

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



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP
ĐỀ TÀI
QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG
CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

SINH VIÊN THỰC HIỆN: LÊ NGUYỄN HÀ TIÊN

MSSV: 2254050075

KHÓA HỌC: 2022 - 2026

Đà Nẵng, tháng 05 năm 2026

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



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP
ĐỀ TÀI
QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG
CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

Giảng viên hướng dẫn:	Th.S Trần Thúy Kiều
Sinh viên thực hiện:	Lê Nguyễn Hà Tiên
Lớp:	22LC2
MSSV:	2254050075
Khóa học:	2022 - 2026

Đà Nẵng, tháng 05 năm 2026

TRƯỜNG ĐẠI HỌC KIẾN TRÚC ĐÀ NẴNG
KHOA KINH TẾ
BỘ MÔN LOGISTICS VÀ QUẢN LÝ CHUỖI
CUNG ỨNG

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Đà Nẵng, ngày tháng 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 : Lê Nguyễn Hà Tiên
- Chuyên ngành : Logistisc và quản lý chuỗi cung ứng
- Trình độ đào tạo : Đại học
- Khóa học : 2022 - 2026

2. Tên đề tài Khóa luận tốt nghiệp

**QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI 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

- ThS. Trần Thúy Kiều

6. Ngày giao nhiệm vụ làm Khóa luận tốt nghiệp

- 02/03/2026

7. Ngày sinh viên phải hoàn thành Khóa luận tốt nghiệp

- 30/05/2026

Giảng viên hướng dẫn

MẪU ĐƠN KHÁI BÁO SỬ DỤNG AI

LỜI CẢM ƠN

Để hoàn thành khóa luận tốt nghiệp này, bên cạnh sự nỗ lực tự thân của bản thân, em đã nhận được rất nhiều sự quan tâm, chỉ dẫn và hỗ trợ quý báu từ phía nhà trường, quý thầy cô cùng tập thể cán bộ nhân viên tại đơn vị thực tập.

Trước hết, em xin bày tỏ lòng biết ơn sâu sắc đến Ban Giám hiệu cùng toàn thể quý thầy cô giáo **Trường Đại học Kiến trúc Đà Nẵng**, những người đã tận tâm truyền đạt cho em những kiến thức nền tảng và chuyên môn vững chắc trong suốt những năm học vừa qua. Chính những hành trang tri thức này là tiền đề quan trọng giúp em có thể tiếp cận và triển khai đề tài nghiên cứu một cách khoa học nhất.

Đặc biệt, em xin gửi lời cảm ơn chân thành và sâu sắc nhất đến cô **Th.S Trần Thúy Kiều**. Trong suốt quá trình thực hiện khóa luận, cô đã luôn dành thời gian quý báu để tận tình hướng dẫn, định hướng tư duy và đưa ra những lời khuyên chuyên môn sắc sảo giúp em hoàn thiện bài viết cũng như hiểu sâu sắc hơn về tính thực tiễn của công tác quản lý chất lượng trong doanh nghiệp.

Bên cạnh đó, em xin chân thành cảm ơn Ban lãnh đạo cùng tập thể cán bộ, nhân viên tại **Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ**. Em xin gửi lời cảm ơn đặc biệt đến các anh, chị tại bộ phận Kho xuất nhập khẩu và Phòng Nguyên phụ liệu đã tạo mọi điều kiện thuận lợi, nhiệt tình giúp đỡ và cung cấp cho em những số liệu, tài liệu thực tế quý giá. Sự hỗ trợ của các anh chị đã giúp em có cái nhìn thực tế sinh động về quy trình vận hành tại một trong những doanh nghiệp dệt may hàng đầu Việt Nam, điều mà các trang giáo trình chưa thể truyền tải hết được.

Cuối cùng, dù đã có nhiều cố gắng trong việc nghiên cứu và trình bày, song do kiến thức và kinh nghiệm thực tiễn của bản thân còn hạn chế, khóa luận chắc chắn không tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được những ý kiến đóng góp, phê bình từ quý thầy cô để kiến thức của em ngày càng hoàn thiện hơn.

Em xin kính chúc quý thầy cô giáo cùng toàn thể cán bộ nhân viên Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ sức khỏe, hạnh phúc và gặt hái được nhiều thành công trong sự nghiệp.

Em xin chân thành cảm ơn!

Sinh viên thực hiện

Lê Nguyễn Hà Tiên

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

NHẬN XÉT CỦA ĐƠN VỊ THỰC TẬP

1. Thông tin chung

- Họ tên sinh viên: Lê Nguyễn Hải Tiên
- Trường: Đại học Kiến trúc Đà Nẵng
- Chuyên ngành: Logistics và quản lý chuỗi cung ứng
- MSSV: 2254050075
- Đơn vị thực tập: Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ
- Vị trí thực tập: Thực tập sinh Khoa Xuất Nhập Khẩu may

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

Trong thời gian thực tập tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ, em Tiên đã thể hiện được tinh thần học hỏi một cách nghiêm túc, thái độ học hỏi tích cực và có ý thức kỷ luật tốt. Chấp hành đầy đủ nội quy quy định của Công ty, phối hợp tốt với bộ phận có liên quan.

Về chuyên môn, biết áp dụng quy trình hoạt động, tham gia tìm hiểu về hồ sơ hệ thống quản lý hàng mã QR.

Em Tiên đã hoàn thành tốt quá trình thực tập và đáp ứng được yêu cầu đề ra của Công ty.

Người nhận xét



Giám đốc điều hành

Nguyễn Thị Thu Trang

MỤC LỤC

GIAO NHIỆM VỤ KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

MẪU ĐƠN KHÁI BÁO SỬ DỤNG AI

LỜI CẢM ƠN	i
NHẬN XÉT CỦA ĐƠN VỊ THỰC TẬP	ii
DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT	vi
DANH MỤC BẢNG BIỂU	viii
DANH MỤC SƠ ĐỒ	ix
DANH MỤC BIỂU ĐỒ	x
DANH MỤC HÌNH ẢNH	xi
PHẦN MỞ ĐẦU	i

1. Tính cấp thiết của đề tài
2. Mục tiêu nghiên cứu
3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu
4. Phương pháp nghiên cứu
5. Kết cấu khóa luận

CHƯƠNG 1: LÝ LUẬN CHUNG VỀ QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TRONG KHO

1

1.1. Khái quát về quản lý kho và nguyên phụ liệu

1

- 1.1.1. Giới thiệu chung về kho hàng..... 1
- 1.1.2. Khái niệm và đặc điểm của nguyên phụ liệu trong ngành dệt may 3
- 1.1.3. Tầm quan trọng của việc quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho
- 4

1.2. Nội dung quy trình Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu

6

- 1.2.1. Khái niệm về quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho..... 6
- 1.2.2. Nội dung các bước của quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho..... 6
- 1.2.3. Ứng dụng công nghệ và các công cụ quản trị hiện đại..... 10

1.3. Các quy định pháp lý và hệ thống chứng từ.....

13

- 1.3.1. Các quy định pháp lý..... 13
- 1.3.2. Hệ thống chứng từ..... 14

1.4. Quản trị rủi ro trong quản lý chất lượng trong kho.....	19
1.4.1. Nhận diện các rủi ro về chất lượng.....	19
1.4.2. Đánh giá và đo lường tác động của rủi ro chất lượng đến chuỗi cung ứng.	20
1.4.3. Chiến lược phòng ngừa và ứng phó rủi ro chất lượng trong kho hàng.	21
1.5. Quản lý chất lượng trong bối cảnh chuyển đổi số và logistics xanh	22
1.5.1. Quản lý chất lượng thời đại số 4.0.....	23
1.5.2. Quản lý chất lượng gắn liền với Logistics Xanh.....	23
KẾT LUẬN CHƯƠNG 1	25
CHƯƠNG 2: THỰC TRẠNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ.....	26
2.1. Khái quát về Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ	26
2.1.1. Lịch sử hình thành công ty	26
2.1.2. Tầm nhìn, sứ mệnh, giá trị cốt lõi	31
2.1.3. Ngành nghề kinh doanh.....	32
2.1.4. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ	32
2.1.5. Nguồn lực	37
2.2. Phân tích thực trạng hoạt động kinh doanh của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ	44
2.2.1. Thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty.....	44
2.2.2. Bảng số liệu về kết quả kinh doanh của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ qua các kỳ.....	56
2.3. Thực trạng quy trình Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu.....	62
2.3.1. Vẽ sơ đồ quy trình thực tế đang áp dụng tại công ty.....	62
2.3.2. Phân tích chi tiết các bước của quy trình	65
2.4. Đánh giá	68
2.4.1. Ưu nhược điểm của quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho	68
2.4.2. Nguyên nhân.....	70
KẾT LUẬN CHƯƠNG 2	73

CHƯƠNG 3: HOÀN THIỆN QUY TRÌNH QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ	74
3.1. Định hướng và mục tiêu	74
3.1.1. Dự báo môi trường kinh doanh ngành dệt may	74
3.1.2. Định hướng phát triển của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ .	75
3.2. Hoàn thiện quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ	79
3.2.1. Số hóa quy trình kiểm tra và cập nhật dữ liệu thời gian thực.....	80
3.2.2. Tối ưu hóa công tác phân ánh màu và giảm hao hụt nguyên liệu	81
3.2.3. Chuẩn hóa quy trình xử lý và giải phóng hàng không đạt.....	82
3.2.4. Nâng cao tính tương thích và kiểm soát đồng bộ trước khi xuất kho	83
3.2.5. Hoàn thiện quản lý chất lượng thông qua hệ thống đánh giá và lựa chọn nhà cung cấp định kỳ.....	83
3.2.6. Tăng cường kiểm soát điều kiện môi trường lưu kho.....	85
3.2.7. Phát triển nguồn nhân lực và xây dựng văn hóa chất lượng	85
3.2.8. Gắn quản lý chất lượng với định hướng phát triển bền vững và logistics xanh	86
3.3. Điều kiện và cách thức để thực hiện giải pháp.....	87
3.3.1. Điều kiện thực hiện giải pháp	87
3.3.2. Lộ trình thực hiện giải pháp.....	90
KẾT LUẬN CHƯƠNG 3	91
KẾT LUẬN	92
TÀI LIỆU THAM KHẢO.....	94
PHỤ LỤC CHỨNG TỪ VÀ HÌNH ẢNH.....	95

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT

STT	Từ viết tắt	Chữ viết đầy đủ (Tiếng Việt/Tiếng Anh)
1	AI	Trí tuệ nhân tạo (Artificial Intelligence)
2	AQL	Giới hạn chất lượng chấp nhận được (Acceptable Quality Level)
3	ASTM	Hiệp hội Vật liệu và Thử nghiệm Hoa Kỳ (American Society for Testing and Materials)
4	BSCI	Sáng kiến tuân thủ trách nhiệm xã hội trong kinh doanh (Business Social Compliance Initiative)
5	CNTT	Công nghệ thông tin
6	CPTPP	Hiệp định Đối tác Toàn diện và Tiến bộ xuyên Thái Bình Dương
7	ERP	Hệ thống hoạch định nguồn lực doanh nghiệp (Enterprise Resource Planning)
8	EVFTA	Hiệp định Thương mại tự do giữa Việt Nam và Liên minh châu Âu
9	FDI	Đầu tư trực tiếp nước ngoài (Foreign Direct Investment)
10	FIFO	Nhập trước, xuất trước (First In, First Out)
11	FOB	Giao hàng lên tàu (Free On Board)
12	GRS	Tiêu chuẩn tái chế toàn cầu (Global Recycled Standard)
13	GSV	Chứng nhận an ninh chuỗi cung ứng toàn cầu (Global Security Verification)
14	HDQT	Hội đồng quản trị
15	IoT	Internet vạn vật (Internet of Things)
16	IQC	Kiểm soát chất lượng đầu vào (Incoming Quality Control)
17	ISO	Tổ chức Tiêu chuẩn hóa Quốc tế (International Organization for Standardization)
18	JIT	Sản xuất đúng thời điểm (Just In Time)
19	KPI	Chỉ số đánh giá hiệu quả công việc (Key Performance Indicator)
20	NPL	Nguyên phụ liệu
21	ODM	Sản xuất thiết kế gốc (Original Design Manufacturing)

