suất tối đa trong mọi công đoạn chế biến.
 - Khu vực dệt: sản xuất vải, sợi.
 - Khu vực may: lắp ráp và hoàn thiện sản phẩm may mặc.
 - Khu vực kiểm tra chất lượng và đóng gói.

- Kho lưu trữ nguyên vật liệu và thành phẩm.

Trang thiết bị và công nghệ sản xuất

- Trang thiết bị và công nghệ sản xuất là yếu tố then chốt giúp Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ nâng cao năng suất và chất lượng sản phẩm. Hiện nay, công ty đã đầu tư hệ thống sản xuất tương đối hiện đại với khoảng 73.600 cọc sợi, hơn 10.000 máy may công nghiệp cùng nhiều dây chuyền sản xuất tự động.

- *Máy dệt kim và máy dệt sợi*: Sử dụng để sản xuất vải, với công nghệ hiện đại có thể xử lý nhiều loại nguyên liệu từ cotton, polyester đến vải pha.
- *Máy may tự động và máy cắt tự động*: Giúp tăng năng suất và độ chính xác trong sản xuất, đảm bảo sản phẩm may có chất lượng đồng đều.
- *Công nghệ in thêu và hoàn thiện vải*: Các công nghệ in ấn, thêu vi tính và hoàn thiện vải giúp công ty tạo ra các sản phẩm may mặc có giá trị gia tăng cao, đáp ứng được các tiêu chuẩn xuất khẩu.

Năng lực sản xuất của công ty

Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ là một trong những doanh nghiệp dệt may có quy mô sản xuất lớn và năng lực sản xuất ổn định trong ngành dệt may Việt Nam. Qua các giai đoạn từ 2023 đến 2025, doanh nghiệp không ngừng đầu tư mở rộng quy mô, hiện đại hóa công nghệ và nâng cao hiệu quả sản xuất nhằm đáp ứng yêu cầu ngày càng cao của thị trường trong nước và quốc tế. Hiện nay, Hòa Thọ sở hữu hệ thống nhà máy sản xuất và đơn vị thành viên hoạt động chủ yếu trong các lĩnh vực may mặc, sợi và kinh doanh nguyên phụ liệu dệt may. Doanh nghiệp tập trung phát triển năng lực sản xuất theo hướng chuyên môn hóa và khép kín, từ đó giúp chủ động hơn trong hoạt động cung ứng nguyên liệu, tổ chức sản xuất và giao hàng cho khách hàng quốc tế. Với nhiều năm kinh nghiệm trong ngành, Tổng Công ty đã xây dựng được hệ thống sản xuất có tính ổn định cao, đáp ứng được các đơn hàng lớn với yêu cầu nghiêm ngặt về chất lượng và thời gian giao hàng.

- Trong năm 2023, mặc dù thị trường dệt may thế giới gặp nhiều khó khăn do suy giảm nhu cầu tiêu dùng tại Mỹ và châu Âu, Hòa Thọ vẫn duy trì hoạt động sản xuất ổn định nhờ khả năng điều hành linh hoạt và năng lực tổ chức sản xuất hiệu quả. Tổng Công ty tiếp tục đầu tư chiều sâu, bổ sung và thay thế máy móc thiết bị hiện đại, đồng thời thúc đẩy chuyển đổi số trong quản lý và điều hành sản xuất nhằm nâng cao năng suất lao động và tối ưu hóa chi phí sản xuất.

- Đến năm 2024, năng lực sản xuất của doanh nghiệp tiếp tục được củng cố thông qua việc đẩy mạnh ứng dụng công nghệ mới và cải tiến quy trình sản xuất. Tổng Công ty chú trọng nâng cao chất lượng sản phẩm, cải thiện năng suất và tăng khả năng cạnh tranh trên thị trường xuất khẩu. Bên cạnh đó, doanh nghiệp tiếp tục duy trì hệ thống sản xuất quy mô lớn để đáp ứng nhu cầu của các thị trường chủ lực như Hoa Kỳ, Nhật Bản, Hàn Quốc và châu Âu.

- Năm 2025, Hòa Thọ tiếp tục phát triển năng lực sản xuất theo hướng hiện đại và bền vững. Doanh nghiệp tập trung đầu tư công nghệ, tự động hóa và số hóa quản trị sản xuất nhằm nâng cao hiệu quả vận hành và khả năng đáp ứng đơn hàng lớn.

Ngoài ra, kết quả hoạt động sản xuất kinh doanh của Tổng Công ty trong năm 2025 tiếp tục tăng trưởng tích cực với doanh thu thuần hợp nhất đạt 5.412 tỷ đồng và lợi nhuận sau thuế hợp nhất đạt 322,447 tỷ đồng. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã khai thác hiệu quả năng lực sản xuất hiện có, đồng thời nâng cao hiệu quả sử dụng máy móc, lao động và hệ thống quản trị sản xuất.

Nhìn chung, Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã không ngừng nâng cao năng lực sản xuất thông qua đầu tư công nghệ, hiện đại hóa thiết bị, cải tiến quy trình quản lý và phát triển sản xuất bền vững. Đây là nền tảng quan trọng giúp doanh nghiệp duy trì vị thế cạnh tranh, đáp ứng yêu cầu của thị trường xuất khẩu và tiếp tục phát triển ổn định trong ngành dệt may Việt Nam.

Hệ thống kho và logistics

Hệ thống kho của công ty Hòa Thọ nằm gần các dây chuyền sản xuất để tối ưu hóa việc tiếp nhận, kiểm tra, và cung cấp nguyên liệu cho các phân xưởng. Diện tích lớn và tổ chức theo khu vực để quản lý từng loại nguyên liệu khác nhau. Bao gồm các loại chính sau:

- *Kho nguyên/phụ liệu:* Được dùng để lưu trữ nguyên liệu sản xuất chính như sợi, vải, phụ liệu. Kho này nằm gần các dây chuyền sản xuất để tối ưu hóa việc tiếp nhận, kiểm tra, và cung cấp nguyên liệu cho các phân xưởng. Diện tích lớn và tổ chức theo khu vực để quản lý từng loại nguyên liệu khác nhau.

- *Kho thành phẩm và bán thành phẩm:* Kho lưu trữ sản phẩm đã sản xuất hoặc gần hoàn thiện trước khi được xuất khẩu hoặc bàn giao cho khách hàng. Kho này cũng có nhiệm vụ giữ sản phẩm trong điều kiện tốt nhất cho tới khi bàn giao/kiểm tra. Thành phẩm có thể được phân chia theo thị trường xuất khẩu, kích cỡ, loại sản phẩm để thuận

tiện trong phân phối.

- *Kho trung chuyển nội bộ*: Kết nối giữa các phân xưởng và dây chuyền sản xuất để tối ưu lưu thông hàng hóa trong nội bộ. Hỗ trợ phân loại, kiểm tra chất lượng, đóng gói tạm trước khi đi vào kho thành phẩm hoặc xuất ra ngoài. Thường nằm ở gần các phân xưởng may và gần khu vực xuất hàng.

- *Hệ thống logistics*: Công ty có trụ sở chính tại thành phố Đà Nẵng là một việc giúp cho Hòa Thọ dễ dàng kết nối với cảng biển Đà Nẵng (thuận lợi cho xuất khẩu hàng hóa bằng đường biển ra nước ngoài), sân bay quốc tế Đà Nẵng (thuận tiện cho logistics đường hàng không khi cần gửi mẫu, hàng nhỏ, cấp tốc) và các tuyến đường bộ kết nối miền Trung với Bắc và Nam (để vận chuyển nguyên liệu và thành phẩm).

2.1.6.2. Nguồn nhân lực

Nguồn lực lao động

Bảng 2.1. Thống kê số lượng người lao động trong các năm 2023, 2024, 2025

(Nguồn: Báo cáo thường niên các năm 2023, 2024, 2025)

Năm	2023		2024		2025	
Tính chất phân loại	Số lượng	Tỷ trọng	Số lượng	Tỷ trọng	Số lượng	Tỷ trọng
Theo trình độ lao động						
Trình độ Đại học và trên Đại học	459	4,53%	507	5,26%	477	4,89%
Trình độ Cao đẳng, trung cấp chuyên nghiệp	591	5,83%	575	5,97%	643	5,97%
Sơ cấp và Công nhân kỹ thuật	301	2,97%	262	2,97%	258	2,72%
Lao động phổ thông	8.782	86,67%	8.287	86,05%	8.379	86,05%
Theo đối tượng lao động						
Lao động trực tiếp	6.967	68,76%	6.468	67,16%		
Lao động gián tiếp	3.166	31,24%	3.163	32,84%		
Theo giới tính						
Nam	2.564	25,30%	2.464	25,58%	2.568	26,32%
Nữ	7.569	74,70%	7.167	74,42%	7.189	73,68%
Theo độ tuổi						
Từ 18 đến 25 tuổi	1.114	10,99%	896	9,30%	771	7,90%
Từ 26 đến 35 tuổi	4226	41,71%	3.887	40,36%	3.744	38,37%
Từ 36 đến 45 tuổi	3745	36,96%	3.465	35,98%	3.729	38,22%
Trên 45	1.048	10,34%	1.383	14,36%	1.513	15,51%
Theo cấp quản lý						
Quản lý cấp cao	12	0,12%	14	0,15%		
Quản lý cấp trung	30	0,30%	27	0,28%		
Quản lý cấp chi nhánh	38	0,38%	36	0,37%		
Chuyên viên, nhân viên	10.053	99,21%	9.554	99,2%		

Theo thời hạn HĐLĐ						
Hợp đồng ngắn hạn dưới 1 năm	0	0,00%	43	0,45%	0	0,00%
Hợp đồng có thời hạn 1 đến 3 năm	10	0,10%	40	0,42%	142	1,46%
Hợp đồng không xác định thời hạn	10.123	99,90%	9.548	99,14%	9.615	98,54%
Tổng cộng	10.133	100%	9.631	100%	9.757	100%

Trong giai đoạn 2023–2025, quy mô lao động của doanh nghiệp tương đối ổn định, dao động từ 9.631 đến 10.133 người. Lao động phổ thông chiếm tỷ trọng cao nhất (trên 86%), phản ánh đặc điểm sử dụng nhiều lao động trực tiếp của ngành dệt may.

Lao động trực tiếp luôn chiếm ưu thế, khoảng 67–69% tổng lao động, trong khi lao động gián tiếp chiếm tỷ lệ thấp hơn. Về giới tính, lao động nữ chiếm trên 73%, cao hơn nhiều so với lao động nam.

Xét theo độ tuổi, lực lượng lao động tập trung chủ yếu ở nhóm từ 26 đến 45 tuổi, đồng thời tỷ lệ lao động trên 45 tuổi có xu hướng tăng qua các năm. Về cơ cấu tổ chức, chuyên viên và nhân viên chiếm trên 99% tổng số lao động, cho thấy bộ máy quản lý tương đối tinh gọn.

Bên cạnh đó, hợp đồng lao động không xác định thời hạn luôn chiếm trên 98%, thể hiện sự ổn định trong chính sách sử dụng và duy trì nguồn nhân lực của doanh nghiệp.

Mức lương

Bảng 2.2. Thu nhập bình quân của người lao động qua các năm

DVT: Triệu đồng/người/tháng

Năm	2023	2024	2025
Thu nhập bình quân người lao động	9,66	10,92	12,96
Tổng số lượng người lao động (người)	10.133	9.631	9.757

Thu nhập bình quân của người lao động tại doanh nghiệp giai đoạn 2023–2025 có xu hướng tăng trưởng liên tục qua các năm. Cụ thể, năm 2023 thu nhập bình quân đạt 9,66 triệu đồng/người/tháng; năm 2024 tăng lên 10,92 triệu đồng/người/tháng, tương ứng tăng 13,04% so với năm 2023. Đến năm 2025, thu nhập bình quân tiếp tục tăng lên 12,96 triệu đồng/người/tháng, tăng 18,68% so với năm 2024.

Mặc dù tổng số lao động có sự biến động nhẹ, từ 10.133 người năm 2023 giảm xuống 9.631 người năm 2024 và tăng lên 9.757 người năm 2025, nhưng mức thu nhập

bình quân vẫn duy trì đà tăng ổn định. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã có những nỗ lực trong việc nâng cao chính sách tiền lương, cải thiện đời sống người lao động và đảm bảo chế độ đãi ngộ phù hợp với tình hình sản xuất kinh doanh.

Nhìn chung, mức thu nhập bình quân tăng qua các năm phản ánh hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp được cải thiện, đồng thời góp phần tạo động lực làm việc, thu hút và giữ chân nguồn nhân lực.

2.1.6.3. Nguồn lực tài chính

Bảng 2.3. Cân đối kế toán tài chính công ty (Nguồn báo cáo tài chính công ty trong 3 năm 2023,2024,2025)

(ĐVT: triệu đồng)

Chỉ tiêu	2023	2024	2025	2024/2023	2025/2024
Tài sản ngắn hạn	1.761.376	2.095.059	2.745.127	+18,94%	+31,03%
Tài sản dài hạn	746.345	827.156	992.632	+10,83%	+20,01%
Tổng tài sản	2.507.721	2.922.215	3.737.760	+16,53%	+27,91%
Nợ ngắn hạn	1.441.465	1.790.077	2.332.947	+24,18%	+30,33%
Nợ dài hạn	229.450	208.175	292.514	- 9,27%	+40,51%
Tổng nợ phải trả	1.670.915	1.998.252	2.625.461	+19,60%	+31,39%
Vốn chủ sở hữu	836.806	923.964	1.112.298	+10,42%	+20,38%

Nguồn lực tài chính của doanh nghiệp trong giai đoạn 2023–2025 có xu hướng tăng trưởng tích cực, phản ánh quy mô hoạt động sản xuất kinh doanh ngày càng được mở rộng.

Tổng tài sản của công ty tăng liên tục từ 2.507.721 triệu đồng năm 2023 lên 2.922.215 triệu đồng năm 2024 và đạt 3.737.760 triệu đồng vào năm 2025. Tốc độ tăng tương ứng đạt 16,53% trong năm 2024 và 27,91% trong năm 2025, cho thấy doanh nghiệp không ngừng gia tăng nguồn lực phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh.

Trong cơ cấu tài sản, tài sản ngắn hạn chiếm tỷ trọng lớn và có tốc độ tăng trưởng cao hơn tài sản dài hạn. Năm 2025, tài sản ngắn hạn đạt 2.745.127 triệu đồng, tăng 31,03% so với năm 2024, phản ánh khả năng đáp ứng nhu cầu vốn lưu động và thanh toán ngắn hạn của doanh nghiệp được cải thiện.

Về nguồn vốn, tổng nợ phải trả tăng từ 1.670.915 triệu đồng năm 2023 lên

2.625.461 triệu đồng năm 2025. Trong đó, nợ ngắn hạn chiếm tỷ trọng chủ yếu và tăng qua các năm, cho thấy doanh nghiệp sử dụng nguồn vốn vay để đáp ứng nhu cầu mở rộng hoạt động sản xuất kinh doanh.

Bên cạnh đó, vốn chủ sở hữu cũng tăng từ 836.806 triệu đồng năm 2023 lên 1.112.298 triệu đồng năm 2025, với mức tăng lần lượt là 10,42% và 20,38% qua các năm. Điều này cho thấy năng lực tài chính của doanh nghiệp ngày càng được củng cố, góp phần nâng cao khả năng tự chủ về vốn và tạo nền tảng thuận lợi cho sự phát triển trong những năm tiếp theo.

Nhìn chung, tình hình tài chính của công ty trong giai đoạn 2023–2025 tương đối ổn định và có xu hướng tăng trưởng tốt, thể hiện qua sự gia tăng của tổng tài sản, vốn chủ sở hữu và quy mô nguồn vốn, tạo điều kiện thuận lợi cho việc mở rộng sản xuất và nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp.

2.2. Thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty

2.2.1. Thực trạng về lĩnh vực kinh doanh, cơ cấu doanh thu, thị trường, khách hàng và đối thủ cạnh tranh

Lĩnh vực kinh doanh của công ty

Hoạt động kinh doanh chủ yếu của Tổng Công ty tập trung vào lĩnh vực dệt may, trong đó ngành may mặc đóng vai trò là lĩnh vực cốt lõi và giữ vị trí chủ đạo trong toàn bộ hoạt động sản xuất kinh doanh. Công ty chuyên sản xuất các sản phẩm may mặc phục vụ xuất khẩu như quần âu, áo sơ mi, đồng phục, thời trang công sở và nhiều dòng sản phẩm may mặc khác đáp ứng nhu cầu của các thị trường quốc tế. Ngoài hoạt động may mặc, doanh nghiệp còn tham gia sản xuất sợi, kinh doanh nguyên phụ liệu ngành dệt may và các hoạt động thương mại liên quan.

Trong giai đoạn 2023–2025, Hòa Thọ tiếp tục định hướng phát triển theo chiều sâu bằng việc đầu tư đổi mới máy móc thiết bị, tăng cường tự động hóa, chuyển đổi số và ứng dụng công nghệ hiện đại trong sản xuất nhằm nâng cao năng suất lao động và chất lượng sản phẩm. Đồng thời, doanh nghiệp chú trọng phát triển theo hướng bền vững, đáp ứng các yêu cầu ngày càng cao về môi trường, trách nhiệm xã hội và tiêu chuẩn quốc tế của khách hàng.

Do đó, lĩnh vực kinh doanh của Hòa Thọ mang tính chuyên môn hóa cao, tập trung chủ yếu vào chuỗi giá trị dệt may xuất khẩu. Đây vừa là lợi thế giúp doanh nghiệp xây dựng được năng lực sản xuất ổn định, vừa tạo điều kiện thuận lợi để tham gia sâu hơn

vào chuỗi cung ứng toàn cầu của ngành dệt may.

Cơ cấu doanh thu của công ty

Doanh thu của Tổng Công ty chủ yếu đến từ hoạt động xuất khẩu hàng may mặc. Vì vậy, tỷ trọng doanh thu xuất khẩu luôn chiếm phần lớn trong tổng doanh thu của doanh nghiệp, điều này phản ánh rõ định hướng phát triển của công ty là tập trung vào thị trường quốc tế và khai thác hiệu quả các đơn hàng xuất khẩu.

Tuy nhiên, cơ cấu doanh thu phụ thuộc lớn vào hoạt động xuất khẩu cũng khiến doanh nghiệp chịu ảnh hưởng mạnh từ biến động của kinh tế thế giới, nhu cầu tiêu dùng quốc tế và các chính sách thương mại toàn cầu.

Thị trường tiêu thụ

Thị trường tiêu thụ chủ yếu của Tổng Công ty là các thị trường xuất khẩu lớn như Hoa Kỳ, Liên minh châu Âu (EU), Nhật Bản, Hàn Quốc và một số quốc gia thuộc khu vực ASEAN. Đây là những thị trường có yêu cầu khắt khe về chất lượng sản phẩm, tiến độ giao hàng, tiêu chuẩn kỹ thuật và trách nhiệm xã hội trong sản xuất.

Trong cơ cấu thị trường xuất khẩu, Hoa Kỳ và châu Âu là hai thị trường có vai trò đặc biệt quan trọng đối với hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp. Tuy nhiên, đây cũng là những thị trường chịu tác động mạnh từ suy giảm kinh tế toàn cầu, lạm phát và biến động nhu cầu tiêu dùng trong 2 năm 2023, 2024 điều này đã gây nhiều khó khăn cho hoạt động xuất khẩu của công ty.

Bên cạnh đó, việc tham gia các hiệp định thương mại tự do như RCEP đã mở ra nhiều cơ hội cho Hòa Thọ trong việc mở rộng thị trường xuất khẩu sang Trung Quốc, Nhật Bản, Hàn Quốc và các nước ASEAN. Tuy nhiên, doanh nghiệp cũng phải đối mặt với áp lực cạnh tranh ngày càng lớn từ các quốc gia có ngành dệt may phát triển trong khu vực. Ngoài thị trường quốc tế, Tổng Công ty cũng từng bước chú trọng phát triển thị trường nội địa thông qua các sản phẩm thời trang và hệ thống phân phối trong nước.

Khách hàng của công ty

Khách hàng của Tổng Công ty chủ yếu là các đối tác và thương hiệu thời trang quốc tế có nhu cầu đặt hàng gia công hoặc sản xuất hàng may mặc xuất khẩu. Với đặc điểm hoạt động chủ yếu theo hình thức sản xuất xuất khẩu, khách hàng của Hòa Thọ phần lớn tập trung tại các thị trường Hoa Kỳ, EU, Nhật Bản và Hàn Quốc.

Nhóm khách hàng này thường có yêu cầu rất cao về chất lượng sản phẩm, mẫu mã,

tiền độ giao hàng cũng như các tiêu chuẩn liên quan đến môi trường, lao động và phát triển bền vững. Do đó, doanh nghiệp phải liên tục đầu tư công nghệ, cải tiến quy trình sản xuất và nâng cao năng lực quản trị để đáp ứng yêu cầu của khách hàng quốc tế.