22	OEKO-TEX	Chứng nhận an toàn dệt may quốc tế
23	QC	Kiểm soát chất lượng (Quality Control)
24	QLCL	Quản lý chất lượng
25	QR	Mã phản hồi nhanh (Quick Response Code)
26	RCEP	Hiệp định Đối tác Kinh tế Toàn diện Khu vực
27	RFID	Nhận dạng bằng sóng vô tuyến (Radio Frequency Identification)
28	SLA	Thỏa thuận mức độ dịch vụ (Service Level Agreement)
29	SOP	Quy trình vận hành tiêu chuẩn (Standard Operating Procedure)
30	SQM	Quản lý chất lượng nhà cung cấp (Supplier Quality Management)
31	TCT	Tổng Công ty
32	TNHH	Trách nhiệm hữu hạn
33	WCA	Đánh giá điều kiện làm việc toàn cầu (Workplace Conditions Assessment)
34	WMS	Hệ thống quản lý kho (Warehouse Management System)
35	WRAP	Chứng nhận sản xuất có trách nhiệm toàn cầu (Worldwide Responsible Accredited Production)
36	WTO	Tổ chức Thương mại Thế giới (World Trade Organization)

DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng 1: Tính điểm lỗi của vải	7
Bảng 2: Tiêu chuẩn AQL1	9
Bảng 3: Tiêu chuẩn AQL2	9
Bảng 4: Ma trận phân loại NPL để xây dựng chiến lược ứng phó rủi ro	22
Bảng 5: Thống kê tình hình Nhân sự của Tổng Công ty qua các năm 2023; 2024 và 2025	38
Bảng 6: Nguồn lực Tài chính của Tổng Công ty qua các kỳ 2023; 2024 và 2025.....	42
Bảng 7: Thống kê Cơ cấu doanh thu của Tổng Công ty qua các năm 2023; 2024 và 2025	47
Bảng 8: Cơ cấu thị trường xuất khẩu của Tổng Công ty năm 2023 - 2025	49
Bảng 9: So sánh vị thế quản trị kho và chuỗi cung ứng của Hòa Thọ với các đối thủ trong ngành	52
Bảng 10: Phân tích lợi thế khác biệt hóa của Hòa Thọ so với các nhóm đối thủ cạnh tranh quốc tế	53
Bảng 11: Danh sách các khách hàng quốc tế tiêu biểu của Tổng Công ty	55
Bảng 12: Tóm tắt kết quả hoạt động kinh doanh của Tổng Công ty	57
Bảng 13: Ước tính nguồn lực thực hiện các giải pháp	89

DANH MỤC SƠ ĐỒ

Sơ đồ 1: Các nhóm nhân tố ảnh hưởng đến rủi ro chất lượng.....	19
Sơ đồ 2: Cơ cấu tổ chức của Tổng Công ty.....	33
Sơ đồ 3: Cơ cấu tổ chức Kho nguyên phụ liệu.....	35
Sơ đồ 4: Mô hình tích hợp chuỗi cung ứng toàn cầu và nội bộ tại TCT CP Dệt may Hòa Thọ.....	36
Sơ đồ 5: Quy trình tổng quát về quản lý nguyên phụ liệu trong kho	63
Sơ đồ 6: Quy trình kiểm tra nguyên liệu trong kho tại Tổng Công ty	64
Sơ đồ 7: Quy trình kiểm tra phụ liệu trong kho tại Tổng Công ty	65

DANH MỤC BIỂU ĐỒ

Biểu đồ 1: Chỉ số khả năng thanh toán ngắn hạn và thanh toán nhanh của Hòa Thọ giai đoạn 2023 - 2025	58
Biểu đồ 2: Diễn biến về cơ cấu vốn của Hòa Thọ năm 2023 - 2025.....	59
Biểu đồ 3: Năng lực hoạt động của Hòa Thọ giai đoạn 2023 - 2025	60
Biểu đồ 4: Năng lực sinh lời của Hòa Thọ năm 2023 - 2025.....	61

DANH MỤC HÌNH ẢNH

Hình 1: Một số hình ảnh về nguyên phụ liệu dệt may	3
Hình 2: Hệ thống quản lý chất lượng nguyên phụ liệu	6
Hình 3: Mô hình 5S trong quản lý kho dệt may	10
Hình 4: Mô hình Kaizen	11
Hình 5: Mẫu phiếu nhập kho	15
Hình 6: Mẫu phiếu xuất kho	16
Hình 7: Mẫu biên bản kiểm kê hàng tồn kho theo thông tư 200	18
Hình 8: Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ.....	26
Hình 9: Các cột mốc quan trọng trong lịch sử Tổng Công ty	30
Hình 10: Các loại sản phẩm sợi tại Tổng Công ty.....	44
Hình 11: Sản phẩm may xuất khẩu của Tổng Công ty	45
Hình 12: Máy đo màu quang phổ	82

PHẦN MỞ ĐẦU

1. Tính cấp thiết của đề tài

Trong bối cảnh nền kinh tế toàn cầu đang trải qua những biến động phức tạp dưới tác động của làn sóng chuyển đổi số và xu hướng tiêu dùng bền vững, ngành công nghiệp dệt may thế giới không còn đơn thuần là một ngành thâm dụng lao động mà đã trở thành một hệ sinh thái sản xuất đòi hỏi sự tinh vi trong quản trị chuỗi cung ứng. Sự trỗi dậy của các tiêu chuẩn khắt khe về trách nhiệm xã hội và môi trường, cùng với sự dịch chuyển từ mô hình "thời trang nhanh" sang các sản phẩm có vòng đời dài và chất lượng cao, đã đặt các doanh nghiệp sản xuất vào một cuộc đua khốc liệt về khả năng kiểm soát chất lượng từ những mắt xích đầu tiên. Đối với ngành dệt may Việt Nam – một trụ cột xuất khẩu quan trọng của nền kinh tế quốc gia – việc hội nhập sâu rộng thông qua các hiệp định thương mại tự do thế hệ mới như EVFTA, CPTPP hay RCEP đã mở ra cánh cửa tiến vào các thị trường khó tính nhất. Tuy nhiên, đi kèm với những cơ hội vàng là những hàng rào kỹ thuật và quy tắc xuất xứ vô cùng nghiêm ngặt, đòi hỏi sự minh bạch và chuẩn xác tuyệt đối trong việc quản lý nguyên phụ liệu đầu vào. Thực tế cho thấy, việc phụ thuộc vào nguồn cung ứng đa quốc gia khiến các doanh nghiệp trong nước đối mặt với rủi ro lớn về sự không đồng nhất của nguyên liệu, từ đó làm nảy sinh yêu cầu cấp bách về việc nâng cao năng lực quản trị kho bãi và kiểm soát chất lượng tại nguồn.

Trong cơ cấu chi phí của một sản phẩm may mặc xuất khẩu, nguyên phụ liệu thường chiếm tỷ trọng áp đảo, từ 60% đến 70% giá thành, điều này đồng nghĩa với việc bất kỳ sai sót nào trong khâu quản lý chất lượng cũng có thể dẫn đến những tổn thất tài chính trực tiếp và làm suy giảm biên lợi nhuận của doanh nghiệp. Kho nguyên phụ liệu trong doanh nghiệp dệt may hiện đại không còn chỉ giữ vai trò là nơi lưu trữ vật lý mà đã trở thành một trung tâm điều phối và "chốt chặn" kỹ thuật quan trọng nhất của quy trình sản xuất. Một sai sót trong việc nhận diện độ co rút của vải, sự lệch tông màu của chỉ hay các lỗi kỹ thuật trên phụ liệu nếu không được phát hiện ngay tại kho sẽ tạo ra hiệu ứng domino tiêu cực lên toàn bộ dây chuyền may, gây lãng phí thời gian, nhân công và thậm chí là dẫn đến việc bị đối tác trả hàng, hủy hợp đồng. Chính vì vậy, quản lý chất lượng nguyên phụ liệu không chỉ là một nghiệp vụ hậu cần đơn thuần mà là một chiến lược then chốt để đảm bảo tính ổn định của sản xuất và uy tín thương hiệu trên trường quốc tế.

Đối với Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ, một đơn vị đầu tàu với bề dày lịch sử và quy mô xuất khẩu hàng đầu tại khu vực miền Trung, áp lực này càng trở nên hiện hữu khi danh mục sản phẩm của Công ty ngày càng mở rộng với các đơn hàng FOB và ODM cao cấp như veston, đồ dệt kim và hàng may mặc kỹ thuật. Với lưu lượng hàng hóa nhập – xuất kho khổng lồ và đa dạng về chủng loại, việc duy trì một hệ thống quản lý chất lượng thủ công hoặc dựa trên kinh nghiệm cá nhân đã không còn phù hợp với yêu cầu quản trị tinh gọn của giai đoạn mới. Qua quá trình thực tập và trực tiếp khảo sát tại hệ thống kho của Hòa Thọ, tôi nhận thấy mặc dù Công ty đã xây dựng được quy trình kiểm soát chuyên nghiệp theo tiêu chuẩn ISO, nhưng sự gia tăng đột biến của các mã hàng và yêu cầu khắt khe từ các thị trường như Mỹ, Nhật Bản và EU đang bộc lộ những điểm cần phải cải tiến sâu sắc. Những thách thức về việc số hóa dữ liệu kiểm định, tối ưu hóa không gian lưu trữ để tránh suy giảm chất lượng vật lý của phụ liệu, hay việc xây dựng các bộ tiêu chuẩn kiểm tra nhanh cho các loại phụ liệu đặc thù đang là những vấn đề cần lời giải thực tế.

Việc nghiên cứu và đánh giá lại thực trạng quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại Tổng Công ty Hòa Thọ trong giai đoạn 2023 – 2025 không chỉ có ý nghĩa về mặt học thuật nhằm hệ thống hóa các kiến thức quản trị kho hiện đại, mà còn mang tính thực tiễn cao độ. Việc tìm ra các "nút thắt" trong quy trình hiện tại để đề xuất các giải pháp cải tiến không chỉ giúp giảm thiểu tỷ lệ lỗi hỏng, tối ưu hóa chi phí dự phòng mà còn là tiền đề để Hòa Thọ thực hiện thành công chiến lược chuyển đổi số trong quản trị chuỗi cung ứng. Nhận thức được tầm quan trọng và tính cấp bách của vấn đề này trong bối cảnh cạnh tranh gay gắt của ngành dệt may năm 2026 và những năm tiếp theo, tôi đã quyết định thực hiện đề tài khóa luận tốt nghiệp: **“Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ”**. Nghiên cứu này hướng tới việc xây dựng một cái nhìn toàn diện và đề xuất những giải pháp mang tính ứng dụng cao, góp phần củng cố nội lực và khẳng định vị thế bền vững của Tổng Công ty trong chuỗi giá trị dệt may toàn cầu.

2. Mục tiêu nghiên cứu

- ❖ **Mục tiêu tổng quát:** Nghiên cứu thực trạng và đề xuất giải pháp hoàn thiện công tác quản lý chất lượng NPL tại Hòa Thọ nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất kinh doanh.

❖ Mục tiêu cụ thể:

- Hệ thống hóa lý luận về quản lý chất lượng NPL trong kho.
- Phân tích thực trạng quy trình kiểm soát chất lượng đầu vào, bảo quản và xuất kho tại công ty giai đoạn 2023 – 2025.
- Đánh giá những kết quả đạt được, những hạn chế và nguyên nhân của tồn tại.
- Đề xuất các giải pháp mang tính thực tiễn (về công nghệ, con người, quy trình).

3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu

Do quy mô hoạt động của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ rất lớn với nhiều lĩnh vực kinh doanh khác nhau, khóa luận giới hạn phạm vi nghiên cứu cụ thể như sau:

- Về nội dung: Tập trung phân tích quy trình vận hành và kiểm soát chất lượng nguyên phụ liệu trong kho. Nghiên cứu không đi sâu vào quy trình sản xuất may mặc tại các xí nghiệp hay chiến lược marketing, mà chỉ xoay quanh việc tối ưu hóa chất lượng nguyên phụ liệu lưu kho nhằm phục vụ hoạt động sản xuất hàng may mặc xuất khẩu của Tổng Công ty. Các chỉ tiêu về độ co rút, lệch màu, lỗi sợi và điều kiện môi trường bảo quản (nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng) sẽ là trọng tâm phân tích.
- Về không gian: Đề tài được thực hiện dựa trên dữ liệu thực tế tại hệ thống kho nguyên phụ liệu thuộc trụ sở chính của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ (Số 36 Ông Ích Đường, Quận Cẩm Lệ, TP. Đà Nẵng). Đây là nơi tập kết nguồn lực chính phục vụ cho các đơn hàng xuất khẩu trọng điểm của đơn vị.
- Về thời gian: Các dữ liệu sơ cấp và thứ cấp phục vụ cho việc đánh giá thực trạng được thu thập trong giai đoạn 3 năm, từ năm 2023 đến hết năm 2025. Đây là giai đoạn có nhiều biến động về chuỗi cung ứng hậu đại dịch, giúp phản ánh rõ nét năng lực quản trị của công ty. Các giải pháp đề xuất được định hướng thực hiện trong giai đoạn 2026 - 2027 và tầm nhìn đến năm 2030.

4. Phương pháp nghiên cứu

Để đảm bảo tính khách quan, trung thực và có giá trị thực tiễn cao, khóa luận sử dụng kết hợp đa dạng các phương pháp nghiên cứu định tính và định lượng, cụ thể như sau:

a. Phương pháp nghiên cứu lý thuyết (Dữ liệu thứ cấp)

Tác giả thực hiện thu thập, tổng hợp và phân tích các nguồn tài liệu sẵn có từ các kho lưu trữ dữ liệu của Tổng Công ty và các nguồn học thuật uy tín. Cụ thể:

- Dữ liệu nội bộ: Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh (2023 – 2025), các quy định về quản trị logistics, quy trình kiểm tra chất lượng theo tiêu chuẩn ISO 9001:2015 hiện hành của Hòa Thọ.
- Dữ liệu bên ngoài: Tham khảo các công trình nghiên cứu khoa học, giáo trình Quản trị kho hàng, Quản trị chất lượng và các tạp chí chuyên ngành Dệt may Việt Nam để xây dựng khung lý thuyết vững chắc cho đề tài.

b. Phương pháp thống kê, phân tích và so sánh

Dữ liệu sau khi thu thập được xử lý bằng các công cụ thống kê mô tả (bảng biểu, biểu đồ cột, biểu đồ tròn) để trực quan hóa xu hướng biến động của lượng nguyên phụ liệu tồn kho và tỷ lệ sai hỏng qua các năm 2023; 2024; 2025. Thông qua phương pháp so sánh đối chiếu giữa mục tiêu đề ra và kết quả thực hiện, tác giả phân tích các nguyên nhân chủ quan và khách quan ảnh hưởng đến chất lượng hàng hóa lưu kho, làm cơ sở để đưa ra những nhận định tổng quát về hiệu quả quản lý của Công ty.

5. Kết cấu khóa luận

Ngoài phần mở đầu, kết luận, mục lục và danh mục tài liệu tham khảo, đề tài được kết cấu gồm 3 chương:

Chương 1: Lý luận chung về quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho

Chương 2: Thực trạng vấn đề nghiên cứu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

Chương 3: Hoàn thiện quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

CHƯƠNG 1: LÝ LUẬN CHUNG VỀ QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TRONG KHO

1.1. Khái quát về quản lý kho và nguyên phụ liệu

1.1.1. Giới thiệu chung về kho hàng

a. Định nghĩa về kho hàng

Kho hàng hóa xét góc độ kỹ thuật là các công trình, vật kiến trúc dùng để chứa đựng sản phẩm bán thành phẩm nguyên liệu trong quá trình chúng lưu chuyển (vận động) từ điểm đầu đến điểm cuối cùng của chuỗi cung ứng, bao gồm các nhà kho, bãi chứa hàng...

Theo góc độ này nhà quản trị cần quan tâm đến địa điểm xây dựng kho bãi, thiết kế kỹ thuật, trang thiết bị cần thiết để cho lưu giữ, bảo quản sản phẩm trong quá trình ngưng đọng tạm thời của chúng.

Xét theo góc độ kinh tế - xã hội, kho được hiểu như một đơn vị kinh tế có chức năng tiếp nhận, lưu giữ, bảo quản, xuất cung ứng các sản phẩm cho các nhu cầu các cá nhân tổ chức với hiệu quả cao.

Nghiên cứu kho dưới góc độ này, nhà quản trị cần lưu tâm đến các khía cạnh chủ yếu về quy mô, tổ chức, quản lý các hoạt động kho trong mối tương quan với hoạt động của nhà cung ứng (nguồn), đơn vị giao nhận vận tải, người (tổ chức) tiêu dùng, tiêu thụ và các tổ chức khác trong chuỗi giá trị của sản phẩm.

b. Vai trò và lợi ích của kho hàng

❖ Vai trò

- Giúp các tổ chức tiết kiệm được chi phí vận tải: nhờ có kho các tổ chức có thể gom nhiều lô hàng nhỏ thành một lô hàng lớn để vận chuyển một lần, tối ưu hóa mạng lưới kho, do đó tiết kiệm được chi phí vận tải;
- Tiết kiệm chi phí trong sản xuất: Nhờ bảo quản tốt nguyên vật liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, giảm bớt hao hụt, mất mát, hư hỏng, cung cấp nguyên vật liệu đúng lúc, tạo điều kiện cho sản xuất tiến hành liên tục, nhịp nhàng... giảm được chi phí sản xuất;
- Giúp duy trì nguồn cung ứng ổn định
- Hỗ trợ cho chính sách dịch vụ khách hàng của tổ chức
- Giúp tổ chức có thể đương đầu với những thay đổi của thị trường (do khắc phục tính thời vụ, nhu cầu thay đổi, cạnh tranh...)

- Những khác biệt về không gian và thời gian giữa người sản xuất và người tiêu dùng.
- Giúp thỏa mãn được nhu cầu của khách hàng với chi phí Logistic thấp nhất
- Hỗ trợ cho các chương trình JIT (Just - In - Time) của các nhà cung cấp và khách hàng

Kho còn là nơi tập hợp, lưu trữ các phế liệu, phế phẩm, các bộ phận sản phẩm thừa... trên cơ sở đó tiến hành phân loại, xử lý, tái chế. Kho là một bộ phận quan trọng giúp hoạt động “Logistics ngược”¹ thực hiện thành công.

❖ *Một số lợi ích của kho hàng*

- Giúp các tổ chức tiết kiệm được chi phí vận tải: nhờ có kho các tổ chức có thể gom nhiều lô hàng nhỏ thành một lô hàng lớn để vận chuyển một lần, do đó tiết kiệm được chi phí vận tải.
- Tiết kiệm chi phí trong sản xuất: giúp kho bảo quản tốt nguyên vật liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, giảm bớt hao hụt, mất mát, hư hỏng, kho hàng cung cấp nguyên vật liệu đúng lúc, tạo điều kiện cho sản xuất tiến hành liên tục, nhịp nhàng... nhờ đó giảm được chi phí sản xuất.
- Tổ chức được hưởng lợi từ các khoản giảm giá do mua hàng với số lượng lớn và mua theo kỳ hạn.
- Giúp duy trì nguồn cung ứng ổn định
- Hỗ trợ các chính sách dịch vụ khách hàng của tổ chức, thị trường (do tính thời vụ, nhu cầu thay đổi, cạnh tranh...)
- Giúp vượt qua những khác biệt về không gian và thời gian giữa người sản xuất và người tiêu dùng.
- Giúp thỏa mãn được nhu cầu khách hàng với chi phí vận tải là thấp nhất
- Hỗ trợ các chương trình JIT của các nhà cung cấp và của khách hàng
- Cung cấp cho khách hàng những sản phẩm đồng bộ, chứ không phải chỉ là những sản phẩm đơn lẻ, giúp phục vụ tốt những nhu cầu của khách hàng.
- Kho hàng là nơi tập hợp, lưu trữ các phế liệu, phế phẩm, các bộ phận, sản phẩm thừa... trên cơ sở đó tiến hành phân loại, xử lý, tái chế.

¹ Logistics ngược (Reverse Logistics): quá trình thu hồi các phế liệu, phế phẩm, phụ phẩm và tất cả các yếu tố khác phát sinh từ quá trình sản xuất, phân phối và tiêu dùng có thể ảnh hưởng đến môi trường để xử lý hoặc tái chế

1.1.2. Khái niệm và đặc điểm của nguyên phụ liệu trong ngành dệt may

a. Khái niệm về nguyên phụ liệu ngành may

Trong sản xuất may mặc công nghiệp, sản phẩm hoàn thiện là kết quả của quá trình kết hợp giữa kỹ thuật thiết kế, công nghệ may và hệ thống các yếu tố vật chất. Các yếu tố vật chất này được gọi chung là nguyên phụ liệu.

❖ Nguyên liệu

Theo giáo trình *Vật liệu may* (TS. Trần Thủy Bình, NXB Giáo dục), nguyên liệu là thành phần chủ đạo, chiếm tỷ trọng lớn nhất trong giá trị cấu thành và quyết định diện mạo bên ngoài của sản phẩm.

- Vải: Là nguyên liệu chính, bao gồm vải dệt thoi, vải dệt kim và vải không dệt.
- Các loại vật liệu khác: Da tự nhiên, da nhân tạo hoặc các loại màng nhựa đặc biệt dùng trong trang phục chuyên dụng.

❖ Phụ liệu

Phụ liệu là các vật liệu tham gia vào quá trình hoàn thiện sản phẩm cùng với nguyên liệu chính. Dù chiếm tỷ lệ giá trị thấp hơn vải, nhưng phụ liệu đóng vai trò then chốt trong việc tạo ra tính năng sử dụng (đóng, mở, định hình) và giá trị thẩm mỹ cho trang phục.



Hình 1: Một số hình ảnh về nguyên phụ liệu dệt may

b. Đặc điểm của nguyên phụ liệu dệt may

Nguyên phụ liệu trong ngành may không chỉ đơn thuần là vật tư sản xuất mà còn mang những đặc thù riêng biệt của ngành thời trang và kỹ thuật gia công công nghiệp:

- Tính đa dạng và biến đổi theo chu kỳ thời trang

Đặc điểm nổi bật nhất của nguyên phụ liệu là sự đa dạng về chủng loại, cấu trúc và màu sắc. Do chịu ảnh hưởng trực tiếp từ xu hướng thời trang, các thông số về mặt mỹ thuật của nguyên phụ liệu (đặc biệt là vải và các loại phụ liệu trang trí) luôn thay đổi theo mùa và theo thị hiếu người tiêu dùng. Điều này đòi hỏi công tác quản lý cung ứng phải có tính linh hoạt cao.

- Tính tương thích về cơ lý hóa

Sản phẩm may mặc là một tổng thể thống nhất, do đó giữa nguyên liệu và phụ liệu phải có sự đồng nhất về các đặc tính kỹ thuật:

- Độ co ngót: Chỉ may và vải chính phải có độ co tương đương để tránh hiện tượng nhăn dúm đường may sau khi giặt là.
- Độ bền màu: Các phụ liệu như nhãn mác, dây kéo, cúc không được ra màu làm ảnh hưởng đến vải chính.
- Khả năng chịu nhiệt: Phải đồng bộ trong quá trình hầm, ép keo hoặc ủi hoàn thiện ở nhiệt độ cao.

- Tính tiêu chuẩn hóa và an toàn sinh thái

Trong bối cảnh hội nhập quốc tế, nguyên phụ liệu hiện nay phải tuân thủ các tiêu chuẩn kỹ thuật nghiêm ngặt (ISO, ASTM, AATCC). Đặc biệt là các yêu cầu về an toàn sức khỏe cho người sử dụng như: không chứa hàm lượng Formaldehyde vượt mức cho phép, không có hợp chất azo độc hại và đáp ứng các chứng chỉ sinh thái như OEKO – TEX Standard 100.

1.1.3. Tầm quan trọng của việc quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho

Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu (NPL) trong kho không đơn thuần là hoạt động kiểm đếm hay lưu trữ hóa lý, mà là nơi quyết định tính kinh tế và uy tín của toàn bộ chuỗi sản xuất. Vai trò này được cụ thể hóa qua hai tác động trực diện và sâu sắc:

a. Điểm tựa tối ưu hóa chi phí sản xuất (Góc độ hiệu quả kinh tế)

Trong quản trị sản xuất hiện đại, lợi nhuận không chỉ đến từ việc tăng doanh thu mà còn đến từ việc kiểm soát triệt để các lãng phí hữu hình và vô hình. Quản lý chất lượng NPL trong kho tác động đến chi phí thông qua:

- Nguyên lý "Phòng bệnh hơn chữa bệnh": Chi phí để xử lý một lỗi nguyên liệu trong kho luôn thấp hơn gấp nhiều lần so với khi lỗi đó đã đi vào dây chuyền sản xuất (gây

dùng máy, hỏng bán thành phẩm) hoặc lỗi khi sản phẩm đã đến tay khách hàng (chi phí thu hồi, bồi thường). Việc quản lý chặt chẽ tại kho giúp doanh nghiệp chủ động loại bỏ "chi phí ẩn" phát sinh từ việc tái chế và sửa lỗi.