Trong nhiều năm hoạt động, công ty đã xây dựng được uy tín thương hiệu và duy trì mối quan hệ hợp tác ổn định với nhiều khách hàng lớn trên thị trường quốc tế. Đây là yếu tố quan trọng giúp doanh nghiệp duy trì nguồn đơn hàng tương đối ổn định ngay cả trong bối cảnh ngành dệt may gặp nhiều khó khăn.

Đối thủ cạnh tranh của công ty

Là doanh nghiệp hoạt động trong ngành dệt may – một ngành có mức độ cạnh tranh cao, Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ phải đối mặt với nhiều đối thủ lớn trong và ngoài nước. Các đối thủ cạnh tranh trực tiếp của doanh nghiệp có thể kể đến như Tổng Công ty May 10, Tổng Công ty May Việt Tiến, Tổng Công ty May Nhà Bè, Tổng Công ty Đức Giang và nhiều doanh nghiệp thuộc Tập đoàn Dệt May Việt Nam (Vinatex).

Ngoài ra, doanh nghiệp còn chịu áp lực cạnh tranh mạnh từ các công ty có vốn đầu tư nước ngoài (FDI) hoạt động trong lĩnh vực dệt may tại Việt Nam. Các doanh nghiệp này thường có lợi thế về công nghệ, quy mô vốn, khả năng quản trị hiện đại và mạng lưới khách hàng quốc tế rộng lớn.

Không chỉ cạnh tranh về giá cả, các doanh nghiệp trong ngành còn cạnh tranh về chất lượng sản phẩm, năng suất lao động, thời gian giao hàng, khả năng đáp ứng các tiêu chuẩn quốc tế và mức độ ứng dụng công nghệ trong sản xuất. Trong bối cảnh yêu cầu về phát triển bền vững ngày càng cao, doanh nghiệp nào có khả năng thích ứng nhanh với xu hướng sản xuất xanh và chuyển đổi số sẽ có lợi thế cạnh tranh lớn hơn trên thị trường.

Tuy nhiên, với lợi thế về kinh nghiệm hoạt động lâu năm, hệ thống nhà máy quy mô lớn, lực lượng lao động ổn định và uy tín thương hiệu được xây dựng qua nhiều năm, Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ vẫn duy trì được vị thế cạnh tranh tương đối vững chắc trong ngành dệt may Việt Nam.

2.2.2. Kết quả hoạt động kinh doanh

Bảng 2.4. Tình hình hoạt động sản xuất kinh doanh năm 2023, 2024, 2025

(ĐVT: triệu đồng)

Stt	Chỉ tiêu	2023	2024	2025	2024/2023		2025/2024	
					±	%	±	%
1	Doanh thu thuần	4.700.210	5.102.929	5.412.091	+402.719	+8,57%	+309.162	+6,05%
2	Giá vốn hàng bán	4.268.076	4.510.747	4.781.567	+242.671	+5,7%	+270.820	+6%
3	Doanh thu hoạt động tài chính	84.155	115.657	113.544	+31.502	+37,43%	-2.113	-1,82%
4	Chi phí tài chính, bán hàng và quản lý doanh nghiệp	311.846	375.199	359.963	+63.353	+20,31%	-15.236	-4,06%
5	Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	206.842	334.518	386.345	+127.676	+61,72%	+51.827	+15,5%
6	Lợi nhuận khác	3.969	18.353	14.257	+14.384	+362,4%	-4.096	-22,31%
7	Lợi nhuận trước thuế	210.811	352.872	400.602	+142.061	+67,4%	+47.730	+13,52%
8	Lợi nhuận sau thuế	169.873	282.504	322.447	+112.631	+66,3%	+39.943	+14,14%

Tình hình hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp giai đoạn 2023–2025 có xu hướng tăng trưởng tích cực. Doanh thu thuần liên tục tăng từ 4.700.210 triệu đồng năm 2023 lên 5.102.929 triệu đồng năm 2024 và đạt 5.412.091 triệu đồng năm 2025, tương ứng mức tăng 8,57% và 6,05%. Điều này cho thấy hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp được duy trì ổn định và có sự mở rộng về quy mô.

Bên cạnh đó, giá vốn hàng bán cũng tăng từ 4.268.076 triệu đồng năm 2023 lên 4.781.567 triệu đồng năm 2025, phản ánh sự gia tăng sản lượng sản xuất và tiêu thụ. Tuy nhiên, tốc độ tăng doanh thu vẫn cao hơn tốc độ tăng chi phí ở một số giai đoạn, góp phần cải thiện hiệu quả hoạt động kinh doanh.

Doanh thu hoạt động tài chính tăng mạnh 37,43% trong năm 2024 nhưng giảm nhẹ 1,82% vào năm 2025. Trong khi đó, chi phí tài chính, bán hàng và quản lý doanh nghiệp tăng 20,31% năm 2024 và giảm 4,06% năm 2025, cho thấy doanh nghiệp đã có những biện pháp kiểm soát chi phí hiệu quả hơn.

Nhờ đó, lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh tăng liên tục từ 206.842 triệu đồng năm 2023 lên 386.345 triệu đồng năm 2025. Lợi nhuận trước thuế và lợi nhuận sau thuế cũng duy trì đà tăng trưởng tích cực, lần lượt đạt 400.602 triệu đồng và 322.447 triệu đồng vào năm 2025. Kết quả này cho thấy hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp ngày càng được nâng cao, tạo nền tảng thuận lợi cho sự phát triển trong những năm tiếp theo.

2.2.3. Tình hình cung ứng và tiếp nhận nguyên liệu của thị trường Trung Quốc đối với Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ

2.2.3.1. Nguồn nguyên liệu của công ty

Trong hoạt động sản xuất kinh doanh của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ, thị trường Trung Quốc giữ vai trò đặc biệt quan trọng trong chuỗi cung ứng nguyên liệu đầu vào. Phần lớn nguyên liệu phục vụ sản xuất của Hòa Thọ vẫn phụ thuộc vào nguồn nhập khẩu, trong đó Trung Quốc là thị trường cung ứng chủ yếu đối với các loại vải, xơ sợi và nguyên phụ liệu may mặc.

Đối với lĩnh vực may mặc, vải là nguyên liệu chiếm tỷ trọng lớn nhất trong cơ cấu nguyên liệu đầu vào của công ty, khoảng 80% tổng giá trị nguyên liệu, trong đó gần 89% lượng vải nhập khẩu có nguồn gốc từ Trung Quốc. Ngoài ra, nhiều loại nguyên phụ liệu khác như khóa kéo, vải lót, cúc áo, chỉ may và các phụ liệu phục vụ hoàn thiện sản phẩm cũng được nhập khẩu hoặc liên kết cung ứng từ các đối tác có liên quan đến thị trường Trung Quốc. Đối với mảng sợi, các nguyên liệu như bông và xơ PE cũng chủ yếu được nhập khẩu nhằm đáp ứng nhu cầu sản xuất của công ty.

Việc lựa chọn Trung Quốc làm thị trường cung ứng nguyên liệu chủ lực xuất phát từ nhiều nguyên nhân như vị trí địa lý thuận lợi, nguồn cung lớn, mẫu mã đa dạng, giá thành cạnh tranh và khả năng đáp ứng nhanh nhu cầu của ngành dệt may. Nhờ đó, công ty có thể đảm bảo nguồn nguyên liệu tương đối ổn định phục vụ hoạt động sản xuất và xuất khẩu.

Tuy nhiên, việc phụ thuộc lớn vào nguồn nguyên liệu từ Trung Quốc cũng đặt ra nhiều thách thức đối với công ty. Những biến động về chính trị, kinh tế, chính sách thương mại, tỷ giá và logistics tại Trung Quốc có thể ảnh hưởng trực tiếp đến giá cả, tiến độ giao hàng và tính ổn định của chuỗi cung ứng nguyên liệu.

2.2.3.2. Hình thức vận chuyển nguyên liệu từ thị trường Trung Quốc

Do phần lớn nguyên liệu của công ty được nhập khẩu từ Trung Quốc nên hoạt động

vận chuyển nguyên liệu chủ yếu được thực hiện thông qua đường biển bằng container. Các lô hàng nguyên liệu như vải, xơ sợi, phụ liệu may mặc sau khi được nhà cung cấp tại Trung Quốc giao hàng sẽ được vận chuyển đến cảng biển, thực hiện thủ tục xuất khẩu và vận chuyển về Việt Nam.

Sau khi hàng cập cảng, công ty phối hợp với các đơn vị logistics, hãng tàu và doanh nghiệp giao nhận để thực hiện thủ tục hải quan, nhận hàng và vận chuyển nguyên liệu về kho của công ty. Tại kho nguyên liệu, hàng hóa sẽ tiếp tục được tiến hành kiểm tra số lượng, chất lượng và đối chiếu chứng từ trước khi thực hiện nhập kho phục vụ sản xuất.

Do đặc điểm nhập khẩu với khối lượng lớn và phụ thuộc nhiều vào vận tải quốc tế nên hoạt động vận chuyển nguyên liệu từ Trung Quốc chịu ảnh hưởng đáng kể bởi tình hình logistics khu vực, lịch trình tàu biển, chi phí vận tải và thời gian thông quan hàng hóa.

2.2.3.3. Đặc điểm hoạt động tiếp nhận nguyên liệu từ thị trường Trung Quốc

Hoạt động tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu từ thị trường Trung Quốc tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ có nhiều đặc điểm đặc thù do tính chất của ngành dệt may và mức độ phụ thuộc lớn vào nguồn nguyên liệu nhập khẩu.

Trước hết, số lượng nguyên liệu tiếp nhận tương đối lớn và đa dạng về chủng loại. Các lô hàng nhập khẩu bao gồm nhiều loại vải, xơ sợi, phụ liệu may mặc và nguyên liệu phục vụ sản xuất với nhiều quy cách, màu sắc và tiêu chuẩn kỹ thuật khác nhau. Điều này đòi hỏi công tác tiếp nhận và quản lý nguyên liệu phải được thực hiện chặt chẽ nhằm hạn chế sai sót trong quá trình nhập kho.

Bên cạnh đó, nguyên liệu nhập khẩu từ Trung Quốc thường liên quan đến nhiều chứng từ thương mại và thủ tục hải quan. Vì vậy, trong quá trình tiếp nhận hàng hóa, công ty phải thực hiện kiểm tra kỹ lưỡng về số lượng, chất lượng, quy cách và đối chiếu chứng từ nhằm đảm bảo nguyên liệu đáp ứng đúng yêu cầu sản xuất cũng như tiêu chuẩn của khách hàng.

Ngoài yêu cầu về chất lượng, áp lực tiến độ cũng là đặc điểm nổi bật trong hoạt động tiếp nhận nguyên liệu của công ty. Ngành dệt may có đặc điểm sản xuất theo đơn hàng xuất khẩu với thời gian giao hàng chặt chẽ, do đó việc nguyên liệu nhập khẩu chậm tiến độ hoặc phát sinh sai lệch có thể ảnh hưởng trực tiếp đến kế hoạch sản xuất và giao hàng của doanh nghiệp.

Do đó, các yêu cầu ngày càng cao về truy xuất nguồn gốc nguyên liệu, tiêu chuẩn xanh hóa sản phẩm và phát triển bền vững cũng khiến công tác kiểm tra nguyên liệu đầu vào trở nên nghiêm ngặt hơn. Hoạt động tiếp nhận nguyên liệu vì vậy cần có sự phối hợp giữa nhiều bộ phận như mua hàng, kho nguyên liệu, QA/QC, kế toán và logistics nhằm đảm bảo quá trình tiếp nhận được thực hiện đồng bộ và hiệu quả.

2.2.3.4. Thuận lợi và khó khăn trong hoạt động tiếp nhận nguyên liệu từ thị trường Trung Quốc

Thuận lợi

Thị trường Trung Quốc là một trong những trung tâm cung ứng nguyên liệu dệt may lớn nhất thế giới với nguồn hàng phong phú, đa dạng về mẫu mã và khả năng đáp ứng nhanh nhu cầu sản xuất. Nhờ vị trí địa lý gần Việt Nam, thời gian vận chuyển nguyên liệu từ Trung Quốc về công ty tương đối thuận lợi, góp phần hỗ trợ doanh nghiệp chủ động hơn trong kế hoạch sản xuất và cung ứng nguyên liệu.

Bên cạnh đó, Hòa Thọ là doanh nghiệp có nhiều năm hoạt động trong lĩnh vực dệt may nên đã xây dựng được mối quan hệ hợp tác tương đối ổn định với nhiều nhà cung cấp nguyên liệu tại thị trường Trung Quốc. Điều này giúp công ty có điều kiện thuận lợi trong việc đàm phán giá cả, đảm bảo nguồn hàng và duy trì tính ổn định trong hoạt động sản xuất.

Ngoài ra, công ty cũng từng bước đẩy mạnh ứng dụng công nghệ thông tin, chuyển đổi số và nâng cao hiệu quả quản lý chuỗi cung ứng nhằm hỗ trợ tốt hơn cho hoạt động tiếp nhận và quản lý nguyên liệu nhập khẩu.

Khó khăn

Bên cạnh những thuận lợi, việc phụ thuộc lớn vào nguồn nguyên liệu từ Trung Quốc cũng khiến công ty đối mặt với nhiều khó khăn và rủi ro trong hoạt động tiếp nhận nguyên liệu. Những biến động về chính trị, kinh tế và chính sách thương mại tại Trung Quốc có thể ảnh hưởng trực tiếp đến giá nguyên liệu, tiến độ giao hàng và tính ổn định của chuỗi cung ứng.

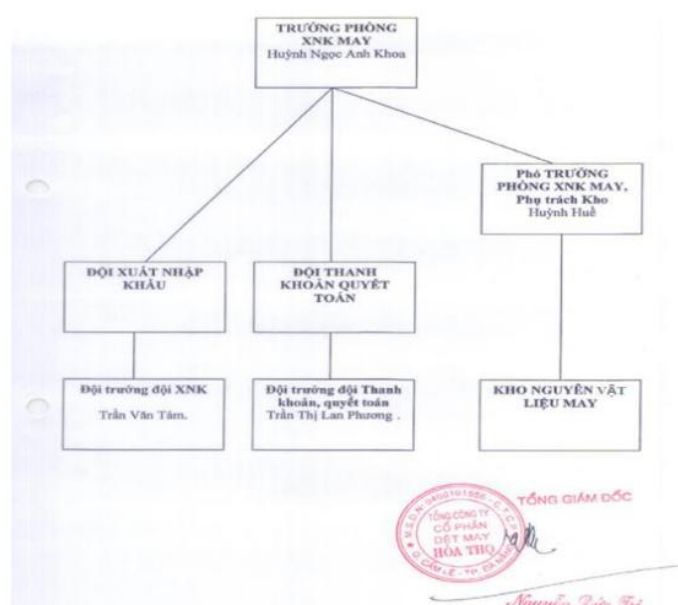
Ngoài ra, hoạt động vận tải biển quốc tế trong những năm gần đây thường xuyên biến động về giá cước, lịch trình tàu và thời gian giao hàng, gây ảnh hưởng đến hoạt động nhập khẩu nguyên liệu của công ty. Việc chậm chứng từ, chậm tàu hoặc phát sinh sai lệch về số lượng và chất lượng nguyên liệu cũng tạo áp lực lớn cho bộ phận tiếp nhận hàng tại kho.

Bên cạnh đó, các yêu cầu ngày càng khắt khe về truy xuất nguồn gốc nguyên liệu, tiêu chuẩn môi trường và quy tắc xuất xứ theo các hiệp định thương mại tự do cũng đặt ra nhiều thách thức đối với công ty trong việc kiểm soát chất lượng và đảm bảo tính minh bạch của nguyên liệu nhập khẩu từ Trung Quốc.

Trong bối cảnh đó, công ty cần tiếp tục nâng cao hiệu quả quản lý chuỗi cung ứng, đa dạng hóa nguồn nguyên liệu và tăng cường công tác kiểm tra, kiểm soát trong hoạt động tiếp nhận nguyên liệu nhằm hạn chế rủi ro và đảm bảo ổn định cho hoạt động sản xuất kinh doanh.

2.3. Thực trạng về quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.3.1. Cơ cấu bộ máy quản lý và nhân sự kho nguyên vật liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ



Hình 2.3. Cơ cấu bộ máy kho nguyên vật liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hoà Thọ

Kho nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hoà Thọ thuộc phòng Xuất nhập khẩu May. Cơ cấu nhân sự kho nguyên vật liệu bao gồm:

Thủ kho (Huỳnh Huệ)

- Thiết lập và bố trí sơ đồ kho.
- Tiếp nhận, xử lý và làm thủ tục xuất - nhập nguyên vật liệu.
- Kiểm soát hàng hóa xuất nhập về mặt chứng từ, thời gian giao nhận.

- Giám sát tình trạng lưu kho nguyên vật liệu, kiểm kê số lượng nguyên vật liệu bị chênh lệch, tìm ra nguyên nhân.
- Lập báo cáo khi nguyên vật liệu trong kho có biến động.
- Đánh giá công việc hàng tuần, hàng tháng của nhân viên nhà kho.
- Thực hiện kiểm tra các nguyên tắc an toàn lao động, an toàn phòng cháy chữa cháy trong kho.
- Phối hợp cùng phòng nhân sự phỏng vấn, tuyển dụng nhân sự kho vận mới.
- Đào tạo, huấn luyện nhân sự kho vận theo tiêu chuẩn công việc đặc thù.
- Đánh giá năng lực, hiệu suất làm việc định kỳ.

Nhân viên kho nguyên liệu

- Tiếp nhận thủ tục nhập - xuất kho nguyên liệu.
- Kiểm tra tính trung thực của những chứng từ xuất nhập kho nguyên liệu.
- Lưu trữ đầy đủ thủ tục, giấy tờ xuất nhập kho nguyên liệu để đối chiếu khi cần.
- Kiểm tra số lượng, chất lượng nguyên liệu.
- Nhập liệu thông tin và gán mã QR cho nguyên liệu.
- Kiểm kê hằng ngày nguyên liệu trong kho và so sánh số liệu kiểm kê với thông tin trong hệ thống quản lý kho.
- Xác định và xử lý các sai lệch về số lượng, tình trạng nguyên liệu.
- Báo cáo kết quả kiểm kê cho thủ kho.

Nhân viên kho phụ liệu

- Tiếp nhận thủ tục nhập - xuất kho phụ liệu.
- Kiểm tra tính trung thực của những chứng từ xuất nhập kho phụ liệu.
- Trực tiếp khai hàng, kiểm tra tình trạng, kiểm đếm số lượng phụ liệu.
- Lưu trữ đầy đủ thủ tục, giấy tờ xuất nhập kho phụ liệu để đối chiếu khi cần.
- Kiểm tra số lượng phụ liệu tồn kho trùng khớp chứng từ.
- Kiểm kê hằng ngày phụ liệu trong kho.
- Báo cáo kết quả kiểm kê cho thủ kho.

Nhân viên lái xe nâng kho nguyên vật liệu

- Thực hiện vận chuyển hàng hóa trong kho, xếp dỡ lên/xuống các giá kệ hoặc pallet theo đúng sơ đồ bố trí.
- Phối hợp với bộ phận kho để đảm bảo tiến độ nhập - xuất hàng hóa.
- Đảm bảo an toàn tuyệt đối khi điều khiển phương tiện chuyên dụng, tuân thủ các quy

định nội bộ và tiêu chuẩn an toàn lao động.

Nhân viên bốc xếp kho nguyên vật liệu

- Phối hợp với nhân viên lái xe nâng để thực hiện việc chất dỡ hàng hóa.
- Sắp xếp hàng hóa theo hướng dẫn, đúng chủng loại và đúng vị trí để thuận tiện cho việc quản lý và truy xuất.

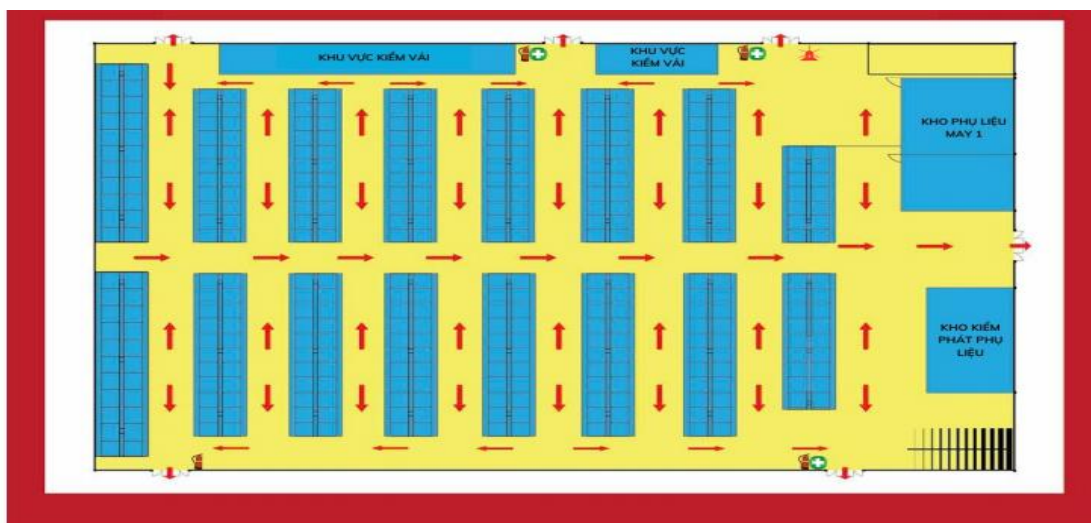
Đội vệ sĩ kho nguyên vật liệu

- Chịu trách nhiệm đảm bảo an ninh trong kho hàng.
- Kiểm soát chặt chẽ người ra vào kho, đảm bảo chỉ những cá nhân có thẩm quyền mới được tiếp cận.
- Giám sát và đảm bảo an toàn tuyệt đối tại các khu vực cửa ra vào, đặc biệt là tại các điểm xuất và nhập hàng.

2.3.2. Tổng quan về kho nguyên vật liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

Hòa Thọ

2.3.2.1. Diện tích kho hàng



Hình 2.4. Sơ đồ kho nguyên vật liệu Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ hiện đang quản lý và vận hành hệ thống kho nguyên vật liệu với tổng diện tích khoảng 13.325m², giữ vai trò quan trọng trong việc bảo đảm nguồn cung phục vụ liên tục cho hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

Hệ thống kho được tổ chức và bố trí khoa học theo từng chức năng riêng biệt, bao gồm kho nguyên liệu dùng để lưu trữ vải và kho phụ liệu dùng để bảo quản các loại phụ liệu may mặc. Việc phân chia kho theo từng khu vực chức năng giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý, kiểm soát hàng hóa và hỗ trợ tối ưu cho quá trình

cung ứng nguyên vật liệu trong toàn bộ chuỗi sản xuất.

2.3.2.2. Đặc điểm của nguyên vật liệu

Nguyên vật liệu là yếu tố quan trọng, ảnh hưởng trực tiếp đến hoạt động sản xuất của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ, đặc biệt trong lĩnh vực gia công hàng may mặc xuất khẩu theo hợp đồng. Với đặc điểm sản xuất nhiều chủng loại sản phẩm khác nhau, mỗi đơn hàng đều có yêu cầu riêng về mẫu mã, chất lượng và tiêu chuẩn kỹ thuật, nên nguyên vật liệu sử dụng tại doanh nghiệp có sự đa dạng về chủng loại, nguồn gốc cũng như đặc tính sử dụng. Dựa trên vai trò trong quá trình cấu thành sản phẩm, nguyên vật liệu tại Hòa Thọ được phân thành hai nhóm chủ yếu gồm nguyên liệu chính và phụ liệu nhằm phục vụ hiệu quả cho quá trình quản lý và tổ chức sản xuất.

Nguyên liệu chính

Nguyên liệu chính là nhóm vật tư trực tiếp cấu thành nên phần thân và kết cấu cơ bản của sản phẩm may mặc, giữ vai trò quyết định đến chất lượng, kiểu dáng và tính thẩm mỹ của sản phẩm hoàn thiện. Nguyên liệu chính chủ yếu bao gồm các loại vải, sợi, chỉ may và vải lót phục vụ cho hoạt động sản xuất hàng may mặc xuất khẩu. Trong đó, vải được xem là nguyên liệu chủ lực và chiếm tỷ trọng lớn trong cơ cấu nguyên vật liệu của doanh nghiệp. Do yêu cầu đa dạng từ các đơn hàng gia công xuất khẩu, doanh nghiệp sử dụng nhiều loại vải khác nhau như cotton, polyester, nylon, spandex,... với đặc tính, chất lượng và công dụng riêng biệt phù hợp với từng dòng sản phẩm. Mỗi loại vải đều được quản lý theo mã hàng, quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật cụ thể nhằm đáp ứng đúng yêu cầu của từng hợp đồng sản xuất.

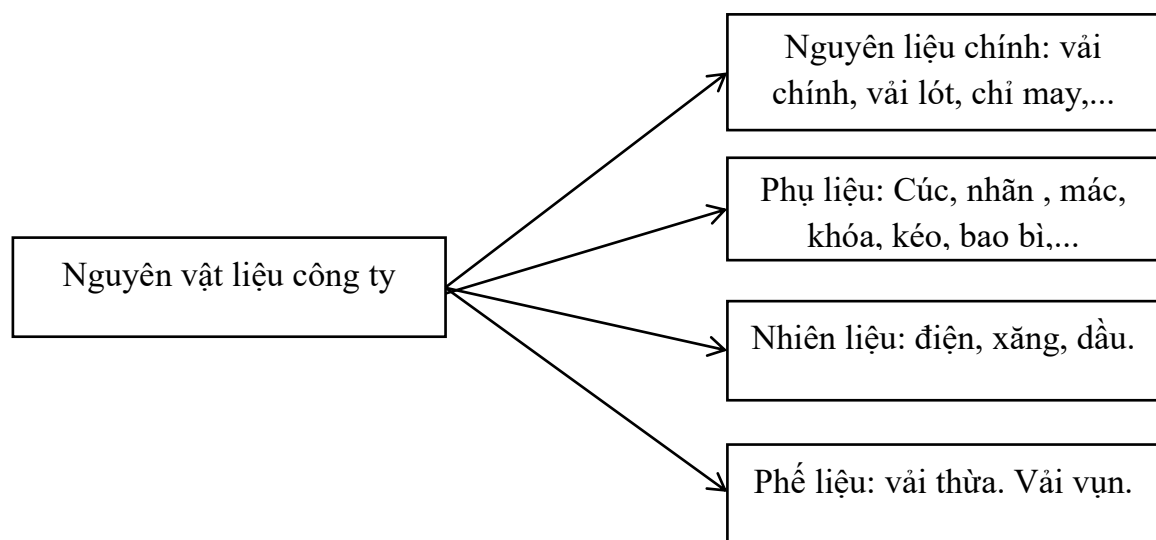
Bên cạnh vải, các loại vật tư như vải lót và chỉ may cũng là những nguyên liệu quan trọng trong quá trình sản xuất. Vải lót được sử dụng nhằm tạo độ chắc chắn, định hình form dáng sản phẩm và nâng cao tính thẩm mỹ trong quá trình hoàn thiện. Trong khi đó, chỉ may là vật tư không thể thiếu để liên kết các chi tiết của sản phẩm, góp phần bảo đảm độ bền và chất lượng kỹ thuật của hàng may mặc.

Phụ liệu

Phụ liệu là nhóm nguyên vật liệu không trực tiếp tạo nên phần chính của sản phẩm may mặc nhưng có vai trò quan trọng trong quá trình hoàn thiện sản phẩm, hỗ trợ đóng gói và nâng cao giá trị sử dụng của hàng hóa. Hệ thống phụ liệu được sử dụng rất đa dạng nhằm đáp ứng yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn chất lượng của từng đơn hàng xuất

khâu. Các loại phụ liệu chủ yếu bao gồm khuy, nút, khóa kéo, dây thun, dây rút, nẹp, xương sống áo, nhãn mác, bao bì đóng gói cùng nhiều vật tư hỗ trợ khác phục vụ cho quá trình may và hoàn thiện sản phẩm.

Mặc dù không phải là bộ phận cấu thành chính của sản phẩm, phụ liệu lại có ảnh hưởng lớn đến tính thẩm mỹ, công năng sử dụng cũng như mức độ hoàn thiện của hàng may mặc. Mỗi loại phụ liệu đều có yêu cầu riêng về kích thước, màu sắc, chất liệu và tiêu chuẩn kỹ thuật nhằm phù hợp với từng mẫu mã và yêu cầu của khách hàng.



Hình 2.5. Sơ đồ phân loại nguyên vật liệu trong kho

2.3.2.3. Sức chứa

Kho nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ được đầu tư và thiết kế nhằm đáp ứng nhu cầu lưu trữ phục vụ hoạt động sản xuất với quy mô lớn và liên tục của doanh nghiệp. Hệ thống lưu trữ trong kho được bố trí khoa học, hiện đại với tổng cộng 900 kệ vải công nghiệp, sắp xếp thành 25 dãy khác nhau, mỗi dãy gồm 12 ô chứa và mỗi ô được thiết kế gồm 3 tầng kệ nhằm tối ưu hóa diện tích lưu trữ và thuận tiện cho quá trình quản lý, xuất nhập hàng hóa.

Khả năng lưu trữ của từng kệ được thiết kế linh hoạt tùy thuộc vào kích thước, chiều dài và đường kính của từng cuộn vải. Theo đó, mỗi kệ có thể chứa từ 10 đến 30 cây vải, giúp toàn bộ hệ thống kho có khả năng lưu trữ khoảng từ 9.000 đến 18.000 cây vải. Bên cạnh đó, hệ thống kệ và pallet trong kho được thiết kế với khả năng chịu tải cao nhằm bảo đảm an toàn trong quá trình lưu trữ và vận chuyển nguyên vật liệu. Cụ thể,

mỗi pallet có khả năng chịu tải từ 500 đến 1.500 kg, trong khi mỗi tầng kệ có thể chịu lực từ 1.000 đến 4.000 kg. Điều này giúp doanh nghiệp đáp ứng tốt yêu cầu bảo quản các loại vải có trọng lượng lớn, kích thước công kênh và hạn chế rủi ro hư hỏng trong quá trình lưu kho.

2.3.2.4. Trang thiết bị và cơ sở vật chất trong kho

Toàn bộ khu vực kho nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đều được xây dựng và trang bị mái che nhằm bảo vệ nguyên vật liệu trước những tác động của điều kiện thời tiết như mưa, nắng và độ ẩm, qua đó góp phần duy trì chất lượng hàng hóa trong suốt quá trình lưu trữ. Bên cạnh đó, kho còn được đầu tư hệ thống trang thiết bị và công cụ hỗ trợ hiện đại nhằm phục vụ hiệu quả cho hoạt động quản lý, bảo quản và xuất nhập nguyên vật liệu.

- Trong hệ thống kho, doanh nghiệp sử dụng các loại giá kệ tải trọng nặng có khả năng chịu tải trên 500 kg để lưu trữ vải cây và các hộp phụ liệu một cách khoa học và ngăn nắp. Mỗi kệ hàng đều được gắn mã quản lý riêng như K.1223, K.1556, K.1444,... giúp thuận tiện cho việc theo dõi vị trí hàng hóa, kiểm kê cũng như quá trình xuất – nhập kho.

- Pallet được sử dụng để kê và cố định các thùng carton chứa phụ liệu, giúp hạn chế tình trạng xô dịch hoặc hư hỏng hàng hóa trong quá trình lưu trữ và vận chuyển.

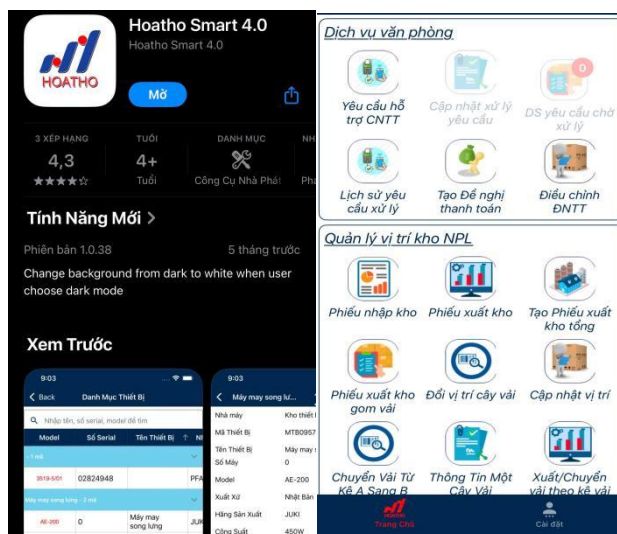
- Để hỗ trợ công tác bốc xếp và di chuyển nguyên vật liệu, kho được trang bị 2 xe nâng điện và 4 xe nâng tay phục vụ việc nâng hạ, vận chuyển các cuộn vải và kệ hàng có trọng lượng lớn. Đồng thời, 2 xe thang di động cũng được bố trí nhằm giúp nhân viên tiếp cận các tầng kệ cao một cách an toàn và thuận tiện trong quá trình làm việc.

- Bên cạnh các thiết bị phục vụ hoạt động lưu kho, doanh nghiệp còn chú trọng đầu tư hệ thống an toàn và phòng cháy chữa cháy. Cụ thể, hệ thống camera giám sát được lắp đặt tại các khu vực trọng yếu trong kho nhằm theo dõi hoạt động, bảo vệ tài sản và hạn chế các hành vi xâm nhập trái phép. Hệ thống báo cháy tự động được trang bị nhằm phát hiện sớm nguy cơ cháy nổ và đưa ra cảnh báo kịp thời. Đồng thời, các bình chữa cháy được bố trí tại nhiều vị trí phù hợp trong kho để hỗ trợ xử lý nhanh các sự cố phát sinh, góp phần giảm thiểu thiệt hại về người và tài sản.

- Kho nguyên vật liệu còn được trang bị hộp thuốc sơ cứu y tế nhằm hỗ trợ xử lý các tình huống khẩn cấp liên quan đến sức khỏe của người lao động. Doanh nghiệp cũng cung cấp đầy đủ các phương tiện bảo hộ cá nhân như mũ bảo hiểm, găng tay, giày bảo

hộ và khẩu trang để bảo đảm an toàn lao động cho nhân viên trong quá trình làm việc với máy móc, thiết bị và nguyên vật liệu trong kho.

2.3.2.5. Công nghệ quản lý kho HoaTho Smart 4.0



Hình 2.6. Giao diện phần mềm HoaTho Smart 4.0

Ứng dụng của Hoatho Smart 4.0

Trong hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu, Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã triển khai ứng dụng HoaTho Smart 4.0 kết hợp công nghệ mã QR nhằm nâng cao hiệu quả quản lý và kiểm soát hàng hóa. Phần mềm hỗ trợ thực hiện các nghiệp vụ nhập kho, xuất kho và điều chuyển nguyên vật liệu một cách nhanh chóng, chính xác và đồng bộ. Hệ thống cho phép lưu trữ đầy đủ thông tin hàng hóa như số phiếu nhập – xuất, ngày giao nhận, nhà cung cấp, khách hàng, mã đơn hàng (PO), mã kiểu dáng (style) và đơn vị đo lường.

HoaTho Smart 4.0 còn hỗ trợ quản lý vị trí lưu trữ theo từng dãy, tầng và ô kệ trong kho, đồng thời cho phép điều chuyển hàng hóa linh hoạt giữa các vị trí lưu trữ. Mỗi cuộn vải được gắn mã QR riêng chứa các thông tin như mã hàng (ART), màu sắc, số cuộn, số lượng tồn kho và vị trí lưu trữ. Thông qua việc quét mã QR, nhân viên kho có thể nhanh chóng tra cứu thông tin, thực hiện xuất kho và điều chuyển hàng hóa trực tiếp trên hệ thống, góp phần nâng cao độ chính xác và hạn chế sai sót trong quản lý kho.

Bên cạnh đó, phần mềm còn hỗ trợ cập nhật dữ liệu hàng hóa mới, quản lý thông tin nguyên vật liệu và tích hợp một số chức năng hỗ trợ nội bộ như gửi yêu cầu hỗ trợ kỹ thuật, theo dõi lịch sử xử lý dịch vụ và lập đề xuất thanh toán, góp phần nâng cao hiệu quả quản lý và vận hành trong doanh nghiệp.

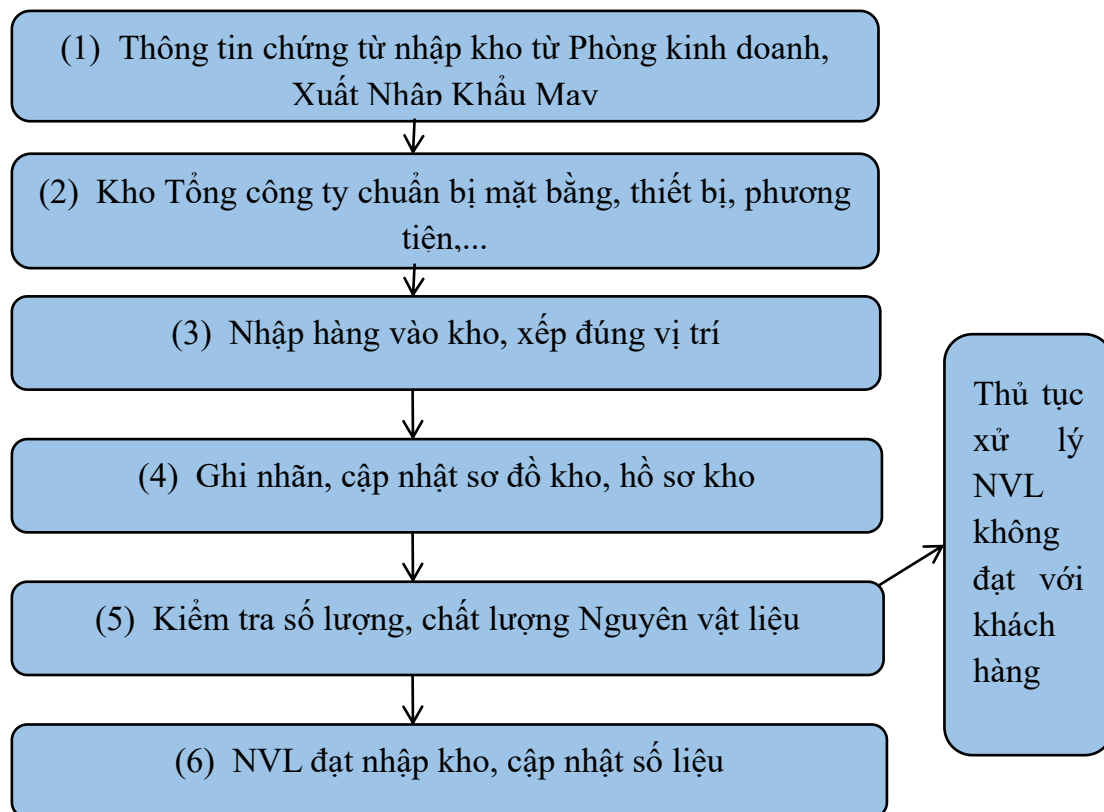
Hiệu quả của HoaTho Smart 4.0

Việc ứng dụng phần mềm HoaTho Smart 4.0 đã mang lại nhiều hiệu quả tích cực trong công tác quản lý kho nguyên vật liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ. Trước đây, hoạt động kiểm kê kho được thực hiện thủ công nên mất khoảng 2–3 ngày để hoàn thành, tuy nhiên sau khi áp dụng hệ thống quản lý bằng mã QR, thời gian kiểm kê giảm còn khoảng 1–1,5 ngày, giúp tiết kiệm khoảng 50% thời gian và giảm áp lực cho nhân viên kho.

Bên cạnh đó, phần mềm còn góp phần nâng cao độ chính xác trong quá trình nhập xuất hàng hóa. Tỷ lệ sai sót do nhập liệu thủ công trước đây dao động từ 5–7% đã giảm xuống dưới 2% sau khi ứng dụng hệ thống, giúp hạn chế nhầm lẫn và thất thoát hàng hóa. Ngoài ra, khả năng truy xuất thông tin nhanh chóng thông qua mã QR giúp tiết kiệm từ 20–30% thời gian tìm kiếm và sắp xếp hàng hóa, đồng thời tối ưu hóa không gian lưu trữ, nâng khả năng chứa hàng của kho khoảng 15% và nâng cao hiệu quả sử dụng kho bãi của doanh nghiệp.

2.3.3. Quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.3.3.1. Sơ đồ quy trình tiếp nhận thực tế tại công ty



Hình 2.7. Sơ đồ quy trình nhập kho nguyên vật liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ

2.3.3.2. Phân tích các bước của quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.3.3.2.1. Tiếp nhận thông tin, chứng từ nhập kho từ Phòng kinh doanh và Xuất Nhập khẩu may

Đây là bước khởi đầu của toàn bộ quy trình tiếp nhận nguyên vật liệu. Bộ phận kho tiếp nhận các thông tin liên quan đến lô hàng từ Phòng Kinh doanh và bộ phận Xuất Nhập khẩu May, bao gồm:

- Hợp đồng mua bán.
- Packing list.
- Invoice.
- Phiếu giao hàng.
- Kế hoạch nhập kho.
- Bảng kê chi tiết nguyên vật liệu và lịch xe giao hàng.

Sau khi nhận chứng từ, nhân viên kho tiến hành kiểm tra tính đầy đủ và đồng nhất của thông tin trên chứng từ như: mã hàng, mã nguyên vật liệu, số lượng kiện, màu sắc, khổ vải, đơn vị tính và ngày giao hàng. Đồng thời, dữ liệu được chuyển sang bộ phận quản lý kho để chuẩn bị phương án tiếp nhận phù hợp.