- Tối ưu hóa định mức và hiệu suất sử dụng: Mọi sự sai lệch về thông số kỹ thuật của nguyên liệu (như độ co rút, khổ rộng, độ bền kéo) đều trực tiếp phá vỡ các tính toán định mức kinh tế - kỹ thuật. Kiểm soát chất lượng trong kho giúp đảm bảo nguyên phụ liệu thực tế khớp với tiêu chuẩn thiết kế, từ đó tối đa hóa tỷ lệ khai thác, giảm thiểu hao hụt và hạ giá thành đơn vị sản phẩm.

b. "Hàng rào thép" bảo vệ chất lượng thành phẩm đầu ra (Góc độ giá trị thương hiệu)

Thành phẩm cuối cùng chỉ có thể đạt tới sự hoàn hảo nếu được cấu thành từ những yếu tố đầu vào chuẩn mực. Quản lý chất lượng trong kho chính là cam kết đầu tiên của doanh nghiệp về chất lượng sản phẩm:

- Tính đồng nhất: Khách hàng không chỉ mua một sản phẩm tốt, họ mua sự ổn định. Quản lý chất lượng trong kho đảm bảo hàng nghìn đơn vị sản phẩm trong cùng một lô hàng đều có sự tương đồng tuyệt đối về lý tính và mỹ thuật. Một sai lệch nhỏ về ánh màu của chỉ hay độ đàn hồi của phụ liệu cũng có thể biến một sản phẩm cao cấp thành hàng thứ cấp.

- Đáp ứng các tiêu chuẩn kỹ thuật khắt khe: Trong bối cảnh hội nhập, sản phẩm phải vượt qua các rào cản về an toàn và sinh thái. Việc kiểm soát hồ sơ chất lượng, các chứng chỉ hợp chuẩn của nguyên liệu ngay trong kho là lá phiếu thông hành giúp sản phẩm thâm nhập vào các thị trường khó tính, đồng thời bảo vệ doanh nghiệp trước các rủi ro pháp lý về chất lượng.

- Giá trị cộng thêm từ sự tin cậy: Khi quy trình kiểm soát trong kho được vận hành chuyên nghiệp, nó tạo ra một "chuỗi tin cậy" nội bộ. Bộ phận sản xuất hoàn toàn tự tin về nguyên liệu đầu vào, từ đó tập trung tối đa nguồn lực vào việc tinh xảo hóa các công đoạn chế tác, giúp nâng tầm giá trị thẩm mỹ và kỹ thuật cho thành phẩm.

Tóm lại, quản lý chất lượng NPL trong kho là một khoản đầu tư sinh lời. Nó đóng vai trò "chốt chặn" để ngăn ngừa tổn thất tài chính và đồng thời là "bàn đạp" để nâng cao vị thế cạnh tranh của doanh nghiệp thông qua những sản phẩm đầu ra đạt chuẩn mực quốc tế.

1.2. Nội dung quy trình Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu

1.2.1. Khái niệm về quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho

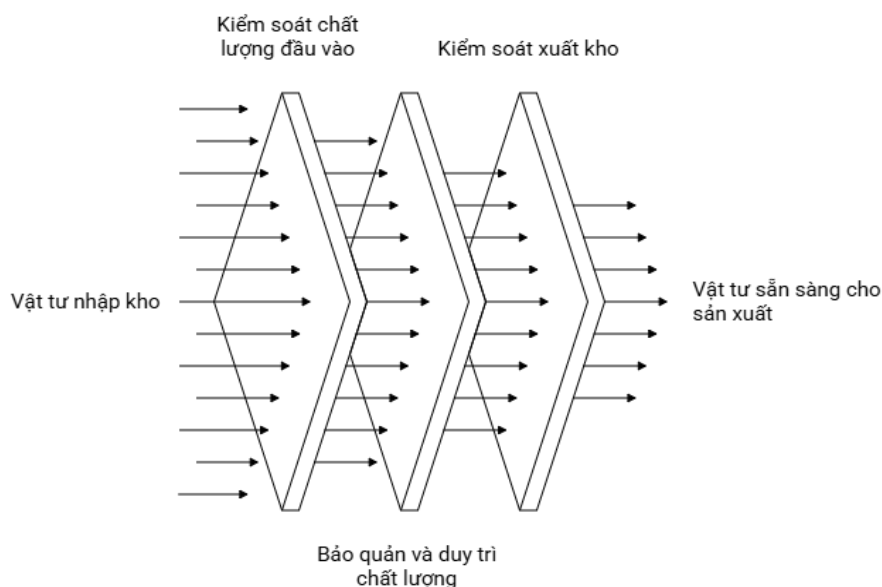
Chất lượng sản phẩm được định nghĩa là các đặc trưng (hay đặc tính) của sản phẩm có thể thỏa mãn một hay nhiều nhu cầu đã định trước của khách hàng

Quản lý chất lượng là “tất cả những hoạt động có chức năng quản lý chung nhằm xác định chính sách, mục tiêu và trách nhiệm và thực hiện chúng bằng phương tiện như lập kế hoạch về chất lượng, kiểm tra chất lượng, đảm bảo chất lượng và cải thiện chất lượng trong hệ thống chất lượng” (ISO 8402:1994)

Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu (NPL) trong kho là quá trình kiểm soát toàn bộ hoạt động nhập, lưu kho, bảo quản và xuất nguyên vật liệu đầu vào. Mục tiêu là đảm bảo NPL đúng chủng loại, số lượng, đạt tiêu chuẩn kỹ thuật (như 10 điểm trong may mặc) và sẵn sàng sản xuất, giúp hạn chế thất thoát và tối ưu chi phí.

1.2.2. Nội dung các bước của quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho

Hệ thống quản lý chất lượng nguyên phụ liệu (NPL) được thiết lập như một chuỗi kiểm soát khép kín, đảm bảo tính toàn vẹn của nguyên phụ liệu từ thời điểm tiếp nhận đến khi bàn giao cho sản xuất.



Hình 2: Hệ thống quản lý chất lượng nguyên phụ liệu

a. Giai đoạn Nhập kho: Kiểm soát chất lượng đầu vào

Đây là "bộ lọc" quan trọng nhất để ngăn chặn các rủi ro về chi phí sai hỏng ngay từ nguồn.

- Kiểm tra tính pháp lý và nguồn gốc: Đối chiếu hồ sơ chất lượng với đơn đặt hàng để đảm bảo hàng hóa được cung ứng từ các đối tác đã qua đánh giá.
- Kiểm định kỹ thuật trực tiếp:
 - Vải: Thực hiện kiểm tra lỗi ngoại quan trên máy kiểm khổ lớn theo Hệ thống điểm 4. Xác định độ lệch màu giữa các cây vải bằng thước xám dưới tử ánh sáng tiêu chuẩn.

☑ **Hệ thống 4 điểm** là tiêu chuẩn quốc tế dùng để đánh giá chất lượng vải dựa trên số lỗi có trên mỗi 100m². Đây là phương pháp phổ biến trong ngành dệt may nhằm kiểm soát lỗi, giảm thiểu rủi ro và đảm bảo sản phẩm đạt chất lượng trước khi xuất kho.

*** Nguyên tắc chính:**

- Mỗi lỗi phát hiện được tính điểm dựa trên kích thước lỗi.
- Nếu tổng điểm lỗi ≤ 40 điểm/100m², vải đạt tiêu chuẩn.
- Nếu tổng điểm lỗi > 40 điểm/100m², vải không đạt yêu cầu.

Kích thước lỗi (Chiều dài)	Số điểm phạt
Lỗi nhỏ hơn hoặc bằng 3 inch	1 điểm
Lỗi trên 3 inch đến 6 inch	2 điểm
Lỗi trên 6 inch đến 9 inch	3 điểm
Lỗi trên 9 inch	4 điểm
Lỗ thủng hoặc rách (bất kể kích thước)	4 điểm

Bảng 1: Tính điểm lỗi của vải

*** Công thức tính toán:**

$$\text{Điểm}/100\text{yard}^2 = \frac{\text{Tổng số điểm lỗi} \times 3600}{\text{Chiều dài kiểm (yard)} \times \text{Khổ vải (inch)}}$$

- Phụ liệu: Kiểm tra chức năng (độ bền khóa kéo, lực đứt chỉ) và độ an toàn (hàm lượng kim loại nặng, hóa chất theo tiêu chuẩn REACH/OEKO-TEX).

b. Giai đoạn Lưu kho: Duy trì và giám sát chất lượng

Giai đoạn này tập trung vào việc ngăn chặn sự suy giảm chất lượng do tác động của môi trường và thời gian.

- Quản lý môi trường lưu trữ:

- Kiểm soát vi khí hậu: Duy trì độ ẩm dưới 65% và nhiệt độ ổn định ($<30^{\circ}\text{C}$) để ngăn ngừa hiện tượng "lão hóa" vật liệu (mục sợi, ố vàng, hỏng keo mex).
- Tiêu chuẩn chất xếp: Vải phải được đặt trên pallet/kệ cách sàn ít nhất 20cm, không xếp chồng quá 5 lớp để tránh hiện tượng gãy nếp sợi vải do áp lực cơ học.

- Chế độ giám sát định kỳ:

- Áp dụng phương pháp 5S trong quản lý kho bãi để đảm bảo vệ sinh, tránh bụi bẩn bám vào NPL sáng màu.
- Kiểm tra xác suất định kỳ đối với các lô hàng có tính chất nhạy cảm (vải tơ tằm, vải có lớp phủ) dựa trên tiêu chuẩn AQL.

☑ Tiêu chuẩn AQL (Acceptable Quality Level hoặc Acceptable Quality Limit - Giới hạn chất lượng chấp nhận được) là một thước đo thống kê trong quản lý chất lượng, xác định tỷ lệ sản phẩm lỗi tối đa cho phép trong một lô hàng mà người mua có thể chấp nhận. Đây là công cụ quan trọng trong kiểm tra ngẫu nhiên thay vì kiểm tra 100% sản phẩm, giúp tiết kiệm thời gian và chi phí, đặc biệt trong sản xuất quy mô lớn.

*** Cách tính AQL:**

Ví dụ: Với lô hàng 1000 sản phẩm, tỷ lệ lỗi tối đa cho phép là 1.8% của 200, tức là không quá 36 sản phẩm bị lỗi.

Mức chất lượng bị loại bỏ: Nếu số lượng sản phẩm lỗi đạt từ 36 trở lên, toàn bộ lô hàng sẽ bị loại bỏ. Con số 36 sản phẩm lỗi trở lên được gọi là mức chất lượng bị loại bỏ.

Doanh nghiệp cũng cần chấp nhận một mức độ rủi ro nhất định khi kiểm tra chỉ một mẫu của cả lô hàng. Thông tin từ mẫu không phải lúc nào cũng đầy đủ để đánh giá toàn bộ lô hàng, do đó, có thể xảy ra rủi ro khi tỷ lệ lỗi thực tế cao hơn mức được chấp nhận.

*** Bảng tiêu chuẩn AQL:** là một phần của ISO 2859, được thiết kế để cho phép người dùng tham khảo để xác định 2 yếu tố chính:

- Cần kiểm tra bao nhiêu mẫu trong một lô sản phẩm

- Giới hạn giữa chấp nhận và từ chối sản phẩm lỗi

- Bảng tiêu chuẩn AQL1 để xác định mã kích thước mẫu dựa trên quy mô lô và cấp độ kiểm tra bằng cách xác định giao điểm của hàng và cột này.

Table 1 Sample Size Code Letters

Lot size (Number of ordered products)	General Inspection Levels			Special Inspection Levels			
	I	II	III	S-1	S-2	S-3	S-4
2 → 8	A	A	B	A	A	A	A
9 → 15	A	B	C	A	A	A	A
16 → 25	B	C	D	A	A	B	B
26 → 50	C	D	E	A	B	B	C
51 → 90	C	E	F	B	B	C	C
91 → 150	D	F	G	B	B	C	D
151 → 280	E	G	H	B	C	D	E
281 → 500	F	H	J	B	C	D	E
501 → 1 200	G	J	K	C	C	E	F
1 201 → 3 200	H	K	L	C	D	E	G
3 201 → 10 000	J	L	M	C	D	F	G
10 001 → 35 000	K	M	N	C	D	F	H
35 001 → 150 000	L	N	P	D	E	G	J
150 001 → 500 000	M	P	Q	D	E	G	J
500 001 → 1 000 000	N	Q	R	D	E	H	K

Bảng 2: Tiêu chuẩn AQL1

- Bảng tiêu chuẩn AQL2 dùng để xác định cỡ mẫu thích hợp, chọn tiêu chuẩn AQL và đưa ra quyết định dựa trên các ngưỡng được đưa ra bởi biểu đồ. Các ngưỡng được xác định tương tự tại giao điểm của hàng mức kiểm tra và cột AQL.

Table 2 Sampling & Acceptance Limits

		Acceptance Quality Limits (AQL) in %														
		0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
NUMBER OF SAMPLES		0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
		0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
A	2															
B	3															
C	5															
D	8															
E	13															
F	20															
G	32															
H	50															
J	80															
K	125															
L	200															
M	315															
N	500															
P	800															
Q	1250															
R	2000															

Bảng 3: Tiêu chuẩn AQL2

c. Giai đoạn Xuất kho: Kiểm soát sự đồng bộ và truy xuất nguồn gốc

Chất lượng xuất kho đảm bảo sự chính xác tuyệt đối của nguyên phụ liệu khi đưa vào dây chuyền sản xuất.

- Nguyên tắc FIFO và Quản lý thời hạn: Ưu tiên xuất các lô hàng nhập trước để hạn chế rủi ro vật liệu bị biến chất do lưu kho quá hạn.

- Kiểm soát tính tương thích:

- Đối chiếu số Shade (ánh màu) và số Lot (lô sản xuất) giữa vải chính, vải lót và chỉ may để đảm bảo sản phẩm sau khi may không bị lỗi khác màu.
- Kiểm tra độ co được ghi chép tại bước Nhập kho để cấp phát đúng theo sơ đồ thiết kế tương ứng.

- Hồ sơ xuất kho: Ghi nhận mã vạch từng đơn vị nguyên phụ liệu xuất đi để phục vụ công tác truy xuất nguồn gốc nếu phát hiện lỗi tại công đoạn may hoặc giặt hoàn thiện.

1.2.3. Ứng dụng công nghệ và các công cụ quản trị hiện đại

1.2.3.1. Lý thuyết về 5S và Kaizen trong quản lý kho dệt may

a. 5S trong quản lý kho dệt may



Hình 3: Mô hình 5S trong quản lý kho dệt may

- Sàng lọc (Seiri - Sàng lọc): Phân loại vải, phụ liệu (nút, khóa, chỉ) dư thừa, lỗi thời hoặc không sử dụng trong 3-6 tháng để chuyển khỏi khu vực lưu trữ chính, giải phóng không gian.

- Sắp xếp (Seiton - Sắp xếp): Bố trí các loại vải/phụ liệu theo nguyên tắc: thứ dễ lấy để gần, thứ ít dùng để xa. Sử dụng nhãn dán, mã màu cho từng kệ chứa để nhận diện nhanh các loại vật liệu.

- Sạch sẽ (Seiso - Sạch sẽ): Vệ sinh kho, kệ hàng, và đặc biệt là kiểm soát bụi vải và độ ẩm để bảo quản vải tốt hơn.
- Săn sóc (Seiketsu - Săn sóc): Tiêu chuẩn hóa 3S trên bằng cách tạo ra các quy trình kiểm tra hàng ngày, dán nhãn hướng dẫn, và phân công trách nhiệm rõ ràng.
- Sẵn sàng (Shitsuke - Sẵn sàng): Đào tạo và duy trì thói quen tuân thủ 5S thông qua kiểm tra định kỳ và khen thưởng.

b. Kaizen trong quản lý kho dệt may

Kaizen có nghĩa là “Cải tiến không ngừng nghỉ”. Tuy nhiên, điểm khác biệt lớn nhất giúp Kaizen được nhiều nhà quản lý kho ưu ái chính là tính thực tiễn khi Kaizen không yêu cầu những khoản đầu tư công nghệ đắt đỏ hay hệ thống máy móc khổng lồ. Thay vào đó, trọng tâm của phương pháp này là việc thay đổi tư duy của con người.

Đặc biệt, trong quản lý kho hàng, Kaizen trở nên cực kỳ dễ thực hiện khi được đặt trên nền tảng của 5S (Sàng lọc - Sắp xếp - Sạch sẽ - Săn sóc - Sẵn sàng). Khi kho bãi đã được chuẩn hóa bước đầu qua 5S, mọi lãng phí và bất cập sẽ lộ diện rõ ràng hơn, tạo điều kiện thuận lợi để đội ngũ triển khai các hoạt động cải tiến.



Hình 4: Mô hình Kaizen

- Giảm lãng phí di chuyển: Vẽ sơ đồ Spaghetti để tối ưu hóa đường đi của nhân viên khi nhập/xuất kho.
- Quản lý nguyên vật liệu: Áp dụng Kaizen để kiểm soát chặt chẽ lượng nguyên phụ liệu (FIFO - Nhập trước xuất trước), tránh tồn kho quá mức.
- Cải tiến quy trình nhập/xuất: Giảm thời gian chờ đợi bằng cách sắp xếp lại khu vực dỡ hàng/đóng gói và chuẩn bị sẵn xe đẩy, kệ hàng.
- Sáng kiến nhỏ: Đề xuất sử dụng các loại kệ đa năng, xe đẩy chuyên dụng cho vải cuộn để giảm sức lao động và tăng tốc độ thao tác

c. Lợi ích khi kết hợp 5S và Kaizen trong quản lý kho dệt may

- Tối ưu diện tích: Kho ngăn nắp, tận dụng tối đa không gian lưu trữ cao tầng.
- Giảm thời gian tìm kiếm: Giảm thời gian xuất hàng, tăng tốc độ sản xuất.
- An toàn và chất lượng: Môi trường sạch giúp giảm rủi ro cháy nổ (bụi vải) và bảo vệ vải không bị ẩm mốc.
- Phát triển văn hóa làm việc: Nhân viên chủ động đề xuất cải tiến và duy trì ngăn nắp.

1.2.3.2. Ứng dụng hệ thống quản lý kho (WMS) và mã vạch/ RFID trong truy xuất nguồn gốc chất lượng

Việc xây dựng một hệ thống quản lý chất lượng nguyên phụ liệu hiện đại không thể tách rời vai trò của công nghệ thông tin, trong đó sự kết hợp giữa Hệ thống quản lý kho (WMS) và các phương thức nhận diện tự động như Mã vạch (Barcode) hay Nhận dạng qua tần số vô tuyến (RFID) đóng vai trò nền tảng. Hệ thống WMS không đơn thuần là một công cụ quản lý số lượng tồn kho, mà trong môi trường học thuật và quản trị hiện đại, nó được định nghĩa là một hệ sinh thái dữ liệu cho phép tối ưu hóa luồng vận hành và kiểm soát chặt chẽ các tiêu chuẩn kỹ thuật từ khâu tiếp nhận đến khi xuất kho sản xuất.

Cơ chế cốt lõi của việc truy xuất nguồn gốc chất lượng dựa trên nguyên lý định danh đơn vị hàng hóa duy nhất. Khi nguyên phụ liệu được tiếp nhận, mỗi cuộn vải hoặc thùng phụ liệu sẽ được gán một mã định danh kỹ thuật số thông qua tem mã vạch hoặc chip RFID. Mã này không chỉ đóng vai trò nhận diện tên hàng, mà còn được liên kết trực tiếp trên hệ thống WMS với các thông tin thuộc tính quan trọng như số lô sản xuất, chứng chỉ chất lượng từ nhà cung cấp, và đặc biệt là kết quả kiểm tra thực tế theo hệ thống 4 điểm hoặc các ngưỡng chấp nhận AQL. Điều này tạo ra một "hồ sơ lý lịch điện tử" xuyên suốt cho từng đơn vị sản phẩm, giúp xóa bỏ các sai sót do nhập liệu thủ công và đảm bảo tính đồng nhất của dữ liệu chất lượng.

Trong quá trình lưu kho, sự tích hợp này cho phép thực hiện các quy trình giám sát chất lượng một cách khoa học. Thay vì kiểm tra cảm tính, hệ thống WMS sẽ tự động hóa việc lựa chọn mẫu kiểm tra xác suất dựa trên các thuật toán thống kê được thiết lập sẵn, đồng thời ghi nhận mọi biến động về vị trí và điều kiện bảo quản vào nhật ký hệ thống. Khi có bất kỳ sự cố chất lượng nào phát sinh trong quá trình sản xuất, khả năng truy xuất ngược sẽ được kích hoạt. Thông qua việc quét mã định danh, người quản lý có thể nhanh chóng xác định chính xác nguồn gốc của nguyên liệu lỗi, thời điểm kiểm định,

và quan trọng nhất là khoanh vùng toàn bộ các đơn vị hàng hóa có cùng đặc tính đang lưu trữ trong kho để ngăn chặn kịp thời các rủi ro hệ thống.

Nhìn chung, việc ứng dụng WMS kết hợp với Barcode/RFID chuyển đổi mô hình quản lý chất lượng từ trạng thái phản ứng bị động sang kiểm soát chủ động và minh bạch. Tính thời gian thực của dữ liệu giúp nhà quản trị có cái nhìn toàn diện về thực trạng chất lượng nguyên liệu, từ đó đưa ra các quyết định điều hành dựa trên bằng chứng xác thực, góp phần nâng cao năng suất và uy tín cho chuỗi cung ứng của doanh nghiệp.

1.3. Các quy định pháp lý và hệ thống chứng từ

1.3.1. Các quy định pháp lý

Trong quản trị chuỗi cung ứng dệt may, việc quản lý chất lượng nguyên phụ liệu (NPL) trong kho không chỉ tuân thủ quy trình nội bộ mà còn phải đáp ứng hệ thống quy chuẩn kỹ thuật quốc gia và các tiêu chuẩn quốc tế nghiêm ngặt. Đây là nền tảng pháp lý giúp doanh nghiệp kiểm soát rủi ro đầu vào và đảm bảo tính bền vững của sản phẩm.

❖ Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia và Luật định

Tại Việt Nam, các mặt hàng dệt may lưu kho và đưa vào sản xuất phải tuân thủ các quy định bắt buộc về an toàn hóa chất và bảo vệ người tiêu dùng:

- Thông tư 21/2017/TT-BCT (QCVN 01:2017/BCT): Quy định mức giới hạn hàm lượng Formaldehyt và các Amin thơm chuyển hóa từ thuốc nhuộm azo trong sản phẩm dệt may. Đây là chứng từ pháp lý tiên quyết mà Kho phải lưu trữ kèm theo mỗi lô hàng (Chứng nhận hợp quy).
- Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa (Số 05/2007/QH12): Quy định trách nhiệm của kho vận trong việc bảo quản, duy trì chất lượng hàng hóa, đảm bảo không làm sai lệch các chỉ tiêu chất lượng đã công bố của nhà cung cấp.

❖ Hệ thống Tiêu chuẩn Quản lý Chất lượng Quốc tế (ISO)

Việc vận hành kho bãi hiện nay dựa trên khung quản trị của tổ chức tiêu chuẩn hóa quốc tế nhằm tối ưu hóa quy trình: ISO 9001:2015

- Điều khoản 8.5.2: Quy định về việc định danh và truy xuất nguồn gốc. Tại kho, mọi nguyên phụ liệu phải được mã hóa để theo dõi lịch sử từ khi nhập đến khi xuất sản xuất.
- Điều khoản 8.5.4: Quy định về bảo tồn sản phẩm. Kho có trách nhiệm thiết lập các biện pháp xếp dỡ, lưu kho đặc thù để ngăn chặn sự hư hỏng hoặc biến chất của NPL.

❖ Tiêu chuẩn Kỹ thuật Kiểm tra và Phân loại Vật liệu

Để định lượng chất lượng NPL một cách khách quan, doanh nghiệp áp dụng các tiêu chuẩn kỹ thuật phổ biến:

- Hệ thống 4 điểm: Đây là phương pháp chuẩn hóa quốc tế dùng để kiểm tra ngoại quan và phân loại vải. Theo đó, các lỗi dệt, lỗi sợi được quy đổi ra điểm phạt trên 100 yards vuông vải để quyết định mức độ chấp nhận nhập kho.
- Tiêu chuẩn ISO 105: Hệ thống các phương pháp thử nghiệm độ bền màu của vật liệu dệt đối với các tác nhân ma sát, mồ hôi và ánh sáng, phục vụ công tác kiểm tra tại phòng Lab trước khi lưu kho chính thức.
- Tiêu chuẩn ASTM D1776: Quy định về điều kiện môi trường tiêu chuẩn (Nhiệt độ $21 \pm 1^{\circ}\text{C}$, Độ ẩm $65 \pm 2\%$) khi tiến hành đo đạc các đặc tính lý hóa của nguyên liệu.