Trong thực tế, hoạt động này chủ yếu được thực hiện thông qua email nội bộ và hệ thống ERP của doanh nghiệp. Tuy nhiên, vẫn tồn tại tình trạng chứng từ gửi chậm hoặc thiếu thông tin giữa các bộ phận, đặc biệt vào thời điểm cao điểm sản xuất.

Để đánh giá rõ hơn về bước này, có thể xem xét qua số liệu về tình hình xử lý chứng từ trong giai đoạn 2023-2025

Bảng 2.5. Tình hình xử lý chứng từ qua các năm 2023,2024,2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Số lô hàng tiếp nhận	Lô	2350	2620	2910
Thời gian xử lý chứng từ/lô	Phút	18	16	14
Tỷ lệ chứng từ đầy đủ	%	88,5	91,2	93,4
Tỷ lệ chứng từ sai sót	%	11,5	8,8	6,6

Qua bảng số liệu có thể thấy số lượng lô hàng tiếp nhận tăng liên tục qua các năm. Nếu năm 2023 kho tiếp nhận khoảng 2.350 lô hàng thì đến năm 2025 đã tăng lên 2.910 lô hàng, tương đương mức tăng khoảng 23,8%. Điều này cho thấy quy mô hoạt động nhập nguyên vật liệu của doanh nghiệp ngày càng mở rộng.

Bên cạnh đó, tỷ lệ chứng từ đầy đủ ngay từ lần đầu tăng từ 88,5% lên 93,4%, phản

ảnh sự cải thiện trong công tác phối hợp giữa bộ phận Xuất nhập khẩu và bộ phận kho. Đồng thời, thời gian xử lý chứng từ trung bình cũng giảm từ 18 phút xuống còn 14 phút/lô hàng nhờ doanh nghiệp từng bước chuẩn hóa quy trình trao đổi thông tin.

Tuy nhiên, doanh nghiệp vẫn còn phát sinh các trường hợp chứng từ sai sót hoặc cập nhật chậm, chủ yếu là thiếu mã màu, sai quy cách nguyên vật liệu hoặc thay đổi lịch nhập hàng nhưng chưa thông báo kịp thời cho kho. Điều này làm ảnh hưởng đến tiến độ tiếp nhận và bố trí hàng hóa.

Nhìn chung, bước tiếp nhận thông tin và chứng từ nhập kho đã giúp bộ phận kho chủ động hơn trong công tác chuẩn bị. Tuy nhiên, việc trao đổi thông tin vẫn phụ thuộc nhiều vào email và thao tác thủ công nên vẫn tiềm ẩn nguy cơ chậm trễ và sai sót.

2.3.3.2.2. Chuẩn bị mặt bằng kho và trang thiết bị, phương tiện

Sau khi tiếp nhận thông tin và kế hoạch nhập nguyên vật liệu từ Phòng Kinh doanh và bộ phận Xuất Nhập khẩu, bộ phận kho sẽ tiến hành chuẩn bị khu vực tiếp nhận hàng nhằm đảm bảo quá trình nhập kho diễn ra liên tục, an toàn và hạn chế tối đa tình trạng ùn tắc hàng hóa. Đây là bước có vai trò quan trọng vì ảnh hưởng trực tiếp đến tốc độ xử lý hàng nhập và khả năng tổ chức lưu trữ trong kho. Công việc bao gồm:

- Sắp xếp mặt bằng tiếp nhận hàng.
- Kiểm tra tình trạng pallet, giá kệ.
- Chuẩn bị xe nâng, xe đẩy, cân điện tử.
- Phân công nhân sự bốc xếp và kiểm hàng.
- Kiểm tra hệ thống chiếu sáng, an toàn kho và lối đi vận chuyển.

Đối với các lô hàng vải cuộn hoặc nguyên phụ liệu có khối lượng lớn, kho thường bố trí khu vực riêng nhằm hạn chế ùn tắc trong quá trình nhập hàng.

Thực tế cho thấy công tác chuẩn bị kho nhìn chung được thực hiện khá chủ động, đặc biệt đối với các lô hàng đã có lịch nhập cụ thể. Tuy nhiên, vào giai đoạn cao điểm sản xuất, diện tích kho thường bị quá tải do lượng nguyên vật liệu nhập về lớn trong thời gian ngắn.

Bảng 2.6. Sử dụng kho bãi và thiết bị trong giai đoạn 2023,2024,2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Công suất sử dụng kho	%	85	89	92
Số lô hàng tiếp nhận	Ngày	8	10	12
Thời gian chuẩn bị trung bình/lô	Phút	32	28	24
Tỷ lệ vị trí lưu kho tạm thời	%	7,2	5,8	4,1

Khối lượng nguyên vật liệu nhập kho ngày càng tăng khiến công suất sử dụng kho liên tục duy trì ở mức cao, đạt 91% vào năm 2025. Điều này cho thấy áp lực lưu trữ và tiếp nhận hàng hóa tại kho ngày càng lớn.

Doanh nghiệp đã có sự cải thiện trong công tác chuẩn bị khi thời gian chuẩn bị mặt bằng và thiết bị giảm từ 32 phút xuống còn 24 phút/lô hàng. Việc phân công nhân sự và bố trí khu vực tiếp nhận cũng trở nên hợp lý hơn.

Mặc dù vậy, vào các giai đoạn cao điểm sản xuất, kho vẫn gặp khó khăn trong việc bố trí vị trí lưu trữ do diện tích kho còn hạn chế và thiết bị nâng hạ chưa đáp ứng kịp nhu cầu tiếp nhận đồng thời nhiều lô hàng.

Bước chuẩn bị đã góp phần giúp hoạt động tiếp nhận diễn ra liên tục và hạn chế ùn tắc. Tuy nhiên, áp lực công suất kho cao vẫn làm giảm tính linh hoạt trong quá trình bố trí mặt bằng và thiết bị.

2.3.3.2.3. Nhập nguyên vật liệu vào kho, xếp đúng vị trí

Sau khi hoàn tất công tác chuẩn bị, nguyên vật liệu được đưa vào kho và sắp xếp tại các vị trí lưu trữ phù hợp theo từng mã hàng và chủng loại nhằm đảm bảo thuận tiện cho việc quản lý, kiểm tra và cấp phát cho sản xuất.

Hàng hóa sau khi được dỡ xuống từ phương tiện vận chuyển sẽ được nhân viên kho kiểm đếm sơ bộ và phân loại theo từng lô hàng.

Nhân viên kho sử dụng xe nâng, xe kéo hoặc vận chuyển thủ công để đưa nguyên phụ liệu vào khu vực lưu trữ quy định. Nguyên vật liệu được sắp xếp theo:

- Mã nguyên vật liệu.
- Đơn hàng.
- Chủng loại.
- Màu sắc hoặc quy cách.
- Nguyên tắc FIFO (nhập trước – xuất trước)

Trong quá trình sắp xếp, nhân viên kho đồng thời kiểm tra khoảng cách giữa các

kiện hàng, lối đi và độ an toàn của khu vực lưu trữ để đảm bảo thuận tiện cho việc kiểm kê, truy xuất và xuất kho sau này.

Đối với các nguyên vật liệu sử dụng thường xuyên hoặc phục vụ đơn hàng gấp, kho sẽ ưu tiên bố trí tại vị trí dễ lấy nhằm rút ngắn thời gian cấp phát cho sản xuất.

Bảng 2.7. Tình hình nhập hàng và sắp xếp nguyên vật liệu tại kho giai đoạn 2023–2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Số lô hàng tiếp nhận trung bình/ngày	Lô	8	10	12
Thời gian xử lý trung bình/lô	Phút	60	52	45
Tỷ lệ hàng sắp xếp đúng vị trí ngay lần đầu	%	90,8	93,5	95,2
Tỷ lệ lô hàng phải di chuyển lại nhiều lần	%	9,2	6,5	4,8

Qua bảng số liệu có thể thấy hiệu quả xử lý hàng hóa tại kho đã được cải thiện rõ rệt. Thời gian xử lý trung bình cho mỗi lô hàng giảm từ 60 phút xuống còn 45 phút nhờ doanh nghiệp cải thiện cách bố trí hàng hóa và tăng cường thiết bị hỗ trợ bốc dỡ.

Bên cạnh đó, tỷ lệ hàng hóa được sắp xếp đúng vị trí ngay từ lần đầu tăng từ 90,8% lên 95,2%, cho thấy công tác quản lý vị trí lưu kho ngày càng hiệu quả hơn.

Tuy nhiên, trong thực tế vẫn còn xảy ra tình trạng:

- Một số lô hàng phải sắp xếp tạm thời do thiếu vị trí lưu kho.
- Hàng hóa phải di chuyển nhiều lần gây mất thời gian xử lý.
- Bao bì hàng hóa có nguy cơ bị ảnh hưởng trong quá trình di chuyển liên tục.

2.3.3.2.4. Ghi nhãn và cập nhật sơ đồ kho, hồ sơ kho

Sau khi nguyên vật liệu được sắp xếp vào đúng vị trí lưu trữ, nhân viên kho tiến hành ghi nhãn và cập nhật thông tin vào hệ thống quản lý kho nhằm thuận tiện cho việc kiểm soát, truy xuất và kiểm kê hàng hóa sau này.

Cụ thể, mỗi lô nguyên vật liệu sẽ được gắn tem hoặc nhãn nhận diện trực tiếp trên pallet, kiện hàng hoặc vị trí lưu trữ. Đồng thời, nhân viên kho cập nhật vị trí hàng hóa trên sơ đồ kho và nhập dữ liệu vào hệ thống quản lý hoặc file Excel theo dõi. Sau khi hoàn tất, toàn bộ hồ sơ nhập kho sẽ được lưu trữ để phục vụ công tác kiểm kê, đối chiếu và quản lý tồn kho. Thông tin trên nhãn hàng thường bao gồm:

- Tên nguyên vật liệu.
- Mã hàng hoặc mã nguyên vật liệu.

- Số lượng thực nhập.
- Ngày nhập kho.
- Nhà cung cấp.
- Mã đơn hàng hoặc mã PO.

Việc ghi nhãn đầy đủ giúp nhân viên kho dễ dàng nhận diện và tìm kiếm nguyên phụ liệu khi xuất kho hoặc kiểm kê. Đồng thời, công tác cập nhật sơ đồ kho và dữ liệu lưu trữ cũng góp phần hạn chế tình trạng nhầm lẫn vị trí hàng hóa, giảm thời gian tìm kiếm và nâng cao hiệu quả quản lý kho.

Bảng 2.8. Tình hình ghi nhãn và cập nhật thông tin kho giai đoạn 2023–2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Tỷ lệ lô hàng ghi nhãn đầy đủ	%	94,2	96,1	97,5
Tỷ lệ sai lệch vị trí lưu kho	%	5,0	3,7	2,8
Thời gian cập nhật thông tin/lô hàng	Phút	15	13	11
Tỷ lệ dữ liệu cập nhật thủ công	%	78	65	52

Qua bảng số liệu có thể thấy công tác ghi nhãn và quản lý vị trí lưu kho của doanh nghiệp đã được cải thiện rõ rệt qua từng năm. Tỷ lệ sai lệch vị trí lưu kho giảm từ 5% năm 2023 xuống còn 2,8% năm 2025, cho thấy việc bố trí và kiểm soát hàng hóa trong kho ngày càng chính xác hơn. Nhờ đó, nhân viên kho có thể dễ dàng truy xuất nguyên phụ liệu, giảm thời gian tìm kiếm khi xuất kho và hạn chế tình trạng nhầm lẫn giữa các mã hàng.

Tuy nhiên, doanh nghiệp vẫn chưa tự động hóa hoàn toàn hệ thống quản lý kho. Đến năm 2025, tỷ lệ dữ liệu cập nhật thủ công vẫn còn ở mức 52%, chủ yếu thông qua file Excel và thao tác nhập liệu trực tiếp của nhân viên kho. Điều này cho thấy hoạt động quản lý kho vẫn phụ thuộc khá nhiều vào yếu tố con người, nên vẫn có khả năng xảy ra sai sót như nhập sai số lượng, cập nhật chậm hoặc nhầm vị trí lưu trữ, đặc biệt trong thời điểm lượng hàng nhập kho lớn.

2.3.3.2.5. Kiểm tra số lượng và chất lượng nguyên vật liệu

Đây là bước có ý nghĩa quan trọng trong việc kiểm soát chất lượng đầu vào trước khi nguyên vật liệu được nhập kho chính thức và đưa vào sản xuất. Việc kiểm tra giúp doanh nghiệp phát hiện kịp thời các trường hợp sai lệch về số lượng hoặc chất lượng nhằm hạn chế ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất và chất lượng sản phẩm.

Công tác kiểm tra được thực hiện bởi nhân viên kho phối hợp với bộ phận QC. Nội

dùng kiểm tra bao gồm:

- Kiểm đếm số lượng thực tế của từng kiện hàng và đối chiếu với chứng từ nhập hàng.
- Kiểm tra màu sắc, quy cách, khổ vải, mã hàng hoặc chủng loại nguyên vật liệu theo yêu cầu đơn hàng.
- Kiểm tra tình trạng bao bì, độ nguyên vẹn của hàng hóa và mức độ hư hỏng trong quá trình vận chuyển.
- Ghi nhận các trường hợp sai lệch hoặc không đạt yêu cầu để lập biên bản xử lý.

Đối với nguyên vật liệu không đạt tiêu chuẩn, doanh nghiệp sẽ tách riêng hàng lỗi tại khu vực chờ xử lý nhằm tránh nhầm lẫn với hàng đạt yêu cầu. Đồng thời, nhân viên kho phối hợp với các bộ phận liên quan lập biên bản xác nhận với nhà cung cấp hoặc khách hàng để thực hiện xử lý đổi trả, bổ sung hoặc điều chỉnh theo quy định. Đối với nguyên vật liệu đạt yêu cầu thì sẽ được công nhận là hợp lệ và chính thức nhập kho.

Bảng 2.9. Kết quả kiểm tra số lượng, chất lượng nguyên vật liệu 2023–2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Tổng số lô hàng kiểm tra	Lô	2350	2620	2910
Số lô hàng không đạt yêu cầu	Lô	94	82	76
Số lô hàng đạt yêu cầu	Lô	2256	2538	2834
Tỷ lệ lô hàng đạt yêu cầu	%	96,0	96,9	97,4
Tỷ lệ lô hàng không đạt	%	4,0	3,1	2,6
Tỷ lệ sai màu/quy cách	%	1,8	1,5	1,2
Tỷ lệ thiếu số lượng	%	1,2	0,9	0,8
Tỷ lệ bao bì hư hỏng	%	1,0	0,7	0,6

Số liệu cho thấy tỷ lệ nguyên phụ liệu không đạt yêu cầu giảm dần qua các năm, từ 4% năm 2023 xuống còn 2,6% năm 2025. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã cải thiện hiệu quả kiểm soát chất lượng đầu vào, đồng thời nâng cao sự phối hợp với nhà cung cấp trong quá trình đặt hàng và giao nhận nguyên vật liệu.

Tuy nhiên, công tác kiểm tra hiện nay vẫn chủ yếu thực hiện thủ công thông qua kiểm đếm trực tiếp và kiểm tra bằng mắt thường nên mất khá nhiều thời gian đối với các lô hàng có số lượng lớn hoặc nhiều chủng loại nguyên vật liệu. Bên cạnh đó, một số lỗi như sai màu sắc, sai quy cách hoặc thiếu số lượng vẫn còn phát sinh do ảnh hưởng từ quá trình đóng gói, vận chuyển hoặc nhầm lẫn từ phía nhà cung cấp. Những sai lệch này làm doanh nghiệp mất thêm thời gian xử lý, đổi trả và có thể ảnh hưởng

đến tiến độ cấp phát nguyên phụ liệu cho sản xuất.

2.3.3.2.6. Cập nhật số liệu nhập kho lên hệ thống quản lý kho hàng

Khi kiểm tra nguyên vật liệu đạt yêu cầu, nhân viên quản lý kho nguyên liệu có trách nhiệm nhập liệu thông tin chi tiết của từng nguyên vật liệu trong lô hàng vào hệ thống quản lý kho (HoaTho Smart 4.0). Các thông tin bao gồm:

- Mã hàng.
- Số lượng.
- Ngày nhập kho.
- Vị trí lưu trữ và đơn vị cung cấp.

Sau khi hoàn tất nhập liệu, hệ thống sẽ tự động cập nhật số liệu tồn kho, đồng thời hỗ trợ nhân viên kho dễ dàng tra cứu vị trí lưu trữ, kiểm kê và xuất nguyên vật liệu cho sản xuất khi cần thiết.

Bảng 2.10. Kết quả cập nhật dữ liệu trên hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0 giai đoạn 2023–2025

Chỉ tiêu	ĐVT	2023	2024	2025
Số lô hàng đạt được cập nhật trên hệ thống	Lô	2256	2538	2834
Tỷ lệ cập nhật dữ liệu chính xác	%	97,5	98,2	98,8
Số lần phát sinh sai sót dữ liệu	Lần	56	45	32
Số lần cảnh báo thiếu hụt tồn kho	Lần	32	24	18
Tỷ lệ đối chiếu kiểm kê chính xác	%	96,8	97,6	98,4

Qua bảng số liệu trên có thể thấy hiệu quả cập nhật dữ liệu trên hệ thống quản lý kho của doanh nghiệp có xu hướng được cải thiện rõ rệt trong giai đoạn 2023–2025. Số lô hàng được cập nhật trên hệ thống tăng liên tục qua các năm, từ 2.256 lô năm 2023 lên 2.834 lô năm 2025. Điều này cho thấy khối lượng nguyên phụ liệu được quản lý bằng hệ thống điện tử ngày càng lớn, đồng thời phản ánh hoạt động tiếp nhận và nhập kho của doanh nghiệp ngày càng mở rộng.

Bên cạnh đó, tỷ lệ cập nhật dữ liệu chính xác cũng tăng từ 97,5% năm 2023 lên 98,8% năm 2025. Kết quả này cho thấy doanh nghiệp đã nâng cao độ chính xác trong quá trình nhập liệu và quản lý thông tin nguyên phụ liệu trên hệ thống kho.

Ngược lại, số lần phát sinh sai sót dữ liệu giảm dần qua từng năm, từ 56 lần năm 2023 xuống còn 32 lần năm 2025. Điều này chứng tỏ công tác kiểm tra, đối chiếu và

cập nhật thông tin kho đã được thực hiện chặt chẽ hơn, góp phần hạn chế sai lệch dữ liệu trong quá trình quản lý nguyên phụ liệu.

Ngoài ra, số lần cảnh báo thiếu hụt tồn kho cũng giảm từ 32 lần xuống còn 18 lần trong giai đoạn nghiên cứu. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã cải thiện khả năng theo dõi tồn kho và chủ động hơn trong việc lập kế hoạch cung ứng nguyên phụ liệu phục vụ sản xuất.

Đồng thời, tỷ lệ đối chiếu kiểm kê chính xác tăng từ 96,8% năm 2023 lên 98,4% năm 2025, phản ánh mức độ đồng nhất cao hơn giữa số liệu thực tế và số liệu trên hệ thống quản lý kho. Qua đó có thể khẳng định việc ứng dụng hệ thống quản lý kho điện tử đã góp phần nâng cao hiệu quả quản lý nguyên phụ liệu, hỗ trợ tốt cho hoạt động kiểm kê, kiểm soát tồn kho và phục vụ sản xuất của doanh nghiệp.

2.4. Đánh giá hoạt động quy trình tiếp nhận vải về kho nguyên liệu của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

2.4.1. Ưu và nhược điểm

Ưu điểm

Quy trình tiếp nhận vải và nguyên phụ liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ được xây dựng tương đối đầy đủ và có sự phối hợp giữa nhiều bộ phận liên quan như Phòng Kinh doanh, bộ phận Xuất nhập khẩu, kho nguyên liệu và bộ phận QC. Các bước trong quy trình được thực hiện theo trình tự rõ ràng, giúp hoạt động tiếp nhận nguyên phụ liệu diễn ra ổn định và hỗ trợ tốt cho quá trình sản xuất.

- Công tác tiếp nhận và xử lý chứng từ đã có sự cải thiện đáng kể. Tỷ lệ chứng từ đầy đủ ngay từ lần đầu tăng qua các năm, đồng thời thời gian xử lý chứng từ giảm dần. Điều này cho thấy sự phối hợp giữa các bộ phận ngày càng chặt chẽ hơn, giúp kho chủ động trong việc chuẩn bị kế hoạch tiếp nhận và bố trí hàng hóa phù hợp.

- Doanh nghiệp đã chú trọng hơn trong công tác chuẩn bị kho bãi và thiết bị phục vụ nhập hàng. Việc bố trí mặt bằng, chuẩn bị pallet, xe nâng, xe đẩy và phân công nhân sự được thực hiện tương đối chủ động trước khi hàng về kho. Nhờ đó, thời gian chuẩn bị tiếp nhận hàng được rút ngắn, góp phần giảm tình trạng ùn tắc trong quá trình nhập kho.

- Hoạt động sắp xếp và lưu trữ nguyên vật liệu trong kho được thực hiện khá khoa học. Hàng hóa được phân loại theo mã hàng, chủng loại, màu sắc và nguyên tắc FIFO giúp thuận tiện cho việc quản lý, truy xuất và cấp phát cho sản xuất. Tỷ lệ hàng hóa được

sắp xếp đúng vị trí ngay từ lần đầu tăng lên qua từng năm, phản ánh hiệu quả quản lý vị trí lưu kho ngày càng tốt hơn.

- Công tác ghi nhãn và cập nhật thông tin kho đã hỗ trợ tích cực cho hoạt động quản lý nguyên vật liệu. Việc gắn nhãn đầy đủ giúp nhân viên kho dễ dàng nhận diện hàng hóa, giảm thời gian tìm kiếm và hạn chế nhầm lẫn giữa các mã nguyên phụ liệu. Đồng thời, việc cập nhật sơ đồ kho và dữ liệu tồn kho giúp doanh nghiệp nâng cao khả năng kiểm soát hàng hóa trong kho.

- Thực hiện kiểm tra số lượng và chất lượng nguyên vật liệu trước khi nhập kho chính thức. Hoạt động này giúp phát hiện kịp thời các trường hợp sai lệch về số lượng, màu sắc, quy cách hoặc hư hỏng trong quá trình vận chuyển. Tỷ lệ nguyên phụ liệu không đạt yêu cầu có xu hướng giảm qua các năm, cho thấy hiệu quả kiểm soát chất lượng đầu vào ngày càng được cải thiện.

- Việc ứng dụng hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0 đã góp phần nâng cao hiệu quả quản lý nguyên phụ liệu. Hệ thống hỗ trợ cập nhật dữ liệu tồn kho, kiểm kê và tra cứu vị trí lưu trữ nhanh chóng hơn. Tỷ lệ cập nhật dữ liệu chính xác và tỷ lệ đối chiếu kiểm kê chính xác đều tăng qua từng năm, phản ánh mức độ đồng bộ dữ liệu giữa thực tế và hệ thống ngày càng cao.

Nhìn chung, các ưu điểm trong quy trình tiếp nhận nguyên phụ liệu đã góp phần nâng cao hiệu quả hoạt động kho, giảm thiểu sai sót trong quá trình nhập kho và tạo điều kiện thuận lợi cho hoạt động sản xuất của doanh nghiệp. Đây cũng là cơ sở quan trọng để Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ tiếp tục hoàn thiện quy trình quản lý kho nguyên liệu theo hướng hiện đại, chuyên nghiệp và phù hợp với xu hướng chuyển đổi trong ngành dệt may hiện nay.

Nhược điểm

Bên cạnh những kết quả đạt được, quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu tại doanh nghiệp vẫn còn tồn tại một số hạn chế cần được khắc phục nhằm nâng cao hiệu quả quản lý kho và giảm thiểu rủi ro trong quá trình tiếp nhận hàng hóa.

- Đầu tiên là công tác trao đổi thông tin và xử lý chứng từ vẫn còn phụ thuộc nhiều vào email và thao tác thủ công. Một số trường hợp chứng từ gửi chậm, thiếu thông tin hoặc sai lệch mã hàng, mã màu và lịch giao hàng vẫn xảy ra, đặc biệt trong thời điểm cao điểm sản xuất. Điều này ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ chuẩn bị kho và thời gian tiếp nhận hàng hóa.

- Tiếp đến, diện tích kho và năng lực lưu trữ chưa đáp ứng tốt khi khối lượng nguyên vật liệu tăng cao. Công suất sử dụng kho luôn duy trì ở mức lớn, gây áp lực lên việc bố trí vị trí lưu trữ. Trong một số trường hợp, hàng hóa phải sắp xếp tạm thời hoặc di chuyển nhiều lần, làm phát sinh thêm thời gian xử lý và tăng nguy cơ ảnh hưởng đến chất lượng bao bì hàng hóa.
- Bên cạnh đó, hệ thống thiết bị phục vụ nhập kho vẫn còn hạn chế trong giai đoạn cao điểm. Số lượng xe nâng, thiết bị bốc dỡ chưa đáp ứng kịp nhu cầu tiếp nhận đồng thời nhiều lô hàng, dẫn đến tình trạng chờ xử lý hoặc ùn tắc cục bộ tại khu vực tiếp nhận.
- Cùng với đó, hoạt động quản lý kho vẫn chưa được tự động hóa hoàn toàn. Nhiều dữ liệu vẫn được cập nhật thủ công thông qua Excel hoặc thao tác nhập liệu trực tiếp nên dễ phát sinh sai sót như nhập sai số lượng, cập nhật chậm hoặc nhầm vị trí lưu trữ. Điều này ảnh hưởng đến độ chính xác của dữ liệu tồn kho và hiệu quả quản lý nguyên vật liệu.
- Cuối cùng, công tác kiểm tra số lượng và chất lượng nguyên vật liệu chủ yếu vẫn thực hiện thủ công bằng phương pháp kiểm đếm trực tiếp và quan sát bằng mắt thường. Đối với các lô hàng lớn hoặc có nhiều chủng loại, việc kiểm tra mất nhiều thời gian và dễ xảy ra sai sót. Một số lỗi như sai màu sắc, sai quy cách hoặc thiếu số lượng vẫn còn phát sinh, làm tăng thời gian xử lý và ảnh hưởng đến tiến độ cung ứng nguyên phụ liệu cho sản xuất.

Tổng hợp lại, những nhược điểm trong quy trình tiếp nhận nguyên vật liệu cho thấy doanh nghiệp vẫn chưa tối ưu hoàn toàn hoạt động quản lý kho theo hướng hiện đại và tự động hóa. Đây là những vấn đề cần được doanh nghiệp quan tâm khắc phục trong thời gian tới nhằm nâng cao hiệu quả tiếp nhận hàng hóa, giảm thiểu sai sót, tiết kiệm thời gian xử lý và đáp ứng tốt hơn nhu cầu sản xuất ngày càng gia tăng của doanh nghiệp.

2.4.2. Nguyên nhân

Những hạn chế trong quy trình tiếp nhận vải và nguyên vật liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ xuất phát từ nhiều nguyên nhân khác nhau, bao gồm cả nguyên nhân khách quan và nguyên nhân chủ quan. Các nguyên nhân này tác động trực tiếp đến hiệu quả tiếp nhận, quản lý và kiểm soát nguyên phụ liệu trong kho.

Nguyên nhân khách quan

- Trước hết, khối lượng nguyên phụ liệu nhập kho ngày càng tăng do quy mô sản xuất

của doanh nghiệp liên tục mở rộng, trong khi diện tích kho và cơ sở hạ tầng chưa được đầu tư mở rộng tương ứng. Điều này làm cho công suất sử dụng kho luôn duy trì ở mức cao, đặc biệt vào các thời điểm cao điểm sản xuất hoặc khi nhiều lô hàng nhập cùng lúc. Vì vậy, doanh nghiệp thường gặp khó khăn trong việc bố trí vị trí lưu trữ phù hợp, dẫn đến tình trạng sắp xếp tạm thời hoặc phải di chuyển hàng hóa nhiều lần trong kho.

- Thứ hai, nguồn nguyên phụ liệu nhập khẩu từ Trung Quốc phụ thuộc nhiều vào yếu tố bên ngoài như tiến độ giao hàng, lịch vận chuyển, phương thức đóng gói và chất lượng từ phía nhà cung cấp. Trong thực tế, doanh nghiệp vẫn gặp tình trạng hàng hóa giao không đúng thời gian dự kiến, thiếu số lượng, sai màu sắc, sai quy cách hoặc bao bì bị hư hỏng trong quá trình vận chuyển. Những yếu tố này gây ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ tiếp nhận và xử lý nguyên phụ liệu tại kho.

- Thứ ba, đặc điểm của nguyên phụ liệu ngành may mặc thường có nhiều mã hàng, màu sắc, quy cách và chủng loại khác nhau nên công tác kiểm tra và quản lý kho gặp nhiều khó khăn. Đối với các lô hàng lớn hoặc có nhiều chủng loại nguyên phụ liệu, việc kiểm tra bằng phương pháp thủ công sẽ mất nhiều thời gian và dễ xảy ra nhầm lẫn trong quá trình kiểm đếm và phân loại hàng hóa.

- Thứ tư, tốc độ gia tăng hoạt động sản xuất và nhập nguyên phụ liệu diễn ra nhanh hơn khả năng đầu tư cơ sở vật chất và trang thiết bị của doanh nghiệp. Một số thiết bị nâng hạ và phương tiện phục vụ nhập kho chưa đáp ứng kịp nhu cầu xử lý đồng thời nhiều lô hàng có khối lượng lớn, đặc biệt vào các giai đoạn cao điểm, làm phát sinh tình trạng chờ xử lý và ùn tắc cục bộ tại khu vực tiếp nhận hàng hóa.

Nguyên nhân chủ quan

- Doanh nghiệp chưa đầu tư đồng bộ hệ thống tự động hóa trong quản lý kho nguyên liệu. Mặc dù đã ứng dụng hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0, tuy nhiên nhiều hoạt động vẫn được thực hiện thủ công như nhập dữ liệu, cập nhật vị trí lưu trữ hoặc đối chiếu thông tin hàng hóa. Việc phụ thuộc nhiều vào thao tác của nhân viên kho làm tăng nguy cơ xảy ra sai sót như nhập sai số lượng, cập nhật chậm hoặc nhầm vị trí lưu trữ.

- Công tác trao đổi thông tin giữa các bộ phận liên quan như Phòng Kinh doanh, bộ phận Xuất nhập khẩu và kho nguyên liệu vẫn chưa được liên kết hoàn toàn trên cùng một hệ thống dữ liệu tập trung. Việc trao đổi thông tin chủ yếu thông qua email hoặc

cập nhật thủ công nên đôi khi chưa kịp thời, đặc biệt đối với các trường hợp thay đổi lịch giao hàng, điều chỉnh chứng từ hoặc cập nhật thông tin đơn hàng. Điều này ảnh hưởng đến quá trình chuẩn bị tiếp nhận nguyên phụ liệu tại kho.

- Công tác kiểm tra số lượng và chất lượng nguyên phụ liệu hiện nay chủ yếu vẫn dựa vào kinh nghiệm thực tế của nhân viên kho và bộ phận QC. Do doanh nghiệp chưa ứng dụng nhiều thiết bị hỗ trợ kiểm tra hiện đại nên việc kiểm tra chủ yếu được thực hiện bằng mắt thường và kiểm đếm trực tiếp. Điều này làm giảm tốc độ xử lý hàng hóa, đồng thời khó đảm bảo độ chính xác tuyệt đối đối với các lô hàng có số lượng lớn hoặc nhiều chủng loại khác nhau.

- Doanh nghiệp vẫn chưa xây dựng được quy trình quản lý dữ liệu kho hoàn toàn đồng bộ và tự động. Một số dữ liệu vẫn được quản lý thông qua file Excel hoặc cập nhật riêng lẻ giữa các bộ phận, dẫn đến nguy cơ chênh lệch dữ liệu giữa thực tế và hệ thống quản lý kho. Điều này ảnh hưởng đến hiệu quả kiểm kê, theo dõi tồn kho và lập kế hoạch cung ứng nguyên phụ liệu cho sản xuất.

→ Tóm lại, các nguyên nhân khách quan và chủ quan trên đã làm ảnh hưởng đến hiệu quả hoạt động tiếp nhận nguyên phụ liệu tại doanh nghiệp. Vì vậy, doanh nghiệp cần có giải pháp đồng bộ về cơ sở hạ tầng, công nghệ quản lý kho và tổ chức phối hợp giữa các bộ phận nhằm nâng cao hiệu quả tiếp nhận và quản lý nguyên phụ liệu trong thời gian tới.

CHƯƠNG 3: GIẢI PHÁP HOÀN THIỆN QUY TRÌNH TIẾP NHẬN VẢI VỀ KHO NGUYÊN LIỆU - TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

3.1. Định hướng và mục tiêu phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

3.1.1. Nghiên cứu và dự báo môi trường kinh doanh

Trong những năm gần đây, ngành dệt may Việt Nam tiếp tục giữ vai trò là một trong những ngành xuất khẩu chủ lực với nhu cầu nguyên vật liệu, đặc biệt là nguyên liệu vải, ngày càng tăng về số lượng và chủng loại. Điều này vừa tạo cơ hội phát triển cho doanh nghiệp dệt may, vừa đặt ra yêu cầu cao hơn đối với hoạt động quản lý nguyên liệu và kho bãi.

Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ là doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực sản xuất và xuất khẩu hàng may mặc với quy mô lớn, có nhiều đơn vị trực thuộc và phát triển hoạt động kéo sợi nhằm hoàn thiện chuỗi sản xuất khép kín. Vì vậy, nhu cầu sử dụng và tiếp nhận nguyên liệu của doanh nghiệp luôn ở mức cao và tiếp tục gia tăng trong thời gian tới.

Thực tế cho thấy khối lượng nguyên liệu vải nhập kho của công ty tăng liên tục trong giai đoạn 2023–2025. Số lô hàng tiếp nhận tăng từ khoảng 2.350 lô lên khoảng 2.910 lô, trong khi số lô hàng được cập nhật trên hệ thống quản lý kho tăng từ khoảng 2.256 lô lên khoảng 2.834 lô. Đồng thời, mức độ sử dụng kho bãi luôn duy trì ở mức cao, tạo áp lực lớn đối với hoạt động tiếp nhận, kiểm soát hàng hóa và quản lý dữ liệu kho.

Bên cạnh đó, môi trường kinh doanh ngành dệt may hiện nay thay đổi nhanh chóng do cạnh tranh quốc tế, yêu cầu cao về chất lượng sản phẩm, tiến độ giao hàng và khả năng truy xuất nguồn gốc nguyên liệu. Nếu quá trình tiếp nhận nguyên liệu xảy ra sai sót như thiếu số lượng, sai mã hàng, chậm cập nhật dữ liệu hoặc kiểm tra chất lượng không chính xác sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ sản xuất và hiệu quả thực hiện đơn hàng.

Ngoài ra, phần lớn nguyên liệu vải của doanh nghiệp được nhập khẩu từ Trung Quốc nên hoạt động tiếp nhận hàng hóa cần được tổ chức chặt chẽ để hạn chế rủi ro phát sinh trong giao nhận và lưu kho. Tuy nhiên, quy trình tiếp nhận hiện nay vẫn còn một số hạn chế như thời gian kiểm tra hàng hóa còn kéo dài, công tác cập nhật dữ liệu đôi lúc chưa kịp thời và sự phối hợp giữa các bộ phận chưa thật sự đồng bộ.

Trong thời gian tới, xu hướng chuyển đổi số và ứng dụng công nghệ trong quản lý kho, logistics và chuỗi cung ứng sẽ tiếp tục được đẩy mạnh. Vì vậy, doanh nghiệp cần hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải theo hướng hiện đại, ứng dụng công nghệ quản lý kho hiệu quả hơn, nâng cao năng lực kiểm tra nguyên liệu đầu vào, rút ngắn thời gian xử lý hàng hóa và tăng cường phối hợp giữa các bộ phận liên quan.

Việc nghiên cứu và dự báo môi trường kinh doanh có ý nghĩa quan trọng trong định hướng hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải tại kho nguyên liệu, góp phần nâng cao hiệu quả quản lý nguyên vật liệu, đảm bảo hoạt động sản xuất ổn định và nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp trong thời gian tới.

3.1.2. Định hướng phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ trong 3 năm tới

Trong 3 năm tới, Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ định hướng phát triển theo hướng hiện đại, bền vững và nâng cao năng lực cạnh tranh trên thị trường quốc tế. Trong bối cảnh ngành dệt may chịu nhiều tác động từ biến động kinh tế thế giới, áp lực cạnh tranh và yêu cầu ngày càng cao về tiêu chuẩn môi trường, doanh nghiệp xác định chuyển đổi số, đổi mới công nghệ và phát triển xanh là những định hướng trọng tâm trong thời gian tới.

Tổng Công ty tiếp tục tập trung phát triển các ngành nghề cốt lõi, đặc biệt là lĩnh vực may mặc, đồng thời nâng cao năng lực quản trị doanh nghiệp, đẩy mạnh ứng dụng công nghệ thông tin trong hoạt động quản lý và sản xuất nhằm nâng cao hiệu quả điều hành và khả năng thích ứng với thị trường.

Bên cạnh đó, Hòa Thọ định hướng mở rộng và đa dạng hóa thị trường xuất khẩu, tận dụng hiệu quả các hiệp định thương mại tự do như EVFTA, CPTPP và RCEP nhằm nâng cao vị thế của doanh nghiệp trong chuỗi cung ứng dệt may toàn cầu. Song song với đó, doanh nghiệp tiếp tục đầu tư đổi mới máy móc thiết bị, tự động hóa sản xuất và phát triển mô hình sản xuất xanh nhằm đáp ứng các tiêu chuẩn quốc tế về chất lượng, môi trường và trách nhiệm xã hội.

Ngoài ra, Tổng Công ty còn chú trọng phát triển nguồn nhân lực chất lượng cao, nâng cao tay nghề cho người lao động và xây dựng môi trường làm việc chuyên nghiệp, an toàn và ổn định. Đồng thời, doanh nghiệp tăng cường liên kết với các đối tác trong và ngoài nước nhằm tối ưu hóa chuỗi cung ứng và nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh trong những năm tới.

3.1.3. Mục tiêu phát triển của Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

Công ty đặt mục tiêu duy trì tốc độ tăng trưởng ổn định, nâng cao hiệu quả sản xuất kinh doanh và từng bước khẳng định vị thế trên thị trường dệt may trong nước và quốc tế.

Doanh nghiệp phấn đấu nâng cao doanh thu và lợi nhuận thông qua việc mở rộng thị trường xuất khẩu, gia tăng giá trị sản phẩm và nâng cao năng lực cạnh tranh. Đồng thời, Tổng Công ty hướng tới mục tiêu phát triển thêm nhiều khách hàng chiến lược tại các thị trường trọng điểm như Hoa Kỳ, EU và Nhật Bản nhằm tăng sản lượng đơn hàng và ổn định đầu ra sản phẩm.

Bên cạnh mục tiêu tăng trưởng doanh thu, Hòa Thọ còn đặt mục tiêu nâng cao năng suất lao động, tối ưu hóa chi phí sản xuất và sử dụng hiệu quả nguồn vốn. Doanh nghiệp tập trung cải tiến quy trình sản xuất, nâng cao chất lượng sản phẩm và giảm tỷ lệ sai hỏng trong quá trình sản xuất nhằm nâng cao hiệu quả hoạt động của toàn doanh nghiệp.

Ngoài ra, Tổng Công ty hướng tới mục tiêu phát triển bền vững thông qua việc tiết kiệm năng lượng, giảm tiêu hao nguyên phụ liệu, giảm phát thải khí nhà kính và thực hiện tốt trách nhiệm xã hội đối với người lao động và cộng đồng. Đồng thời, doanh nghiệp tiếp tục nâng cao thu nhập, cải thiện điều kiện làm việc và đảm bảo chế độ phúc lợi cho người lao động nhằm xây dựng đội ngũ nhân sự ổn định và gắn bó lâu dài với doanh nghiệp.

3.1.4. Mục tiêu phát triển hoạt động tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

Trước hết, đặt mục tiêu nâng cao hiệu quả hoạt động tiếp nhận vải nhập khẩu từ Trung Quốc về kho nguyên liệu nhằm đảm bảo nguồn cung nguyên phụ liệu ổn định, đáp ứng kịp thời nhu cầu sản xuất và hạn chế tối đa các rủi ro phát sinh trong quá trình nhập kho.

Do đặc điểm ngành dệt may phụ thuộc lớn vào nguồn nguyên vật liệu nhập khẩu, đặc biệt là vải và sợi từ thị trường Trung Quốc, Tổng Công ty định hướng tăng cường kiểm soát chất lượng nguyên vật liệu đầu vào, nâng cao hiệu quả quản lý kho và tối ưu hóa quy trình tiếp nhận hàng hóa nhằm giảm thiểu sai sót, thất thoát và chậm trễ trong quá trình nhập kho.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp đặt mục tiêu đẩy mạnh ứng dụng công nghệ thông tin và

chuyển đổi số trong hoạt động quản lý kho nguyên liệu thông qua việc cập nhật dữ liệu nhập kho trên hệ thống quản lý kho, nâng cao độ chính xác của thông tin hàng hóa và tăng khả năng kiểm soát tồn kho. Việc ứng dụng công nghệ sẽ góp phần rút ngắn thời gian xử lý chứng từ, kiểm tra số lượng và chất lượng vải nhập khẩu, từ đó nâng cao hiệu quả hoạt động tiếp nhận nguyên vật liệu.