❖ *Các chứng chỉ an toàn sinh thái và trách nhiệm xã hội*

Đối với các đơn hàng xuất khẩu quốc tế, quản lý kho NPL còn phải đáp ứng các tiêu chuẩn xanh:

- OEKO – TEX Standard 100: Chứng chỉ đảm bảo NPL trong kho không chứa các chất gây hại cho sức khỏe con người.
- Chứng chỉ GRS: Quy định nghiêm ngặt về việc phân khu và quản lý biệt trữ đối với nguyên liệu tái chế nhằm tránh nhiễm chéo với nguyên liệu thông thường.

1.3.2. Hệ thống chứng từ

a. Phiếu nhập kho

Phiếu nhập kho là một loại chứng từ quan trọng để ghi lại quá trình nhập hàng và quản lý kho của doanh nghiệp. Phiếu nhập kho dùng để ghi chép và theo dõi tình hình tài sản của doanh nghiệp bao gồm nguồn gốc và sự biến động tài sản cố định trong kho, nhờ đó doanh nghiệp xác định được con số chi tiết và thẻ kho chính xác nhất.

- Vai trò của phiếu nhập kho:

Phiếu nhập kho có vai trò quan trọng trong việc quản lý hàng hóa, thiết bị trong kho của doanh nghiệp. Một số công dụng của phiếu nhập kho gồm:

- Quản lý hàng hóa nhập kho: Ghi nhận chi tiết từng lô hàng nhập vào, đảm bảo kiểm soát chính xác số lượng và chủng loại hàng hóa.
- Kiểm soát tồn kho: Là cơ sở đối chiếu với phiếu xuất kho để theo dõi lượng hàng thực tế trong kho, giúp phát hiện kịp thời tình trạng thừa thiếu.
- Hỗ trợ phần mềm quản lý kho: Thông tin trên phiếu nhập kho được cập nhật vào

- hệ thống, phục vụ cho công tác báo cáo và quản lý tồn kho chính xác theo thời gian thực.
- Đảm bảo minh bạch tài chính: Là căn cứ pháp lý khi quyết toán, kiểm toán hoặc xử lý các tranh chấp liên quan đến hàng hóa.
- Hỗ trợ lập kế hoạch: Dữ liệu từ phiếu nhập kho giúp doanh nghiệp xây dựng kế hoạch mua hàng, sản xuất hoặc kinh doanh sát với nhu cầu thực tế

Đơn vị:..... Bộ phận:.....		Mẫu số 01 - VT (Ban hành theo Thông tư số 200/2014/TT-BTC Ngày 22/12/2014 của Bộ Tài chính)				
PHIẾU NHẬP KHO						
Ngày.....tháng.....năm		Nợ				
Số:		Có				
- Họ và tên người giao:						
- Theo số ngày tháng năm của						
Nhập tại kho: địa điểm						
S T T	Tên, nhãn hiệu, quy cách, phẩm chất vật tư, dụng cụ sản phẩm, hàng hoá	Mã số	Đơn vị tính	Số lượng	Đơn giá	Thành tiền
A	B	C	D	Theo chứng từ	Thực nhập	1 2 3 4
Cộng		x	x	x	x	x
- Tổng số tiền (viết bằng chữ):.....						
- Số chứng từ gốc kèm theo:.....						
 Người lập phiếu <i>(Ký, họ tên)</i>		Người giao hàng <i>(Ký, họ tên)</i>		Thủ kho <i>(Ký, họ tên)</i>		Ngày ... tháng... năm... Kế toán trưởng (Hoặc bộ phận có nhu cầu nhập) <i>(Ký, họ tên)</i>

Hình 5: Mẫu phiếu nhập kho

b. Phiếu xuất kho

Phiếu xuất kho là biểu mẫu được sử dụng để ghi nhận số lượng công cụ, nguyên vật liệu, vật tư, sản phẩm, hàng hóa... được xuất ra từ kho của doanh nghiệp, cơ quan Nhà nước.

- Mẫu Phiếu xuất kho dùng để theo dõi chặt chẽ số lượng vật tư, công cụ, dụng cụ, sản phẩm, hàng hoá xuất kho cho các bộ phận sử dụng trong doanh nghiệp, làm căn cứ để hạch toán chi phí sản xuất, tính giá thành sản phẩm, dịch vụ và kiểm tra việc sử dụng, thực hiện định mức tiêu hao vật tư.

Biên bản kiểm kê hàng hóa là chứng từ bắt buộc nhằm xác định giá trị thực tế hàng tồn kho của doanh nghiệp tại 1 thời điểm cụ thể. Nhờ đó biên bản tồn kho dùng để làm căn cứ đối chiếu với số liệu của kế toán. Nếu có sai lệch thì kế toán phải tiến hành xử lý, điều chỉnh.

- *Vai trò của biên bản kiểm kê kho:*

Biên bản kiểm kê kho có vai trò quan trọng, giúp xác định được số lượng thực tế của hàng hóa tồn kho trong doanh nghiệp tại một thời điểm nhất định. Dưới đây là vai trò của biên bản kiểm kê kho

- Xác nhận số lượng và giá trị của hàng hóa tồn kho: Số liệu trong hệ thống kho đảm bảo chính xác tại một thời điểm cụ thể.
- Kiểm tra chênh lệch giữa thực tế và trên hệ thống để đưa ra các biện pháp khắc phục.
- Cập nhật hệ thống quản lý kho chính xác nhất tại thời điểm kiểm kê
- Giảm thiểu rủi ro mất mát, hao hụt hàng hóa, tài sản.
- Điều chỉnh lại nhu cầu mua sắm và bán hàng dựa trên số lượng hàng tồn kho.

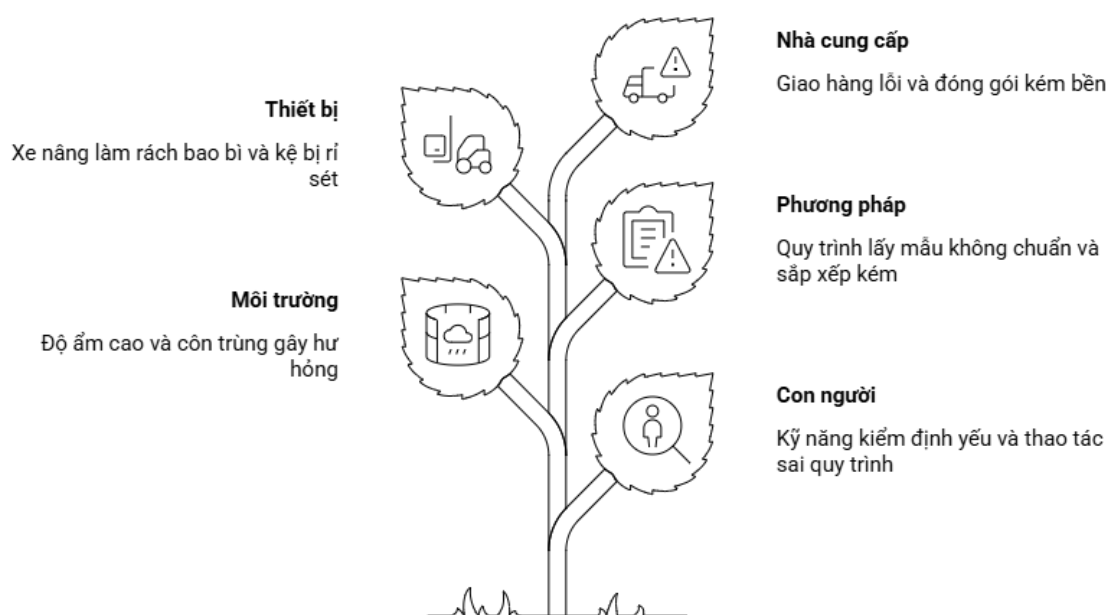
❖ ***Phương pháp và trách nhiệm ghi biên bản kiểm kê hàng tồn kho***

- Phương pháp ghi biên bản kiểm kê hàng tồn kho

- Trước khi kiểm kê: Bạn cần có sự chuẩn bị kỹ lưỡng gồm lập kế hoạch chi tiết, xác định thời gian cụ thể cho hoạt động kiểm kê và phạm vi thực hiện. Phân công nhiệm vụ rõ ràng cho từng thành viên trong đội kiểm kê. Hàng hóa cần được sắp xếp gọn gàng để quá trình kiểm kê được thuận lợi và chính xác nhất.
- Tiến hành kiểm kê: Trong khi thực hiện kiểm kê, cần ghi chép lại chính xác số liệu thực tế, có thể kết hợp phương pháp đếm thủ công và thiết bị hỗ trợ. Việc ghi chép mã hàng, tên hàng, số lượng, đơn vị tính cần được đảm bảo rõ ràng, không có sai sót. Đối chiếu và xác nhận số liệu: Sau khi kiểm đếm xong, số liệu cần được đối chiếu lại so với sổ sách kế toán. Việc này giúp phát hiện các chênh lệch có thể xảy ra giữa hàng hóa tồn kho thực tế và trên sổ sách. Tìm ra nguyên nhân có sai sót, có thể là do lỗi nhập liệu, mất mát hàng hóa hoặc hàng hóa bị hỏng hóc.
- Xử lý số liệu chênh lệch: Nếu có chênh lệch giữa số liệu thực tế và sổ sách và sau khi đã tìm ra được nguyên nhân thì cần đưa ra biện pháp khắc phục hoặc điều

1.4. Quản trị rủi ro trong quản lý chất lượng trong kho

1.4.1. Nhận diện các rủi ro về chất lượng



Sơ đồ 1: Các nhóm nhân tố ảnh hưởng đến rủi ro chất lượng

Sự phân loại các nhóm rủi ro trên sơ đồ này bám sát các nguyên lý về quản trị chất lượng toàn diện và kiểm soát biến số đầu vào trong giáo trình Quản trị Chất lượng của PGS.TS. Nguyễn Đình Phan. Dựa trên sơ đồ, có thể thấy rủi ro chất lượng nguyên phụ liệu không xuất phát từ một yếu tố đơn lẻ mà là hệ quả của sự tương tác giữa nhiều nhóm nhân tố khác nhau. Việc diễn giải chi tiết cho thấy tầm quan trọng của công tác kiểm soát hệ thống:

- Về nhóm nhân tố "Con người" và "Phương pháp": Đây là hai yếu tố trọng yếu mang tính quyết định, đóng vai trò là "bộ não" điều hành hoạt động kho. Sự yếu kém trong kỹ năng kiểm định kết hợp với quy trình lấy mẫu không chuẩn xác sẽ tạo ra những kẽ hở lớn, khiến các rủi ro từ Nhà cung cấp (như hàng lỗi, bao bì kém) dễ dàng xâm nhập vào hệ thống sản xuất. Việc kiểm soát chặt chẽ hai nhóm này chính là giải pháp gốc rễ để ngăn chặn sai lỗi ngay từ cửa ngõ nhập kho.
- Về nhóm nhân tố "Môi trường" và "Thiết bị": Nếu con người và phương pháp là phần mềm thì đây chính là "phần cứng" của quản trị kho. Các rủi ro do độ ẩm cao, côn trùng hay thiết bị rỉ sét thường mang tính âm thầm nhưng gây tác động tàn phá trên diện rộng đối với đặc tính hóa lý của nguyên phụ liệu. Diễn giải từ sơ đồ cho thấy, doanh nghiệp

không thể đạt được mục tiêu chất lượng nếu chỉ tập trung vào kiểm tra mà bỏ qua việc đầu tư, bảo trì cơ sở hạ tầng lưu trữ.

- Mối liên hệ hệ thống: Các nhánh rủi ro trên sơ đồ có tính chất cộng hưởng. Chẳng hạn, một sơ đồ sắp xếp kém (Phương pháp) trong một môi trường độ ẩm cao (Môi trường) sẽ đẩy nhanh tốc độ hư hỏng của hàng hóa lên gấp nhiều lần. Do đó, quản trị rủi ro chất lượng trong kho đòi hỏi một phương pháp tiếp cận đa chiều, xử lý đồng bộ tất cả các nhánh để bảo vệ "thân cây" – chính là sự ổn định của chất lượng nguyên phụ liệu đầu vào.

1.4.2. Đánh giá và đo lường tác động của rủi ro chất lượng đến chuỗi cung ứng.

Việc đánh giá rủi ro chất lượng nguyên phụ liệu (NPL) không chỉ dừng lại ở việc định lượng thiệt hại vật chất tại một thời điểm, mà phải được xem xét dưới góc độ "Hiệu ứng gợn sóng" – nơi một sai lệch nhỏ trong kho có thể gây ra những đứt gãy lớn ở các mắt xích sau. Dựa trên khung lý thuyết của giáo trình *Quản trị Chuỗi cung ứng* (PGS.TS. Hồ Thị Thu Hòa), tác động này được đo lường qua ba khía cạnh chiến lược:

- Đứt gãy dòng sản xuất và hiệu ứng "thắt nút cổ chai": Trong mô hình sản xuất dệt may có tính tuần tự cao, kho hàng đóng vai trò là điểm khởi đầu của dòng vận chất. Theo giáo trình *Quản trị sản xuất và tác nghiệp* (PGS.TS. Nguyễn Thành Độ), bất kỳ sự không phù hợp nào về chất lượng NPL (như vải lệch màu, chỉ kém bền hoặc phụ liệu không đồng bộ) đều tạo ra một "điểm nghẽn" tại dây chuyền may. Khi đó, chi phí nhân công chờ việc và khấu hao máy móc vẫn phát sinh nhưng không tạo ra giá trị, làm sụt giảm nghiêm trọng chỉ số Hiệu suất thiết bị tổng thể và phá vỡ tính nhịp nhàng của chuỗi giá trị.

- Sự bùng phát của các "Chi phí ẩn": Rủi ro chất lượng trong kho thường dẫn đến tình trạng "tảng băng trôi chi phí". Ngoài giá trị trực tiếp của lô hàng bị hỏng, doanh nghiệp phải gánh chịu các chi phí quản lý phát sinh, chi phí xử lý phế phẩm và chi phí cơ hội do dừng sản xuất. Đặc biệt, để cứu vãn tiến độ giao hàng nhằm tránh phạt hợp đồng, doanh nghiệp thường phải thực hiện đặt hàng khẩn cấp. Việc này buộc bộ phận thu mua phải chấp nhận mức giá cao hơn thị trường và chi phí vận tải nhanh, gây thâm hụt trực tiếp vào lợi nhuận biên của toàn bộ đơn hàng.

- Tồn thất giá trị vô hình và rủi ro vị thế cạnh tranh: Đối với các doanh nghiệp tham gia chuỗi cung ứng toàn cầu, uy tín là tài sản quan trọng nhất. Việc phát hiện lỗi muộn tại

kho dẫn đến tình trạng chậm giao hàng hoặc thành phẩm không đạt chuẩn. Điều này không chỉ gây ra các khoản phạt tài chính mà còn làm giảm lòng tin của đối tác, khiến doanh nghiệp có nguy cơ bị hạ bậc trong danh sách nhà cung cấp, mất đi các cơ hội đấu thầu trong tương lai.

1.4.3. Chiến lược phòng ngừa và ứng phó rủi ro chất lượng trong kho hàng.

Dựa trên nguyên lý Quản trị chất lượng toàn diện của giáo trình *Quản trị Chất lượng* (PGS.TS. Nguyễn Đình Phan), doanh nghiệp cần chuyển dịch từ tư duy "đối phó" sang cấu trúc phòng vệ chủ động hai lớp.

a. Chiến lược phòng ngừa – Kiểm soát biến số từ gốc

Chiến lược này hướng tới mục tiêu tối thượng là "Làm đúng ngay từ đầu" thông qua các giải pháp đồng bộ:

- Chuẩn hóa quy trình kiểm tra nhập kho dựa trên xác suất: Thay vì kiểm tra cảm quan sơ sài, doanh nghiệp cần áp dụng các chuẩn mực quốc tế như AQL để đánh giá khách quan xác suất lỗi của lô hàng. Việc kiểm soát chặt chẽ tại cửa kho là cách duy nhất để xác định trách nhiệm của nhà cung cấp và ngăn chặn rủi ro thâm nhập sâu vào nội bộ.
- Số hóa hạ tầng và tối ưu hóa điều kiện lưu kho: Việc đầu tư vào hệ thống kiểm soát môi trường (nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng) đạt chuẩn là điều kiện tiên quyết để bảo vệ đặc tính lý hóa của NPL dệt may. Bên cạnh đó, ứng dụng hệ thống quản lý kho giúp tự động hóa việc theo dõi lô hàng, hạn chế tối đa các sai sót chủ quan do con người và đảm bảo tính minh bạch của dữ liệu chất lượng.
- Xây dựng văn hóa chất lượng trong nhân sự: Đào tạo nhân viên kho không chỉ về kỹ năng vận hành mà còn về tư duy quản trị rủi ro. Mỗi cá nhân tại kho phải được huấn luyện để nhận diện các dấu hiệu bất thường của nguyên liệu ngay trong quá trình xếp dỡ, đóng vai trò như một màng lọc chất lượng tự nhiên.

b. Chiến lược ứng phó – Nâng cao tính dẻo dai

Khi rủi ro xảy ra ngoài tầm kiểm soát, khả năng phục hồi nhanh chóng là yếu tố sống còn:

- Duy trì mức tồn kho dự phòng chiến lược: Dựa trên việc phân tích phân loại hàng hóa (ABC/XYZ), doanh nghiệp cần duy trì một lượng tồn kho an toàn cho các loại NPL then chốt có thời gian mua hàng dài hoặc nguồn cung khan hiếm. Đây là "vùng đệm" tài

chính và vật chất giúp duy trì dòng sản xuất liên tục khi có sự cố xảy ra với lô hàng chính.

Nguồn: Tổng hợp dựa trên giáo trình Quản trị Logistics (GS.TS. Đặng Đình Đào)

Nhóm NPL	Đặc điểm rủi ro	Chiến lược ứng phó (Safety Stock)
Nhóm A (Trọng yếu)	Giá trị cao, thời gian mua hàng dài, khó thay thế (ví dụ: Vải chính, vải kỹ thuật).	Ưu tiên tối cao: Duy trì tồn kho an toàn ở mức 15-20%. Kiểm soát chất lượng 100% tại cửa kho.
Nhóm B (Trung bình)	Giá trị vừa phải, dễ tìm nhà cung cấp thay thế (ví dụ: Chỉ may, cúc áo, khóa kéo cao cấp).	Trung bình: Duy trì tồn kho an toàn mức 5-10%. Kiểm soát mẫu theo xác suất AQL.
Nhóm C (Phổ thông)	Giá trị thấp, sẵn có trên thị trường (ví dụ: Nhãn mác, bao nilon, ghim cài).	Thấp: Chỉ cần dự phòng tối thiểu hoặc áp dụng mô hình Just-in-Time để tiết kiệm diện tích kho.

Bảng 4: Ma trận phân loại NPL để xây dựng chiến lược ứng phó rủi ro

- Thiết lập quy trình ứng phó khẩn cấp (SOPs): Doanh nghiệp cần xây dựng các kịch bản sẵn có cho những tình huống rủi ro phổ biến. Quy trình này bao gồm việc thiết lập danh sách nhà cung cấp dự phòng tin cậy và cơ chế phối hợp liên phòng ban (Kho – Sản xuất – Thu mua). Sự linh hoạt trong điều phối nguồn lực sẽ giúp doanh nghiệp giảm thiểu thời gian đình trệ và tối ưu hóa việc sử dụng các nguồn lực thay thế trong điều kiện khó khăn.

1.5. Quản lý chất lượng trong bối cảnh chuyển đổi số và logistics xanh

Trong bối cảnh nền kinh tế toàn cầu đang chuyển mình mạnh mẽ, quản trị chất lượng trong kho hàng đã thoát ly khỏi những giới hạn truyền thống của việc kiểm tra thủ công. Hiện nay, nó đóng vai trò là trung tâm của mô hình quản trị thông minh, nơi giao thoa giữa sức mạnh công nghệ 4.0 và sứ mệnh phát triển bền vững (Logistics Xanh).

1.5.1. Quản lý chất lượng thời đại số 4.0

Thời đại số 4.0 không chỉ là việc lắp lên quy trình cũ những phần mềm đắt tiền, mà là sự thay đổi tư duy từ thụ động sang "kiến tạo chất lượng tiên đoán".

- Hệ sinh thái WMS, IoT và mạng lưới cảm biến thông minh: Việc ứng dụng Hệ thống quản lý kho (WMS) kết hợp cùng Internet vạn vật (IoT) đã tạo ra một "kho hàng không ngủ". Thay vì những bảng ghi chép nhiệt độ định kỳ dễ sai số, các cảm biến thông minh tự động giám sát các thông số lý hóa (độ ẩm, độ pH không khí, cường độ ánh sáng) 24/7. Dòng dữ liệu này được truyền trực tiếp về trung tâm điều hành, giúp doanh nghiệp phát hiện và ngăn chặn những biến đổi tiêu cực của nguyên phụ liệu ngay từ khi chúng chưa kịp hình thành lỗi. Đây chính là giải pháp triệt để cho bài toán bảo quản những loại vải nhạy cảm hoặc phụ liệu cao cấp trong ngành dệt may.

- Big Data – Chìa khóa của kiểm soát chất lượng tiên đoán: Sức mạnh thực sự của chuyển đổi số nằm ở khả năng phân tích dữ liệu lớn. Bằng cách tổng hợp dữ liệu chất lượng từ hàng nghìn lô hàng trong quá khứ, công nghệ AI có thể dự báo chính xác xác suất rủi ro của từng nhà cung cấp hoặc từng loại nguyên liệu trong những điều kiện thời tiết nhất định. Thay vì kiểm tra dàn trải gây lãng phí nguồn lực, doanh nghiệp có thể tập trung trọng điểm vào những khu vực có độ rủi ro cao, tối ưu hóa chi phí kiểm định mà vẫn đảm bảo an toàn tuyệt đối cho đầu vào sản xuất.

1.5.2. Quản lý chất lượng gắn liền với Logistics Xanh

Ngày nay, chất lượng không chỉ là sản phẩm "tốt", mà còn phải "sạch" và "bền vững". Logistics xanh không còn là sự lựa chọn, mà là "tấm thẻ thông hành" để doanh nghiệp thâm nhập vào các chuỗi giá trị toàn cầu khắt khe.

- Chất lượng là cội nguồn của sự bền vững: Theo giáo trình *Quản trị Logistics* (GS.TS. Đặng Đình Đào), lãng phí lớn nhất đối với môi trường chính là hàng hỏng và phế phẩm. Một quy trình quản trị chất lượng nghiêm ngặt trong kho giúp giảm thiểu tỷ lệ nguyên liệu bị loại bỏ do ẩm mốc hay hư hỏng cơ học. Việc giảm hàng lỗi đồng nghĩa với việc giảm thiểu rác thải công nghiệp, tiết kiệm năng lượng sản xuất và tối ưu hóa tài nguyên thiên nhiên. Đây chính là biểu hiện cao nhất của tư duy "Quản trị chất lượng vì môi trường".

- Thách thức và tiêu chuẩn cho nguyên liệu thế hệ mới: Sự lên ngôi của xu hướng thời trang bền vững đòi hỏi kho hàng phải thích nghi với các loại nguyên liệu tái chế và bao

bì xanh. Việc quản lý chất lượng lúc này đòi hỏi sự tinh vi hơn: từ việc kiểm soát các chứng chỉ sinh thái (như GRS, OEKO-TEX) đến việc đảm bảo điều kiện lưu kho đặc thù cho các vật liệu sinh học dễ phân hủy. Việc bảo chứng được tính "xanh" của nguyên liệu ngay trong kho chính là cách doanh nghiệp khẳng định giá trị đạo đức thương hiệu trước người tiêu dùng toàn cầu.

KẾT LUẬN CHƯƠNG 1

Chương 1 đã hệ thống hóa một cách toàn diện những vấn đề lý luận cơ bản về quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho hàng trong doanh nghiệp dệt may. Qua nghiên cứu, có thể khẳng định rằng kho nguyên phụ liệu không chỉ đơn thuần là nơi lưu trữ vật lý mà còn đóng vai trò là "chốt chặn" kỹ thuật quan trọng, ảnh hưởng trực tiếp đến giá thành và uy tín thương hiệu của doanh nghiệp trên thị trường. Với đặc thù ngành may đòi hỏi sự khắt khe về các tiêu chuẩn kỹ thuật như độ bền màu hay tính co rút, quy trình kiểm soát chất lượng cần được thực hiện nghiêm ngặt theo các tiêu chuẩn quốc tế như ISO 9001 hay ASTM. Đồng thời, việc ứng dụng các công cụ quản trị hiện đại như 5S, Kaizen cùng hệ thống công nghệ thông tin là yêu cầu tất yếu để tối ưu hóa hiệu quả hoạt động trong bối cảnh Cách mạng Công nghiệp 4.0. Những cơ sở lý luận này chính là nền tảng quan trọng và kim chỉ nam để tác giả tiếp tục đi sâu phân tích, đánh giá thực trạng công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ trong các chương tiếp theo.