Ngoài ra, Tổng Công ty cũng hướng đến mục tiêu nâng cao chất lượng công tác kiểm tra và đánh giá nguyên vật liệu nhập khẩu nhằm đảm bảo vải nhập kho đáp ứng đầy đủ các yêu cầu kỹ thuật, tiêu chuẩn chất lượng và tiêu chuẩn phát triển bền vững của khách hàng quốc tế. Đồng thời, doanh nghiệp tăng cường phối hợp với các nhà cung cấp, đơn vị vận chuyển và bộ phận kho nhằm hạn chế tình trạng chậm giao hàng, thiếu hụt nguyên vật liệu hoặc gián đoạn chuỗi cung ứng.

Trong thời gian tới, Hòa Thọ cũng đặt mục tiêu tối ưu hóa diện tích lưu trữ kho, nâng cao năng suất làm việc của nhân viên kho và giảm chi phí lưu kho thông qua việc sắp xếp hàng hóa khoa học, cải tiến quy trình nhập kho và tăng cường tự động hóa trong hoạt động quản lý nguyên vật liệu. Qua đó góp phần nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh và đáp ứng tốt hơn yêu cầu của thị trường trong nước và quốc tế.

3.2. Các giải pháp hoàn thiện quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu - Tổng Công Ty Cổ Phần Dệt May Hòa Thọ

3.2.1. Hoàn thiện công tác trao đổi thông tin và xử lý chứng từ nhập khẩu

Nội dung cải tiến

Hoạt động trao đổi thông tin giữa Phòng Kinh doanh, bộ phận Xuất nhập khẩu và kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ vẫn còn phụ thuộc nhiều vào hình thức gửi email, file Excel hoặc cập nhật thủ công. Điều này dẫn đến nhiều bất cập như thông tin đơn hàng cập nhật chậm, sai lệch mã hàng, thiếu chứng từ hoặc thay đổi lịch giao hàng nhưng các bộ phận liên quan không nắm bắt kịp thời. Trong một số trường hợp, khi hàng hóa từ Trung Quốc về đến kho nhưng chứng từ chưa hoàn chỉnh hoặc thông tin trên Packing List không đồng nhất với dữ liệu kho đã làm kéo dài thời gian kiểm tra và tiếp nhận hàng hóa.

Bên cạnh đó, nguyên phụ liệu ngành may mặc thường có rất nhiều mã hàng, màu sắc và quy cách khác nhau. Chỉ cần sai lệch nhỏ về mã màu hoặc số lượng cũng có thể ảnh hưởng trực tiếp đến kế hoạch sản xuất của doanh nghiệp. Vì vậy, việc hoàn thiện

công tác trao đổi thông tin và xử lý chứng từ là giải pháp cần thiết nhằm nâng cao tính chính xác và đồng bộ trong toàn bộ quy trình tiếp nhận vải nhập khẩu.

Doanh nghiệp cần xây dựng hệ thống quản lý dữ liệu tập trung và liên thông giữa các bộ phận liên quan như Phòng Kinh doanh, Xuất nhập khẩu, kế hoạch sản xuất và kho nguyên liệu. Hệ thống này cần được tích hợp trực tiếp với phần mềm quản lý kho HoaTho Smart 4.0 để mọi thông tin liên quan đến đơn hàng nhập khẩu được cập nhật tự động và theo thời gian thực. Các dữ liệu cần được đồng bộ bao gồm:

- Thông tin nhà cung cấp Trung Quốc.
- Hợp đồng nhập khẩu.
- Invoice và Packing List.
- Thời gian tàu cập cảng và lịch giao hàng.
- Mã vải, mã màu, khổ vải và số lượng.
- Tình trạng giao hàng và kết quả kiểm tra chất lượng.

Khi tất cả thông tin được liên kết trên cùng một hệ thống, bộ phận kho có thể chủ động chuẩn bị vị trí lưu trữ, nhân lực bốc dỡ và kế hoạch tiếp nhận hàng hóa trước khi hàng về kho. Đồng thời, doanh nghiệp cũng hạn chế được tình trạng chậm xử lý hoặc sai sót trong đối chiếu chứng từ.

Điều kiện thực hiện

- Trước hết, doanh nghiệp cần đầu tư nâng cấp hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0 theo hướng tích hợp dữ liệu liên phòng ban. Hệ thống phải có khả năng cập nhật dữ liệu tự động và hỗ trợ truy xuất thông tin nhanh chóng.
- Doanh nghiệp cần xây dựng hệ thống mạng nội bộ ổn định nhằm đảm bảo việc truyền tải và cập nhật dữ liệu liên tục giữa các bộ phận.
- Cần có đội ngũ công nghệ thông tin phụ trách triển khai, bảo trì và xử lý các lỗi phát sinh trong quá trình vận hành hệ thống.
- Nhân viên tại các bộ phận liên quan phải được đào tạo về kỹ năng sử dụng phần mềm, quy trình cập nhật dữ liệu và phương pháp xử lý chứng từ điện tử.
- Doanh nghiệp cần ban hành quy định thống nhất về thời gian cập nhật dữ liệu, trách nhiệm xử lý thông tin và quy trình kiểm tra chứng từ nhằm đảm bảo tính đồng bộ giữa các bộ phận.

Cách thức thực hiện

- Xây dựng cơ sở dữ liệu dùng chung giữa Phòng Kinh doanh, bộ phận Xuất nhập

khẩu, kho nguyên liệu và kế hoạch sản xuất nhằm đảm bảo mọi bộ phận đều sử dụng cùng một nguồn dữ liệu.

- Chuẩn hóa toàn bộ biểu mẫu chứng từ điện tử như Invoice, Packing List, phiếu nhập kho và biên bản kiểm tra hàng hóa để hạn chế sai lệch thông tin.
- Thiết lập hệ thống tự động cập nhật lịch tàu, thời gian giao hàng và thông tin đơn hàng từ bộ phận Xuất nhập khẩu sang kho nguyên liệu.
- Ứng dụng barcode hoặc mã QR trên từng kiện hàng và từng cuộn vải để hỗ trợ kiểm tra nhanh khi hàng về kho. Khi quét mã, hệ thống sẽ tự động hiển thị toàn bộ thông tin liên quan như mã hàng, màu sắc, số lượng và vị trí lưu kho.
- Thiết lập hệ thống cảnh báo tự động khi phát sinh các trường hợp như giao hàng chậm, thiếu chứng từ, sai lệch số lượng hoặc thay đổi lịch giao hàng.
- Thực hiện đối chiếu dữ liệu tự động giữa chứng từ nhập khẩu và dữ liệu nhập kho nhằm giảm thao tác kiểm tra thủ công.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp hoàn thiện công tác trao đổi thông tin và xử lý chứng từ nhập khẩu giúp doanh nghiệp giảm thời gian xử lý chứng từ và tiếp nhận hàng hóa nhờ dữ liệu được đồng bộ giữa các bộ phận. Bộ phận kho có thể chủ động chuẩn bị mặt bằng, thiết bị và nhân lực trước khi hàng về kho.

Bên cạnh đó, việc ứng dụng chứng từ điện tử và cập nhật dữ liệu tự động giúp hạn chế sai sót nhập liệu như sai mã hàng, sai màu sắc hoặc thiếu số lượng, từ đó nâng cao độ chính xác trong quản lý nguyên phụ liệu.

Ngoài ra, giải pháp còn tăng khả năng phối hợp giữa các bộ phận, giúp cập nhật nhanh các thay đổi về lịch giao hàng và xử lý kịp thời các vấn đề phát sinh, hạn chế ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất.

Việc số hóa chứng từ và xây dựng hệ thống dữ liệu tập trung sẽ tạo nền tảng thúc đẩy chuyển đổi số, nâng cao hiệu quả quản lý kho và năng lực cạnh tranh của công ty.

3.2.2. Nâng cao năng lực kho bãi và tối ưu bố trí lưu trữ nguyên liệu

Nội dung cải tiến

Trong những năm gần đây, khối lượng vải nhập khẩu từ Trung Quốc về Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ có xu hướng tăng liên tục do nhu cầu sản xuất ngày càng mở rộng. Tuy nhiên, diện tích kho nguyên liệu và năng lực lưu trữ hiện tại vẫn còn hạn chế, làm cho công suất sử dụng kho luôn duy trì ở mức cao. Điều này gây áp

lực lớn cho hoạt động tiếp nhận, sắp xếp và bảo quản nguyên liệu trong kho.

Trong một số thời điểm cao điểm sản xuất, khi nhiều lô hàng nhập về cùng lúc, doanh nghiệp thường gặp tình trạng thiếu vị trí lưu trữ phù hợp, hàng hóa phải sắp xếp tạm thời hoặc di chuyển nhiều lần trong kho. Việc này không chỉ làm tăng thời gian xử lý mà còn ảnh hưởng đến chất lượng bao bì, gây khó khăn trong quá trình tìm kiếm và cấp phát nguyên liệu cho sản xuất.

Bên cạnh đó, nguyên liệu ngành may mặc thường có nhiều mã hàng, màu sắc, khổ vải và quy cách khác nhau nên nếu bố trí kho không khoa học sẽ dễ dẫn đến nhầm lẫn, sai vị trí lưu trữ hoặc mất nhiều thời gian kiểm tra và truy xuất hàng hóa.

Vì vậy, doanh nghiệp cần nâng cao năng lực kho bãi và tối ưu phương án bố trí lưu trữ nguyên liệu theo hướng hiện đại, khoa học và phù hợp với đặc điểm hàng hóa ngành dệt may.

Trước hết, kho nguyên liệu cần được phân chia thành các khu vực chức năng riêng biệt nhằm giảm tình trạng chồng chéo trong quá trình xử lý hàng hóa. Các khu vực nên được bố trí bao gồm:

- Khu vực tiếp nhận hàng hóa từ xe vận chuyển.
- Khu vực kiểm tra số lượng và chất lượng nguyên liệu.
- Khu vực lưu trữ tạm thời đối với hàng chờ kiểm tra.
- Khu vực lưu trữ chính thức.
- Khu vực dành cho hàng lỗi hoặc hàng không đạt yêu cầu.
- Khu vực chuẩn bị cấp phát cho sản xuất.

Việc phân chia rõ ràng các khu vực chức năng sẽ giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt luồng di chuyển hàng hóa trong kho, hạn chế ùn tắc và giảm thời gian xử lý trong quá trình nhập kho.

Ngoài ra, doanh nghiệp cần cải tiến phương pháp lưu trữ theo hướng tối ưu diện tích sử dụng kho. Thay vì bố trí hàng hóa chủ yếu trên mặt sàn như hiện nay, doanh nghiệp nên tăng cường sử dụng hệ thống kệ nhiều tầng nhằm tận dụng chiều cao kho và nâng cao sức chứa nguyên liệu.

Doanh nghiệp cũng cần áp dụng phương pháp quản lý vị trí lưu kho theo mã vị trí cụ thể. Mỗi khu vực, dãy kệ và ô chứa hàng cần được gắn mã riêng để hỗ trợ việc truy xuất và quản lý hàng hóa nhanh chóng hơn. Điều này đặc biệt cần thiết đối với các loại vải có nhiều mã màu và chủng loại khác nhau.

Điều kiện thực hiện

- Doanh nghiệp cần xây dựng kế hoạch cải tạo và nâng cấp kho nguyên liệu phù hợp với quy mô sản xuất trong thời gian tới.
- Cần bố trí nguồn vốn đầu tư cho hệ thống kệ chứa hàng, pallet và các thiết bị lưu trữ chuyên dụng.
- Hệ thống kho phải đảm bảo điều kiện về ánh sáng, thông gió, phòng cháy chữa cháy và độ an toàn trong lưu trữ nguyên liệu.
- Có sự phối hợp giữa bộ phận kho, bộ phận kỹ thuật và bộ phận kế hoạch để xây dựng sơ đồ lưu kho phù hợp với đặc điểm từng loại nguyên liệu.
- Nhân viên kho cần được đào tạo về kỹ năng sắp xếp, phân loại và quản lý vị trí lưu trữ hàng hóa.

Cách thức thực hiện

- Tiến hành khảo sát hiện trạng kho nhằm đánh giá công suất sử dụng và các khu vực còn chưa được khai thác hiệu quả.
- Thiết kế lại sơ đồ lưu kho theo hướng tối ưu luồng di chuyển hàng hóa từ khu vực tiếp nhận đến khu vực lưu trữ chính thức.
- Áp dụng hệ thống quản lý vị trí lưu kho theo mã vị trí cụ thể như dãy kệ, tầng kệ và ô chứa hàng.
- Tăng cường sử dụng kệ nhiều tầng nhằm tận dụng chiều cao kho và nâng cao khả năng lưu trữ.
- Phân loại vải theo mã hàng, màu sắc, chủng loại và tần suất sử dụng để thuận tiện cho việc tìm kiếm và cấp phát nguyên liệu.
- Áp dụng nguyên tắc FIFO nhằm đảm bảo nguyên liệu nhập trước được sử dụng trước, hạn chế tình trạng tồn kho lâu ngày.
- Bố trí khu vực riêng cho hàng chờ kiểm tra, hàng lỗi và hàng không đạt yêu cầu để tránh nhầm lẫn với nguyên liệu đạt tiêu chuẩn.
- Kết hợp sử dụng barcode hoặc mã QR để xác định nhanh vị trí lưu trữ và hỗ trợ kiểm kê kho hiệu quả hơn.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp nâng cao năng lực kho bãi và tối ưu bố trí lưu trữ nguyên liệu giúp doanh nghiệp tận dụng hiệu quả không gian kho thông qua hệ thống kệ nhiều tầng và quản lý vị trí lưu kho khoa học, từ đó tăng khả năng lưu trữ mà không cần mở rộng nhiều diện

tích.

Bên cạnh đó, việc phân loại và sắp xếp hàng hóa hợp lý giúp rút ngắn thời gian tìm kiếm, di chuyển và cấp phát nguyên liệu, góp phần nâng cao tốc độ xử lý hàng hóa và giảm áp lực cho nhân viên kho.

Ngoài ra, phân chia rõ các khu vực chức năng còn giúp hạn chế ùn tắc, giảm nhầm lẫn giữa các loại vải và nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên liệu. Giải pháp cũng giúp giảm hư hỏng bao bì, hạn chế di chuyển hàng hóa và tiết kiệm chi phí phát sinh.

Đây sẽ là nền tảng để Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ phát triển hệ thống kho hiện đại, đáp ứng nhu cầu sản xuất và nâng cao năng lực cạnh tranh.

3.2.3. Đầu tư bổ sung thiết bị phục vụ tiếp nhận và bốc dỡ hàng hóa

Nội dung cải tiến

Hiện nay, hoạt động tiếp nhận vải nhập khẩu từ Trung Quốc tại kho nguyên liệu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ vẫn còn gặp nhiều khó khăn do số lượng xe nâng và thiết bị bốc dỡ chưa đáp ứng tốt nhu cầu xử lý hàng hóa, đặc biệt trong các giai đoạn cao điểm sản xuất hoặc khi nhiều lô hàng nhập về cùng lúc.

Trong thực tế, khi xe container chở vải về kho với khối lượng lớn, việc bốc dỡ hàng hóa chủ yếu phụ thuộc vào số lượng xe nâng hiện có và lao động thủ công. Điều này làm cho thời gian xử lý kéo dài, dễ xảy ra tình trạng ùn tắc tại khu vực tiếp nhận và phát sinh thời gian chờ đợi của phương tiện vận chuyển. Ngoài ra, việc thiếu thiết bị hỗ trợ phù hợp còn làm tăng nguy cơ va chạm, hư hỏng bao bì hoặc ảnh hưởng đến chất lượng nguyên liệu trong quá trình di chuyển và sắp xếp hàng hóa.

Bên cạnh đó, nguyên liệu ngành may mặc thường được đóng thành nhiều kiện vải có trọng lượng lớn và số lượng nhiều. Nếu quá trình bốc dỡ chủ yếu thực hiện thủ công sẽ làm tăng cường độ lao động cho nhân viên kho, giảm năng suất làm việc và tiềm ẩn nguy cơ mất an toàn lao động.

Vì vậy, doanh nghiệp cần đầu tư bổ sung và hiện đại hóa hệ thống thiết bị phục vụ tiếp nhận và bốc dỡ hàng hóa nhằm nâng cao tốc độ xử lý, giảm áp lực lao động thủ công và tối ưu hiệu quả hoạt động kho nguyên liệu.

Trước hết, doanh nghiệp cần tăng cường đầu tư các thiết bị hỗ trợ nhập kho như:

- Xe nâng điện phục vụ di chuyển pallet và kiện vải.
- Xe nâng tay phục vụ di chuyển hàng hóa trong phạm vi ngắn.
- Xe đẩy chuyên dụng dùng cho nguyên liệu ngành may mặc.

- Pallet nhựa hoặc pallet gỗ tiêu chuẩn nhằm thuận tiện cho việc lưu trữ và vận chuyển.
- Thiết bị hỗ trợ bốc dỡ tại khu vực container.
- Hệ thống băng chuyền hoặc thiết bị hỗ trợ di chuyển hàng hóa trong khu vực tiếp nhận nếu điều kiện kho cho phép.

Ngoài việc đầu tư thiết bị mới, doanh nghiệp cũng cần cải tiến phương thức điều phối thiết bị nhằm nâng cao hiệu quả sử dụng. Trong thời điểm có nhiều lô hàng nhập cùng lúc, việc phân bổ xe nâng và nhân sự hợp lý sẽ giúp hạn chế tình trạng chờ xử lý hoặc ùn tắc tại kho.

Điều kiện thực hiện

- Doanh nghiệp cần bố trí nguồn vốn đầu tư phù hợp cho việc mua sắm và nâng cấp thiết bị phục vụ nhập kho.
- Kho nguyên liệu cần có diện tích và lối di chuyển phù hợp để vận hành xe nâng và thiết bị bốc dỡ an toàn.
- Doanh nghiệp cần xây dựng kế hoạch quản lý, kiểm tra và bảo trì thiết bị định kỳ nhằm đảm bảo thiết bị hoạt động ổn định và hạn chế hư hỏng.
- Nhân viên vận hành phải được đào tạo đầy đủ về kỹ thuật sử dụng thiết bị, quy trình an toàn lao động và kỹ năng xử lý tình huống phát sinh trong quá trình vận hành.
- Cần xây dựng quy định cụ thể về trách nhiệm quản lý và sử dụng thiết bị nhằm nâng cao ý thức bảo quản tài sản của doanh nghiệp.

Cách thức thực hiện

- Tiến hành đánh giá thực trạng sử dụng thiết bị tại kho nguyên liệu để xác định nhu cầu đầu tư phù hợp với khối lượng hàng hóa nhập kho thực tế.
- Lập kế hoạch đầu tư theo từng giai đoạn nhằm đảm bảo phù hợp với khả năng tài chính của doanh nghiệp.
- Ưu tiên đầu tư thêm xe nâng điện và xe nâng tay phục vụ trực tiếp cho hoạt động tiếp nhận và sắp xếp nguyên liệu.
- Bố trí pallet tiêu chuẩn cho từng khu vực lưu trữ nhằm thuận tiện cho việc vận chuyển và bảo quản hàng hóa.
- Thiết kế lối di chuyển riêng cho xe nâng trong kho để hạn chế va chạm và đảm bảo an toàn trong quá trình vận hành.
- Xây dựng kế hoạch điều phối thiết bị theo lịch nhập hàng nhằm sử dụng hiệu quả xe

nâng và hạn chế thời gian chờ xử lý.

- Thực hiện bảo trì thiết bị định kỳ theo tháng hoặc theo số giờ hoạt động nhằm đảm bảo thiết bị luôn vận hành ổn định.
- Tổ chức đào tạo định kỳ cho nhân viên vận hành về kỹ thuật sử dụng xe nâng, an toàn lao động và phương pháp xử lý hàng hóa đúng quy trình.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp đầu tư bổ sung thiết bị phục vụ tiếp nhận và bốc dỡ hàng hóa giúp doanh nghiệp rút ngắn thời gian bốc dỡ nguyên liệu, nâng cao tốc độ xử lý hàng hóa và hạn chế ùn tắc tại khu vực tiếp nhận.

Bên cạnh đó, việc sử dụng xe nâng và thiết bị hỗ trợ hiện đại giúp giảm thao tác thủ công, hạn chế hư hỏng bao bì và đảm bảo chất lượng nguyên liệu trong quá trình vận chuyển, sắp xếp hàng hóa.

Giải pháp này còn góp phần giảm cường độ lao động cho nhân viên kho, nâng cao năng suất làm việc và đảm bảo an toàn lao động. Đồng thời, việc bảo trì và điều phối thiết bị hợp lý sẽ giúp doanh nghiệp tiết kiệm thời gian, giảm chi phí phát sinh và nâng cao hiệu quả hoạt động kho.

Đầu tư hiện đại hóa thiết bị sẽ giúp Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ nâng cao tính chuyên nghiệp trong quản lý kho và tạo nền tảng phát triển hoạt động logistics hiện đại.

3.2.4. Tăng cường ứng dụng công nghệ và tự động hóa trong quản lý kho

Nội dung cải tiến

Hiện nay, hoạt động quản lý kho nguyên liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã bước đầu ứng dụng hệ thống quản lý kho HoaTho Smart 4.0. Tuy nhiên, trong thực tế vẫn còn nhiều công đoạn được thực hiện thủ công như nhập dữ liệu bằng Excel, cập nhật thông tin trực tiếp trên hệ thống hoặc đối chiếu dữ liệu bằng phương pháp thủ công. Điều này làm tăng nguy cơ sai lệch dữ liệu tồn kho, cập nhật chậm thông tin hàng hóa và ảnh hưởng đến hiệu quả quản lý nguyên liệu.

Bên cạnh đó, nguyên liệu ngành may mặc thường có nhiều mã hàng, màu sắc và quy cách khác nhau nên khối lượng dữ liệu cần quản lý rất lớn. Khi việc cập nhật dữ liệu phụ thuộc nhiều vào thao tác của nhân viên kho, doanh nghiệp dễ gặp phải các sai sót như nhập sai số lượng, nhầm mã hàng, sai vị trí lưu trữ hoặc chênh lệch giữa dữ liệu thực tế và dữ liệu trên hệ thống.

Ngoài ra, việc chưa tự động hóa hoàn toàn quá trình quản lý kho cũng làm giảm tốc độ xử lý hàng hóa và gây khó khăn trong công tác kiểm kê, truy xuất thông tin và lập kế hoạch cung ứng nguyên liệu cho sản xuất.

Vì vậy, doanh nghiệp cần tăng cường ứng dụng công nghệ và đẩy mạnh tự động hóa trong quản lý kho nguyên liệu nhằm nâng cao độ chính xác dữ liệu, giảm thao tác thủ công và nâng cao hiệu quả kiểm soát hàng hóa.

Trước hết, doanh nghiệp cần nâng cấp hệ thống quản lý kho theo hướng tích hợp và tự động hóa dữ liệu. Toàn bộ thông tin liên quan đến nguyên liệu nhập kho như mã vải, màu sắc, số lượng, vị trí lưu trữ và tình trạng tồn kho cần được cập nhật đồng bộ trên hệ thống theo thời gian thực.

Doanh nghiệp cũng cần ứng dụng công nghệ barcode hoặc QR code cho từng cuộn vải, pallet và từng vị trí lưu trữ trong kho. Khi sử dụng mã vạch hoặc mã QR, nhân viên kho chỉ cần dùng thiết bị quét mã để cập nhật thông tin nhập kho, xuất kho hoặc kiểm kê mà không cần nhập liệu thủ công như trước.

Ngoài ra, hệ thống quản lý kho cần được liên kết với bộ phận kế hoạch sản xuất, mua hàng và Xuất nhập khẩu nhằm giúp doanh nghiệp theo dõi chính xác tình hình tồn kho và chủ động xây dựng kế hoạch nhập nguyên liệu phù hợp với nhu cầu sản xuất.

Doanh nghiệp cũng nên thiết lập hệ thống cảnh báo tự động đối với các trường hợp như:

- Tồn kho xuống thấp.
- Chênh lệch dữ liệu tồn kho.
- Nguyên liệu lưu kho quá lâu.
- Sai vị trí lưu trữ.
- Thiếu số lượng khi nhập kho.

Việc ứng dụng công nghệ và tự động hóa không chỉ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho mà còn tạo nền tảng cho quá trình chuyển đổi số trong hoạt động logistics nội bộ.

Điều kiện thực hiện

- Doanh nghiệp cần có hệ thống phần mềm quản lý kho đồng bộ và có khả năng mở rộng tích hợp dữ liệu giữa các bộ phận.
- Cần đầu tư thiết bị hỗ trợ như máy quét mã vạch, máy kiểm kho cầm tay, máy in barcode và hệ thống máy tính phục vụ quản lý dữ liệu.

- Hệ thống mạng nội bộ và đường truyền dữ liệu phải hoạt động ổn định nhằm đảm bảo dữ liệu được cập nhật liên tục và chính xác.
- Doanh nghiệp cần xây dựng cơ sở dữ liệu thống nhất về mã hàng, mã màu, vị trí lưu trữ và thông tin nguyên liệu.
- Nhân viên kho và các bộ phận liên quan cần được đào tạo về kỹ năng sử dụng phần mềm, thiết bị quét mã và quy trình quản lý dữ liệu tự động.
- Doanh nghiệp cần bố trí đội ngũ kỹ thuật công nghệ thông tin để hỗ trợ vận hành và xử lý các sự cố hệ thống phát sinh.

Cách thức thực hiện

- Đầu tiên tiến hành rà soát toàn bộ quy trình quản lý kho hiện tại để xác định các công đoạn còn thực hiện thủ công và có nguy cơ phát sinh sai sót cao.
- Sau đó, chuẩn hóa hệ thống mã hàng, mã màu và mã vị trí lưu trữ nhằm tạo điều kiện cho việc quản lý dữ liệu đồng bộ.
- Áp dụng barcode hoặc QR code cho từng cuộn vải, từng pallet và từng vị trí lưu trữ trong kho.
- Sử dụng máy quét mã vạch để cập nhật dữ liệu tự động khi thực hiện nhập kho, xuất kho hoặc kiểm kê hàng hóa.
- Liên kết dữ liệu kho với bộ phận kế hoạch sản xuất và mua hàng nhằm giúp doanh nghiệp theo dõi chính xác lượng tồn kho và nhu cầu nguyên liệu.
- Thiết lập hệ thống cảnh báo tự động khi phát sinh chênh lệch tồn kho hoặc tồn kho xuống thấp.
- Thực hiện kiểm kê kho định kỳ bằng thiết bị kiểm kho cầm tay nhằm đối chiếu nhanh giữa dữ liệu thực tế và dữ liệu trên hệ thống.
- Cuối cùng, định kỳ bảo trì phần mềm và cập nhật dữ liệu nhằm đảm bảo hệ thống hoạt động ổn định và chính xác.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp tăng cường ứng dụng công nghệ và tự động hóa trong quản lý kho giúp doanh nghiệp giảm thao tác nhập liệu thủ công, hạn chế sai sót về mã hàng, số lượng và vị trí lưu trữ nhờ ứng dụng barcode, QR code và thiết bị quét mã.

Bên cạnh đó, dữ liệu tồn kho được cập nhật theo thời gian thực, giúp nâng cao khả năng kiểm soát nguyên liệu và hỗ trợ hiệu quả cho công tác lập kế hoạch sản xuất, mua hàng và cung ứng nguyên liệu.

Ngoài ra, hệ thống tự động hóa giúp rút ngắn thời gian truy xuất thông tin, kiểm kê kho và đối chiếu dữ liệu, đồng thời nâng cao độ chính xác trong quản lý kho. Giải pháp cũng góp phần giảm phụ thuộc vào thao tác thủ công và nâng cao tính chuyên nghiệp trong hoạt động logistics nội bộ.

Việc ứng dụng công nghệ và tự động hóa sẽ giúp tối ưu chi phí vận hành kho, nâng cao hiệu quả quản lý nguyên liệu.

3.2.5. Hoàn thiện công tác kiểm tra số lượng và chất lượng vải nhập kho

Nội dung cải tiến

Hiện nay, công tác kiểm tra số lượng và chất lượng vải nhập kho tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ chủ yếu vẫn được thực hiện bằng phương pháp thủ công thông qua kiểm đếm trực tiếp và quan sát bằng mắt thường. Hoạt động kiểm tra phần lớn phụ thuộc vào kinh nghiệm thực tế của nhân viên kho và bộ phận QC nên đối với các lô hàng có số lượng lớn hoặc nhiều chủng loại vải khác nhau thường mất nhiều thời gian và dễ phát sinh sai sót.

Trong thực tế, một số trường hợp vẫn xảy ra tình trạng thiếu số lượng, sai mã màu, sai khổ vải hoặc xuất hiện lỗi bề mặt nhưng chưa được phát hiện kịp thời trong quá trình kiểm tra đầu vào. Điều này ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng nguyên liệu đưa vào sản xuất, làm phát sinh thời gian xử lý lại hoặc gây gián đoạn kế hoạch sản xuất của doanh nghiệp.

Bên cạnh đó, vải nhập khẩu từ Trung Quốc thường có nhiều mã hàng, màu sắc và quy cách khác nhau nên nếu quá trình kiểm tra không được thực hiện chặt chẽ sẽ dễ xảy ra nhầm lẫn giữa các lô hàng. Đối với các lô hàng lớn, việc kiểm tra thủ công toàn bộ cuộn vải không chỉ làm tăng thời gian xử lý mà còn gây áp lực lớn cho nhân viên kho và bộ phận QC.

Ngoài ra, phương pháp kiểm tra hiện tại chủ yếu tập trung vào kiểm tra trực quan nên khó đảm bảo độ chính xác tuyệt đối đối với các lỗi kỹ thuật như:

- Sai khổ vải.
- Sai định lượng vải.
- Chênh lệch màu sắc giữa các lô.
- Lỗi dệt, lỗi in hoặc lỗi nhuộm.
- Thiếu mét vải thực tế so với chứng từ.

Vì vậy, doanh nghiệp cần hoàn thiện và hiện đại hóa công tác kiểm tra số lượng và

chất lượng vải nhập kho nhằm nâng cao độ chính xác trong kiểm tra nguyên liệu đầu vào, hạn chế rủi ro trong sản xuất và nâng cao hiệu quả quản lý chất lượng nguyên liệu.

Trước hết, doanh nghiệp cần xây dựng quy trình kiểm tra tiêu chuẩn và thống nhất cho toàn bộ hoạt động tiếp nhận nguyên liệu. Quy trình này cần quy định rõ các bước kiểm tra, tiêu chí đánh giá chất lượng và phương pháp xử lý đối với nguyên liệu không đạt yêu cầu.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần tăng cường ứng dụng thiết bị hỗ trợ kiểm tra hiện đại nhằm giảm phụ thuộc vào thao tác thủ công và nâng cao độ chính xác trong quá trình kiểm tra nguyên liệu.

Các tiêu chí kiểm tra cần được thực hiện đầy đủ bao gồm:

- Kiểm tra số lượng cuộn vải thực nhận.
- Kiểm tra số mét vải thực tế.
- Kiểm tra mã hàng và mã màu.
- Kiểm tra khô vải và quy cách kỹ thuật.
- Kiểm tra lỗi bề mặt vải như rách, bẩn, lỗi dệt hoặc lệch màu.
- Kiểm tra tình trạng bao bì và chất lượng bảo quản hàng hóa trong quá trình vận chuyển.

Ngoài ra, doanh nghiệp cũng cần xây dựng cơ chế phản hồi nhanh đối với các trường hợp nguyên liệu không đạt yêu cầu nhằm kịp thời xử lý với nhà cung cấp và hạn chế ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất.

Điều kiện thực hiện

- Doanh nghiệp cần đầu tư các thiết bị kiểm tra chuyên dụng phục vụ hoạt động kiểm tra nguyên liệu đầu vào.
- Cần xây dựng hệ thống tiêu chuẩn kiểm tra chất lượng thống nhất cho từng loại vải và nguyên phụ liệu.
- Bộ phận QC và nhân viên kho phải được đào tạo về kỹ thuật kiểm tra vải, phương pháp nhận diện lỗi và quy trình xử lý hàng hóa không đạt yêu cầu.
- Doanh nghiệp cần bố trí khu vực kiểm tra chất lượng riêng biệt trong kho nhằm đảm bảo thuận tiện cho quá trình kiểm tra và xử lý hàng hóa.
- Hệ thống quản lý kho cần hỗ trợ cập nhật và lưu trữ dữ liệu kiểm tra nhằm phục vụ công tác truy xuất và đối chiếu thông tin khi cần thiết.

Cách thức thực hiện

- Trước hết, thiết lập quy trình kiểm tra tiêu chuẩn đối với từng loại nguyên liệu nhập kho.
- Sau đó, sử dụng máy kiểm tra lỗi vải để phát hiện các lỗi bề mặt như lỗi dệt, lỗi nhuộm hoặc lệch màu.
- Tiếp đến, sử dụng máy đo khổ vải và cân điện tử nhằm kiểm tra chính xác quy cách và số lượng thực tế của nguyên liệu.
- Thực hiện đối chiếu giữa số lượng thực nhận với thông tin trên Packing List, Invoice và phiếu giao hàng.
- Áp dụng phương pháp kiểm tra ngẫu nhiên theo tỷ lệ đối với các lô hàng lớn nhằm rút ngắn thời gian xử lý nhưng vẫn đảm bảo hiệu quả kiểm tra.
- Đối với các lô hàng có dấu hiệu bất thường hoặc phát sinh lỗi, tiến hành kiểm tra toàn bộ để đảm bảo chất lượng nguyên liệu.
- Ứng dụng barcode hoặc QR code để lưu trữ và truy xuất dữ liệu kiểm tra nguyên liệu nhanh chóng hơn.
- Lập biên bản điện tử đối với các trường hợp hàng hóa không đạt yêu cầu và gửi phản hồi ngay cho nhà cung cấp để xử lý kịp thời.
- Cuối cùng, lưu trữ dữ liệu kiểm tra trên hệ thống nhằm phục vụ công tác theo dõi chất lượng nhà cung cấp và đối chiếu khi phát sinh tranh chấp.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp hoàn thiện công tác kiểm tra số lượng và chất lượng vải nhập kho giúp doanh nghiệp nâng cao độ chính xác trong kiểm tra nguyên liệu đầu vào nhờ ứng dụng thiết bị hiện đại và quy trình kiểm tra tiêu chuẩn. Các lỗi về số lượng, mã màu, khổ vải hoặc lỗi bề mặt sẽ được phát hiện và xử lý kịp thời trước khi đưa vào sản xuất.

Bên cạnh đó, việc áp dụng thiết bị hỗ trợ và phương pháp kiểm tra khoa học giúp rút ngắn thời gian kiểm tra, nâng cao tốc độ tiếp nhận hàng hóa và hạn chế ùn tắc tại khu vực nhập kho.

Giải pháp này còn giúp giảm nguy cơ đưa nguyên liệu không đạt chất lượng vào sản xuất, từ đó hạn chế lỗi sản phẩm, giảm chi phí xử lý hàng lỗi và nâng cao chất lượng sản phẩm may mặc.

Ngoài ra, việc lưu trữ dữ liệu kiểm tra trên hệ thống giúp doanh nghiệp dễ dàng truy xuất thông tin, đánh giá chất lượng nhà cung cấp và hạn chế tranh chấp trong quá trình

xử lý hàng nhập khẩu.

Giải pháp này sẽ góp phần nâng cao hiệu quả quản lý chất lượng nguyên liệu đầu vào, đảm bảo tính ổn định cho hoạt động sản xuất và hỗ trợ công ty nâng cao năng lực cạnh tranh trong ngành dệt may hiện nay.

3.2.6. Nâng cao trình độ chuyên môn và ý thức trách nhiệm của nhân viên kho

Nội dung cải tiến

Trong quy trình tiếp nhận vải nhập khẩu từ Trung Quốc về kho nguyên liệu, nhân viên kho và nhân viên QC là lực lượng trực tiếp thực hiện các công việc như tiếp nhận hàng hóa, kiểm tra số lượng và chất lượng vải, cập nhật dữ liệu lên hệ thống, sắp xếp lưu trữ và phối hợp xử lý các vấn đề phát sinh trong quá trình nhập kho. Vì vậy, trình độ chuyên môn và ý thức trách nhiệm của đội ngũ này có ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả hoạt động quản lý kho nguyên liệu của doanh nghiệp.

Hiện nay, mặc dù đội ngũ nhân viên kho tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã có kinh nghiệm thực tế trong quá trình làm việc, tuy nhiên vẫn còn tồn tại một số hạn chế như: kỹ năng sử dụng phần mềm quản lý kho chưa đồng đều giữa các nhân viên, một số thao tác kiểm tra và cập nhật dữ liệu còn thực hiện theo kinh nghiệm nên dễ phát sinh sai sót, khả năng nhận diện lỗi vải và xử lý tình huống phát sinh chưa thực sự thống nhất, ý thức tuân thủ quy trình ở một số thời điểm chưa cao, đặc biệt trong giai đoạn cao điểm nhập hàng, việc phối hợp giữa nhân viên kho, bộ phận QC và các bộ phận liên quan đôi khi còn thiếu đồng bộ.

Bên cạnh đó, trong bối cảnh doanh nghiệp đang từng bước đẩy mạnh chuyển đổi số và ứng dụng công nghệ vào quản lý kho, nếu nhân viên không được đào tạo đầy đủ về kỹ năng sử dụng phần mềm và thiết bị mới sẽ gây khó khăn trong quá trình triển khai hệ thống quản lý hiện đại.

Ngoài ra, đặc điểm của nguyên liệu ngành may mặc là có nhiều mã hàng, màu sắc và quy cách khác nhau nên nếu nhân viên thiếu cẩn thận hoặc không nắm vững quy trình sẽ dễ xảy ra các sai sót như:

- Nhập sai mã hàng hoặc mã màu.
- Cập nhật sai số lượng thực tế.
- Sắp xếp sai vị trí lưu kho.
- Không phát hiện kịp thời nguyên liệu lỗi.
- Chậm xử lý thông tin khi phát sinh sự cố.

Những sai sót này không chỉ ảnh hưởng đến hiệu quả quản lý kho mà còn tác động trực tiếp đến kế hoạch sản xuất và chất lượng sản phẩm của doanh nghiệp.

Vì vậy, doanh nghiệp cần chú trọng nâng cao trình độ chuyên môn, kỹ năng nghiệp vụ và ý thức trách nhiệm của đội ngũ nhân viên kho và nhân viên QC nhằm xây dựng lực lượng lao động chuyên nghiệp, đáp ứng yêu cầu quản lý kho theo hướng hiện đại và tự động hóa.

Trước hết, doanh nghiệp cần tăng cường đào tạo chuyên môn cho nhân viên về:

- Nghiệp vụ quản lý kho nguyên liệu.
- Quy trình tiếp nhận và kiểm tra nguyên liệu nhập khẩu.
- Kỹ thuật nhận diện lỗi vãi và kiểm tra chất lượng nguyên liệu.
- Phương pháp sắp xếp và bảo quản nguyên liệu trong kho.
- Kỹ năng sử dụng phần mềm quản lý kho và thiết bị công nghệ hỗ trợ.
- Quy định về an toàn lao động trong kho.

Bên cạnh đào tạo chuyên môn, doanh nghiệp cũng cần nâng cao ý thức trách nhiệm và tinh thần tuân thủ quy trình của nhân viên thông qua việc xây dựng môi trường làm việc chuyên nghiệp, quy định trách nhiệm rõ ràng và cơ chế đánh giá hiệu quả công việc minh bạch.

Điều kiện thực hiện

- Doanh nghiệp cần xây dựng kế hoạch đào tạo định kỳ cho nhân viên kho và nhân viên QC.
- Cần bố trí kinh phí phù hợp cho hoạt động đào tạo, đánh giá năng lực và nâng cao kỹ năng nghiệp vụ.
- Doanh nghiệp cần có đội ngũ hướng dẫn hoặc chuyên gia phụ trách đào tạo về nghiệp vụ kho và quản lý chất lượng nguyên liệu.
- Cần xây dựng hệ thống tiêu chuẩn công việc và quy trình làm việc cụ thể cho từng vị trí trong kho.
- Doanh nghiệp cần ban hành chính sách khen thưởng và kiểm soát trách nhiệm rõ ràng nhằm nâng cao tinh thần làm việc của nhân viên.
- Hệ thống quản lý kho và trang thiết bị hỗ trợ cần được đầu tư đồng bộ để tạo điều kiện cho nhân viên áp dụng kiến thức vào thực tế công việc.

Cách thức thực hiện

- Bước đầu sẽ tổ chức các khóa đào tạo định kỳ về nghiệp vụ quản lý kho, kỹ thuật

kiểm tra vải và quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu.

- Kế tiếp là hướng dẫn nhân viên sử dụng hiệu quả phần mềm quản lý kho HoaThơ Smart 4.0 và các thiết bị hỗ trợ như máy quét mã vạch hoặc máy kiểm kho cầm tay.
- Bên cạnh đó, xây dựng tài liệu hướng dẫn quy trình làm việc tiêu chuẩn cho từng công đoạn trong hoạt động tiếp nhận và quản lý nguyên liệu.
- Thực hiện đào tạo thực tế tại kho nhằm giúp nhân viên nâng cao khả năng xử lý tình huống phát sinh trong quá trình làm việc.
- Tổ chức đánh giá năng lực định kỳ nhằm kiểm tra mức độ hiểu biết và khả năng thực hiện công việc của nhân viên.
- Đồng thời, xây dựng hệ thống đánh giá hiệu quả công việc theo KPI như tỷ lệ sai sót trong nhập liệu, thời gian xử lý hàng hóa, mức độ chính xác khi kiểm tra nguyên liệu, tỷ lệ tuân thủ quy trình làm việc, tăng cường kiểm tra nội bộ và giám sát việc thực hiện quy trình tiếp nhận nguyên liệu nhằm kịp thời phát hiện và chấn chỉnh các sai sót phát sinh.
- Áp dụng cơ chế khen thưởng đối với nhân viên thực hiện tốt công việc và xử lý trách nhiệm rõ ràng đối với các trường hợp vi phạm quy trình hoặc gây sai sót nghiêm trọng.
- Và bước cuối, khuyến khích nhân viên đóng góp ý kiến cải tiến quy trình nhằm nâng cao hiệu quả hoạt động kho nguyên liệu.

Đánh giá giải pháp

Giải pháp nâng cao trình độ chuyên môn và ý thức trách nhiệm của nhân viên kho giúp giảm sai sót trong quá trình tiếp nhận, kiểm tra và quản lý nguyên liệu nhờ được đào tạo nghiệp vụ và kỹ năng chuyên môn bài bản.

Bên cạnh đó, khi nhân viên sử dụng thành thạo hệ thống quản lý kho và nắm vững quy trình làm việc, tốc độ xử lý hàng hóa và cập nhật dữ liệu sẽ được cải thiện, góp phần nâng cao hiệu quả quản lý kho.

Ngoài ra, việc nâng cao ý thức trách nhiệm và tuân thủ quy trình giúp nhân viên chủ động phát hiện, xử lý các vấn đề phát sinh và tăng hiệu quả phối hợp giữa các bộ phận liên quan.

Giải pháp này cũng tạo động lực làm việc thông qua hệ thống đánh giá KPI và khen thưởng phù hợp, góp phần xây dựng môi trường làm việc chuyên nghiệp và nâng cao năng suất lao động.

Việc nâng cao chất lượng nguồn nhân lực sẽ giúp Tổng Công ty Cổ phần Dệt May

Hòa Thọ xây dựng đội ngũ nhân viên kho chuyên nghiệp và nâng cao năng lực cạnh tranh.

KẾT LUẬN

Trong xu thế hội nhập kinh tế quốc tế và sự phát triển mạnh mẽ của ngành dệt may, công tác quản lý nguyên vật liệu ngày càng đóng vai trò quan trọng đối với hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp. Trong đó, hoạt động tiếp nhận nguyên liệu nhập khẩu được xem là mắt xích đầu tiên quyết định chất lượng nguồn nguyên liệu đầu vào, khả năng đáp ứng tiến độ sản xuất cũng như hiệu quả quản lý kho của doanh nghiệp.

Qua quá trình nghiên cứu đề tài “Quy trình tiếp nhận vải từ Trung Quốc về kho nguyên liệu – Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ”, em đã có cơ hội vận dụng những kiến thức đã được học vào thực tiễn hoạt động tại doanh nghiệp. Trên cơ sở tìm hiểu, quan sát và phân tích thực tế, đề tài đã làm rõ được quy trình tiếp nhận vải nhập khẩu hiện đang được áp dụng tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ, đồng thời đánh giá những kết quả đạt được cũng như các tồn tại cần khắc phục trong quá trình thực hiện.

Kết quả nghiên cứu cho thấy hoạt động tiếp nhận vải tại doanh nghiệp đã được tổ chức tương đối, góp phần đảm bảo nguồn nguyên liệu phục vụ sản xuất, duy trì sự ổn định trong hoạt động của kho nguyên liệu và hỗ trợ hiệu quả cho các đơn vị sản xuất. Tuy nhiên, trước yêu cầu ngày càng cao của thị trường và xu hướng chuyển đổi số trong quản trị logistics, quy trình hiện tại vẫn cần tiếp tục được cải tiến nhằm nâng cao tính chính xác, rút ngắn thời gian xử lý và giảm thiểu các rủi ro phát sinh trong quá trình tiếp nhận hàng hóa.

Trên cơ sở đó, đề tài đã đề xuất các giải pháp nhằm góp phần nâng cao hiệu quả hoạt động tiếp nhận nguyên liệu mà còn tạo cơ sở cho việc hiện đại hóa công tác quản lý kho trong thời gian tới.

Mặc dù còn những hạn chế nhất định về phạm vi nghiên cứu và khả năng tiếp cận số liệu, khóa luận không tránh khỏi một số thiếu sót nhất định. Rất mong nhận được sự góp ý, chỉ bảo quý báu từ quý thầy cô và Hội đồng để em có thể hoàn thiện khóa luận này tốt hơn nữa.

Một lần nữa, em xin chân thành cảm ơn sự hướng dẫn tận tình của giảng viên hướng dẫn PGS.TS. Nguyễn Thị Như Liêm cùng sự hỗ trợ của Ban lãnh đạo và các anh chị tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ đã tạo điều kiện thuận lợi để em hoàn thành khóa luận này.

PHỤ LỤC

Phụ Lục 1: Phiếu nhập kho



Tổng Công Ty CP Dệt May Hòa Thọ
ĐT: (+84 2363) 846 290 FAX: (+84 2363) 846 216
EMAIL: office@hoatho.com.vn
Số 36, đường Ông Ích Đường, Phường Cẩm Lệ, Tp. Đà Nẵng, Việt Nam

PHIẾU NHẬP KHO
Ngày 15 tháng 1 năm 2026
0109/26PNNL

Ng: 15211 1.977,74
Cố: 33112 1.977,74

Khách hàng: MOTIVES
Nhập tại kho: Tổng kho Nguyên liệu
Loại kho: FOB
Ngoại tệ: USD
Tỷ giá: 26.241,0
Lý do:
Đơn đặt mua: 155919

Nhà cung cấp: FULIDA GROUP HANGZHOU IMPORT AND EXPORT CO.,L
Số hợp đồng: 001-FU/HT-MOT/2026
Tờ khai: 107892415960
Số Invoice: M1-25093B
Ngày Invoice: 31/12/2025
Số B/L: 080126221525126285
Số kiện: 8

TT	MSVT	Mã Tổng Hợp	Tên Vật tư	Màu	Size	ĐVT	Số Lượng		Đơn giá	Thành tiền	
							Chứng từ	Thực nhập		USD	VND
1	031MNLVACS775	VAC68P30R2558	Fabric Vải chính 129545 68%Polyester 30%Rayon 2%Spandex 56-58"	NAVY SOLID PLAIN		MET	672,70	672,70	2,94	1.977,74	51.897.875
Tổng cộng							672,70	672,70		1.977,74	51.897.875
Cộng tiền hàng (A/m)										1.977,74	51.897.875,0
Thuế NK										0,00	0,00
Thuế GTGT										0,00	0,00
Tổng cộng (Total A/m)										1.977,74	51.897.875,0

Bảng chữ: Một ngàn chín trăm bảy mươi bảy đôla Mỹ và bảy mươi bốn cents
Bảng chữ: Năm mươi một triệu tám trăm chín mươi bảy ngàn tám trăm bảy mươi lăm đồng y.

Phòng Tài Chính Kế Toán

(Đã ký)

Phạm Anh Thảo

KT Kiểm Tra

(Đã ký)

Nguyễn Thị Yến Phương

Thủ kho

(Đã ký)

Huỳnh Huệ

Người lập phiếu

(Đã ký)

Nguyễn Thị Hong Le - TC

1/1

Phụ Lục 2: Phiếu đóng gói

PERFECTEX ENTERPRISES CO., LTD
3/FL., No.71 HSI-NING N.RD., Taipei, Taiwan, R.O.C

PACKING LIST

INV NO. : P-6155
Invoice Date : 4-thg 4-26

BILL TO : HOA THO TEXTILE - GARMENT JOINT STOCK CORPORATION
NO. 36, ONG ICH DUONG STREET, DA NANG CITY, VIETNAM
Tel: (84-236) 3846290

SHIP TO : HOA THO TEXTILE - GARMENT JOINT STOCK CORPORATION
NO. 36, ONG ICH DUONG STREET, DA NANG CITY, VIETNAM
Tel: (84-236) 3846290

PER S.S. : BY SEA
FROM : CHINA
TO : VIETNAM
TERMS OF SHIPMENT : FOB CHINA. INCOTERMS 2010

DESCRIPTION OF GOODS	QUANTITY	QUANTITY	NET WEIGHT	GROSS WEIGHT
	(MET)	(ROLLS)	(KGS)	(KGS)
Fabric-142291,98% Polyester 2% Spandex, width :58-60"", 195GSM BLACK SOLID PLAIN	2.245,50	23,00	662,98	671,03
Fabric-142293,98% Polyester 2% Spandex, width :58-60", 195GSM NAVY SOLID	6.789,70	64,00	2.006,57	2.028,97
TOTAL	9.035,20	87,00	2.669,55	2.700,00

COUNTRY OF ORIGIN: CHINA

Phụ Lục 3: Hóa đơn thương mại

PERFECTEX ENTERPRISES CO., LTD

3/FL., No.71 HSI-NING N.RD., Taipei, Taiwan, R.O.C

COMMERCIAL INVOICE

INV NO. : P-6155

Invoice Date : 4-thg 4-26

BILL TO : HOA THO TEXTILE - GARMENT JOINT STOCK CORPORATION

NO. 36, ONG ICH DUONG STREET, DA NANG CITY, VIETNAM

Tel: (84-236) 3846290

SHIP TO : HOA THO TEXTILE - GARMENT JOINT STOCK CORPORATION

NO. 36, ONG ICH DUONG STREET, DA NANG CITY, VIETNAM

Tel: (84-236) 3846290

PER S.S. : BY SEA

FROM : CHINA

TO : VIETNAM

TERMS OF SHIPMENT : FOB CHINA. INCOTERMS 2010

DESCRIPTION OF GOODS	QUANTITY (MET)	UNIT PRICE (USD/MTS)	AMOUNT (USD)
Fabric-142291,98% Polyester 2% Spandex, width :58-60", 195GSM BLACK SOLID PLAIN	2.245,50	1,220	2.739,51
Fabric-142293,98% Polyester 2% Spandex, width :58-60", 195GSM NAVY SOLID	6.789,70	1,220	8.283,43
TOTAL	9.035,20		11.022,94

COUNTRY OF ORIGIN: CHINA

Phụ Lục 4: Thông báo hàng đến (Arrival notice)

NBC LOGISTICS

Head Office: 4th Ben Nghe Street, Tan Thuan Ward,
Ho Chi Minh City

Danang Office: 249 Nguyen Van Linh, Thanh Khe Ward, Da Nang City

Email: henry@nbclogistics.com.vn

THÔNG BÁO HÀNG ĐẾN

THÔNG BÁO LẦN THỨ : 1 ngày : 15/04/2026

Kính gửi : HOA THO TEXTILE GARMENT JOINT STOCK CORP.

36 ONG ICH DUONG STR, CAM LE WARD, DANANG CITY, VIETNAM

Attn. : PHÒNG GIAO NHẬN, XUẤT NHẬP KHẨU

NBC Logistics xin trân trọng thông báo đến quý cơ quan rõ:

Tàu : SITC SHIMIZU

Chuyến: 2608S

Từ cảng: SHANGHAI

Sẽ cập cảng: TIEN SA-DA NANG

Dự kiến ETA: 18/04/2026

Chở lô hàng của quý khách chi tiết như sau:

TỪ SHANGHAI ĐẾN DA NANG CHUYỂN SITC SHIMIZU 2608S

VẬN ĐƠN SỐ (HBL/MBL)	SỐ CONT./SEAL	CHI TIẾT HÀNG HÓA	G.Weight / Measutement
221526034151 221526034748 221526034996 221526035007 221526040284 221526040375A 221526033691 221526033952 221526035109 221526034432 221526034617 221526040213 221526034840 221526035022 221526034437 221526035034 221526040228 221526040375	CFS-CY(40) SITU9181930/ SITE705532	851 PACKAGE(S)	25,610.600 KGS/ 65.17 CBM

Sau 15H ngày 19/04/2026 sẽ có D/O. Xin vui lòng liên hệ Mr.Trung 0868.605.753 .Mọi chi phí lưu container quá hạn lưu kho và rủi ro khác phát sinh do việc quý khách đến nhận lệnh giao hàng chậm trễ sẽ hoàn toàn thuộc trách nhiệm của quý khách

Trân trọng cảm ơn quý khách

GHI CHÚ

1/ Khi đi vui lòng mang theo:
- Vận đơn gốc (nếu chưa có surrender).
- Giấy giới thiệu (nếu là cơ quan).

2/ Các chi phí thanh toán (bằng tiền USD và chưa bao gồm VAT):

- D/O FEE	18 SET	320.00
- DESTINATION THC	1.000 CONT 40'	210.00
- CIC FEE	1.000 CONT 40'	120.00
- CLEANING FEE	1.000 CONT 40'	20.00
- OCEAN FREIGHT	1.000 CONT 40'	870.00
- EBS+CIC Bill: 221526033691	1.000 SET	1.60
- EBS+CIC Bill: 221526040375	1.000 SET	15.00
TOTAL :		1,556.60

Phụ Lục 5: Biên bản tổng hợp tình trạng nguyên liệu

Mã số CI-BM-MJ-02
 Lần SD: 01/3/11/2025

TỔNG CÔNG TY CP DỆT MAY HÒA THO
 Hoa Tho Textile- Garment J.S Corp
 Đơn vị NHÀ MÁY VESTON HÒA THO
 Khách hàng: MOT - PPGLESS Mã hàng (Style): CXTDVA1C1001 PO: 1521911823
 Mô tả (Description): Loại vải: C1001 Art#: 129545 Nhập kho (arrival date): 15/01/2026
 L.Về số lượng (Quantity): Tổng số lượng lô vải: 816 Tổng số cuộn vải: 8 cuộn

**BIÊN BẢN TỔNG HỢP
TÌNH TRẠNG NGUYÊN LIỆU**
 (MATERIAL INSPECTION SUMMARY REPORT) Invoice No: 1521911823

STT	Màu / lot (Color/ Lot)	Tổng số cuộn (Total of Rolls)	Chiều dài trên tem (Ticket length)	Chiều dài thực tế (Actual length)	Chênh lệch (Deviation)				Tiêu hao thay thân lỗi sợi (Consumption due to fabric defects)		Ghi chú (Remarks)
					-	%	+	%	Yard/M	%	
*	<u>129545</u> <u>NAVY</u> <u>SOLID</u>	<u>8 cuộn</u>	<u>672,7m</u>	<u>672,7m</u>	-	-	-	-	<u>18,47m</u>	<u>2,6%</u>	<u>Chuyển MLC</u> <u>khả mẫu hơi</u> <u>xác nhận % lỗi</u>
	<u>FULIDA</u>										

II. Về chất lượng (Quality):
 * 129545 - NAVY SOLID : Có 61 lỗi, số cái loại Th: 16,47m
 2 lỗi ngang cỡ, cỡ Th: 1m

- Vải uốn cạnh biên sang biên cao 2cm dài cả cây Chuyển K/Thẩm tra.
 Thân sau, nếp hủ vào
 gối.

Vải nhai tẩm cao. ⇒ lỗi hương hủ
 (OKS x)

Tổng điểm cá lô: Kết quả: ☒ Đạt / ☐ Không Đạt

*** KẾT LUẬN (SUMMARY):**
 Vải thiếu trong cây tổng các màu (Total of fabric shortage):
 Tiêu hao thay thân lỗi sợi tổng các màu (Total of exchange panels due to fabric defects): 18,47m
 Khổ vải trên tem: (Ticket width) Khổ vải thực tế (Cuttable width): 147cm
 Độ xoắn cạnh (Biased fabric): áo option th này hủ + chỉ tu vào tổng số điểm 45, giải
 Độ loang màu (Shading) lỗi loang màu nặng biên sang biên x đầu cuối cây
 Tình trạng lot màu, ảnh màu (Color/Lot Status) 1 lỗi

Vậy chúng tôi thông báo cho Phòng KHKD May - P.QLCLM - P.KTCN May và những bộ phận có liên quan biết để làm việc với khách hàng về số lượng và chất lượng của lô vải như trên

D/D KHÁCH HÀNG
CUSTOMER

Mark
23/1/26

NGƯỜI DUYỆT

Ngân
23/01/26

NGƯỜI KIỂM TRA
INSPECTOR

[Signature]

P.GIÁM ĐỐC NHÀ MÁY
FACTORY MANAGER

[Signature]

Được quét bằng CamScanner

[illegible]

Shipper/Exporter(Complete name and address) PERFECT ENTERPRISES CO., LTD. 3FL., NO. 71 HSI-NING N. RD., TAIPEI, TAIWAN R.O.C		 BILL OF LADING NO. 221526054151	
Consignee(Not Negotiable Unless Consigned "To Order") HOATHO TEXTILE GARMENT JOINT STOCK CORPORATION 30 ONG CHI DUONG STREET, CAM LE, DANANG CITY VIETNAM REGISTRATION NUMBER: 0400101556		AIR SEA TRANSPORT INC. MULTIMODAL TRANSPORT BILL OF LADING	
Notify Party(Complete name and address) SAME AS ABOVE		FMC NVOCC KMS52005 SMTC-NV02506 Received by the Carrier in apparent good order and condition unless otherwise indicated hereon the Consignment and goods hereafter mentioned to be transported and / or otherwise forwarded from the Place of Receipt to the intended Place of Delivery Upon and subject to all the terms and conditions appearing on the face and back of this Bill of Lading if required by the Carrier this Bill of Lading duly endorsed must be surrendered in exchange for the Goods of delivery order.	
Place of Receipt SHANGHAI Ocean Vessel SITC SHIMIZU V.2608S For Carriage By	Port of loading SHANGHAI PORT CHINA Port of discharge DANANG VIETNAM Place of delivery DANANG VIETNAM		
M/Ks & Nos/container Nos N/M		Final destination(for the Carrier's reference) 21-0P-15	
No. of Pkgs 87 BALES	Description Of Packages And Goods TEXTILE PIECES OF GOODS	Gross Weight 2,700,000 KGS	Measurement 6,500 CBM
CFS-CY FREIGHT COLLECT SIT/D18/1930/51TU05532/10HQ			
Total number of packages: SAY TOTAL EIGHTY SEVEN BALES ONLY			
For Delivery of Goods Please Apply To: NHC LOGISTICS JOINT STOCK COMPANY NO. 04, BEN NGHIE STREET, TAN THUAN WARD, HO CHI MINH CITY, VIETNAM (TAX ID: 3700574051) Tel: (84) 028-3872.3839 Fax: (84) 08-3872-0883 Mail: nhc.log.doc@nhc.logistics.com.vn		On Board Date 2026-4-12 Signature _____ Place and date of issue SHANGHAI CHINA 2026-4-12	
Freight and Charges		Number of Original B/L(s) THREE/3 Shipper Reference ASF115260400095	
Freight and Charges	Prepaid	IN ACCEPTING THIS BILL OF LADING, the shipper, owner and consignee of the goods and the holder of the bill of lading expressly accept and agree to all its stipulations, exceptions and conditions, whether written, stamped or printed as fully as if signed by such shipper, owner, consignee and for holder, no agent is authorized to waive any of the provisions of the within clauses in notices, whether the undersigned on behalf of AIR SEA TRANSPORT INC. has signed the number of Bill of Lading(s) stated above all of this tenor and date, one of which being accomplished, the others to stand void.	
AIR SEA TRANSPORT INC.			

Phụ lục 9: Hình ảnh chi tiết trong kho nguyên vật liệu



Phụ lục 10: Hình ảnh thông tin tem nhãn trên cây vải



TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Bài giảng môn Quản trị nhà kho và tồn kho của cô NGUYỄN THỊ THANH PHƯƠNG.
2. PGS. TS. ĐOÀN THỊ HỒNG VÂN (2022), Giáo trình quản trị Logistics.
[XNK4_giao_trinh_quan_tri_logistics.pdf](#)
3. TS. PHẠM THỊ BÍCH NGỌC, TS. NGUYỄN THỊ MINH HÒA (2020), Giáo trình quản trị kho hàng.
[Giáo trình Quản trị kho hàng | PDF](#)
4. TS. NGUYỄN XUÂN QUYẾT (2017), Giáo trình Logistics.
5. PGS. TS. NGUYỄN HỒNG ĐÀM (2003), Vận tải và giao nhận trong ngoại thương.
5. Thông tin trên web công ty
[Trang chủ - Dệt may Hoà Thọ](#)
6. Các báo cáo thường niên hoạt động kinh doanh của Tổng Công ty Cổ Phần Dệt May Hoà Thọ qua các năm 2023, 2024, 2025
[20240327_20240327_htg_bao_cao_thuong_nien_nam_2023.pdf](#)
[bao-cai-thuong-nien-2024.pdf](#)
[20260330_htg_bao_cao_thuong_nien_2025.pdf](#)