CHƯƠNG 2: THỰC TRẠNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

2.1. Khái quát về Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

Tên doanh nghiệp:	Tổng Công ty cổ phần Dệt may Hòa Thọ
Logo:	
Người đại diện pháp luật:	Nguyễn Ngọc Bình
Mã số thuế:	0401488176
Ngày hoạt động:	11/04/2012
Tình trạng hoạt động:	Đang hoạt động
Quản lý bởi:	Thuế Thành phố Đà Nẵng
Lĩnh vực kinh doanh:	Hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, kinh doanh các sản phẩm sợi, may mặc
Địa chỉ:	36 Ông Ích Đường – Phường Cẩm Lệ - Thành phố Đà Nẵng
Số điện thoại:	(84.236) 3846 290 - 3670 295
Website:	http://www.hoatho.com.vn
Vốn điều lệ:	360.027.080.000 VND

2.1.1. Lịch sử hình thành công ty



Hình 8: Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

Từ khi thành lập vào năm 1962, Hòa Thọ đã không ngừng mở rộng và phát triển, trở thành doanh nghiệp dệt may lớn mạnh tại Việt Nam. Trải qua nhiều cột mốc quan trọng, từ việc xây dựng nhà máy mới đến đổi mới công nghệ và mở rộng danh mục sản phẩm, Tập đoàn Hòa Thọ ngày nay đáp ứng nhu cầu đa dạng của thị trường dệt may trong và ngoài nước. Lịch sử hình thành và phát triển của Tập đoàn là minh chứng cho sự kiên định và khát vọng vươn lên mạnh mẽ, tạo dựng thương hiệu Việt Nam bền vững và uy tín.

❖ *Khởi nguồn và những bước đi đầu tiên (1962 – 1993)*

Hòa Thọ được thành lập vào năm 1962 với tên gọi Nhà máy Dệt Hòa Thọ, ban đầu thuộc Công ty Kỹ nghệ Bông vải Việt Nam. Đến năm 1975, sau khi thành phố Đà Nẵng được giải phóng, nhà máy đã được tiếp quản và tiếp tục hoạt động dưới sự quản lý mới. Trong giai đoạn này, Hòa Thọ tập trung vào sản xuất các loại sợi với năng lực đạt 22.000 cọc sợi, cung cấp các sản phẩm như CD, TCD, OE, Double Yarn, và Recycled Yarn. Các sản phẩm này đạt tiêu chuẩn chất lượng với các chứng nhận như Oeko-Tex Standard 100, ISO 9001-2008 và Cotton USA, giúp nhà máy nhanh chóng xây dựng uy tín trong ngành.

- Thành lập và phát triển nhà máy sợi Hòa Thọ

Nhà máy Sợi Hòa Thọ là một trong những đơn vị đầu tiên của Tập đoàn, với năng lực sản xuất vượt trội. Các sản phẩm sợi không chỉ đáp ứng nhu cầu trong nước mà còn được sử dụng trong các ngành công nghiệp dệt may quốc tế. Chứng nhận chất lượng mà nhà máy đạt được đã giúp Tập đoàn tạo dựng niềm tin từ khách hàng và đối tác.

- Đổi mới thành doanh nghiệp nhà nước

Năm 1993, Hòa Thọ chính thức được thành lập thành Công ty Dệt Hòa Thọ theo quyết định của Bộ Công nghiệp nhẹ. Việc chuyển đổi này đánh dấu bước ngoặt trong hành trình phát triển, mở ra cơ hội cho Hòa Thọ trong việc đầu tư thêm vào các cọc sợi và xây dựng xưởng dệt mới với quy mô lớn.

❖ *Mở rộng quy mô sản xuất và phát triển sản phẩm (1997 – 2003)*

Giai đoạn từ 1997 đến 2003 chứng kiến sự mở rộng mạnh mẽ của Hòa Thọ khi công ty thành lập hàng loạt nhà máy may mới. Năm 1997, Hòa Thọ thành lập Nhà máy May Hòa Thọ 1 chuyên sản xuất suits, blazer và quần tây cho các nhãn hàng nổi tiếng như Haggar, Oakhill, và Gold Series. Tiếp theo là Nhà máy May Hòa Thọ 2 năm 1999, cung

cấp sản phẩm cho các thương hiệu như Calvin Klein, Michael Kors, và Van Huesen. Sự mở rộng này giúp Hòa Thọ tăng cường sản xuất và đáp ứng nhu cầu đa dạng của thị trường dệt may.

- Sự phát triển của các nhà máy may

Những nhà máy may mới được xây dựng trong giai đoạn này đã góp phần đa dạng hóa danh mục sản phẩm của Tập đoàn. Các sản phẩm như suits, blazer và quần tây được sản xuất theo tiêu chuẩn quốc tế, giúp Hòa Thọ gia tăng khả năng cạnh tranh trên thị trường quốc tế.

- Chứng nhận và hợp tác với các thương hiệu nổi tiếng

Hòa Thọ đã đạt nhiều chứng nhận quốc tế như WRAP, GSV, và WCA (Haggar), từ đó mở rộng hợp tác với các thương hiệu nổi tiếng thế giới. Sự hợp tác này giúp Tập đoàn khẳng định chất lượng và nâng cao uy tín thương hiệu Việt Nam trên thị trường toàn cầu.

❖ *Đổi tên và mở rộng hoạt động với các nhà máy mới (2006 – 2017)*

Năm 2006, Hòa Thọ đổi tên thành Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ và tiếp tục mở rộng với nhiều đơn vị sản xuất mới. Năm 2007, hai công ty may Hòa Thọ – Duy Xuyên và Hòa Thọ – Đông Hà ra đời, chuyên sản xuất dress pants, jacket và workwear cho các thương hiệu như Calvin Klein, DKNY và Marc O's Polo. Đến năm 2011, Nhà máy May Veston Hòa Thọ được thành lập, tiếp tục mở rộng danh mục sản phẩm với các sản phẩm suits, vest và quần tây chất lượng cao.

- Đầu tư vào các nhà máy may chuyên biệt

Mỗi nhà máy mới được thành lập trong giai đoạn này đều tập trung vào một dòng sản phẩm nhất định, nhằm tối ưu hóa quy trình sản xuất và nâng cao chất lượng sản phẩm. Nhà máy Duy Xuyên và Đông Hà chuyên về dress pants và workwear, trong khi Nhà máy Veston Hòa Thọ chuyên sản xuất veston cao cấp.

- Mở rộng thị trường và đạt chứng nhận quốc tế

Sự phát triển của các nhà máy mới giúp Hòa Thọ mở rộng thị trường và đáp ứng nhu cầu của nhiều khách hàng quốc tế. Những chứng nhận như WRAP, BSCI và PVH cho thấy sản phẩm của Hòa Thọ đạt tiêu chuẩn chất lượng cao và phù hợp với thị trường quốc tế.

❖ *Phát triển hệ thống nhà máy hiện đại và mở rộng danh mục sản phẩm (2017 – nay)*

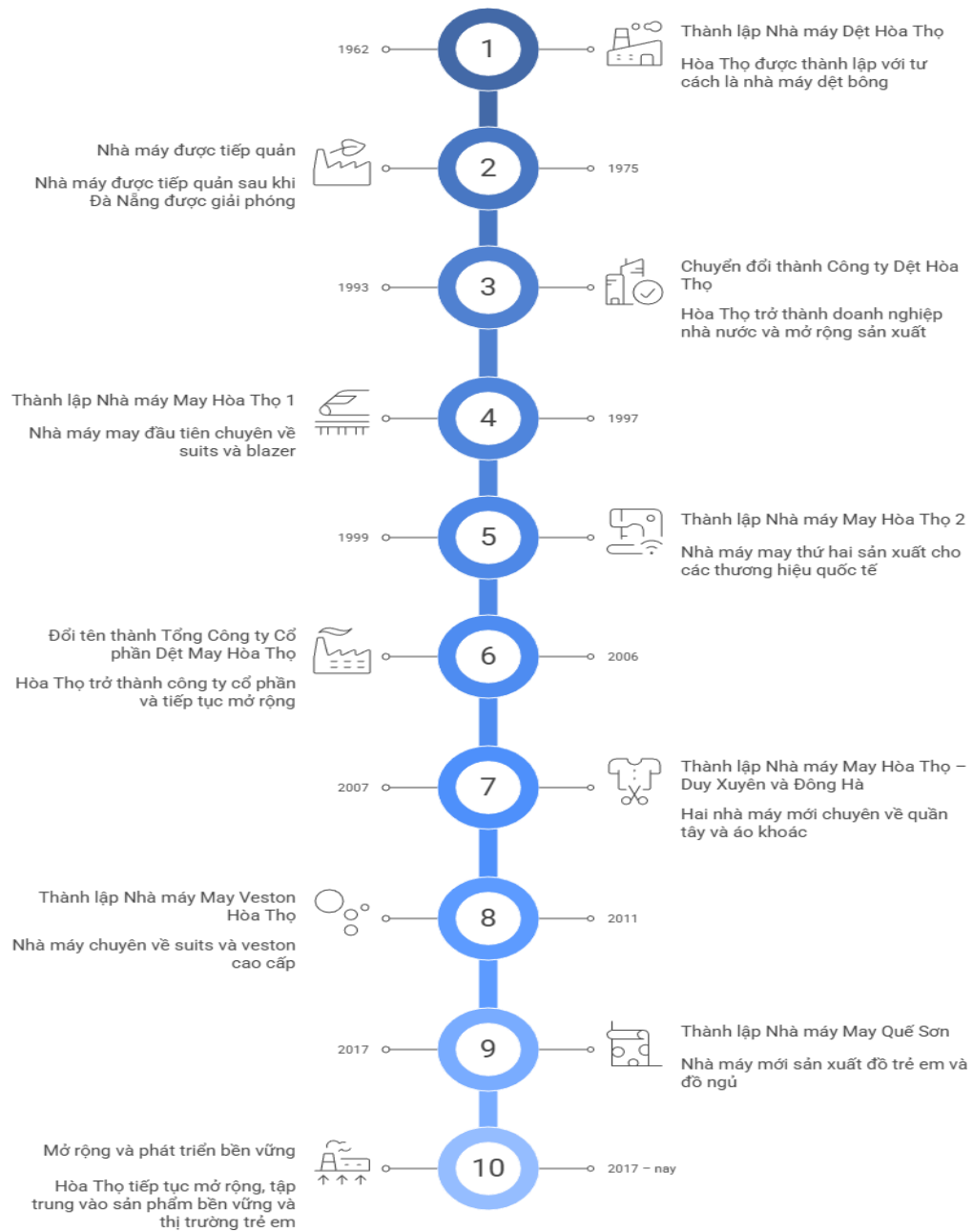
Từ năm 2017 đến nay, Hòa Thọ tiếp tục mở rộng với việc thành lập thêm các nhà máy mới như Nhà máy May Quế Sơn, Nhà máy May Hòa Thọ – Triệu Phong, và nhiều đơn vị khác. Các nhà máy này chuyên sản xuất đồ trẻ em, đồ ngủ, áo thun và áo Polo, với các nhãn hàng nổi tiếng như The Children Place, Calvin Klein và Cat & Jack. Hòa Thọ cũng đầu tư vào các sản phẩm thân thiện với môi trường và đạt chứng nhận LEED, đánh dấu bước phát triển theo hướng bền vững.

- Đầu tư vào các sản phẩm mới và thị trường trẻ em

Việc mở rộng sang các sản phẩm đồ trẻ em và đồ ngủ cho thấy Hòa Thọ đang hướng đến thị trường mới và đáp ứng nhu cầu của khách hàng trẻ. Sản phẩm được sản xuất theo tiêu chuẩn quốc tế và đáp ứng các yêu cầu khắt khe về an toàn và chất lượng.

- Phát triển sản phẩm bền vững và chứng nhận LEED

Hòa Thọ chú trọng phát triển các sản phẩm thân thiện với môi trường, góp phần vào xu hướng sản xuất xanh. Chứng nhận LEED là minh chứng cho cam kết của Hòa Thọ trong việc giảm thiểu tác động môi trường và xây dựng thương hiệu bền vững.



Hình 9: Các cột mốc quan trọng trong lịch sử Tổng Công ty

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

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

Khẩu hiệu của Hòa Thọ phản ánh triết lý hướng đến sự hòa nhập và đồng hành với thời đại, song hành với giá trị nhân văn trong mọi hoạt động. Hòa Thọ mong muốn không chỉ là doanh nghiệp sản xuất mà còn là đơn vị mang đến những giá trị tích cực cho xã hội, bảo vệ lợi ích cộng đồng và phát triển bền vững.

2.1.2.2. Tầm nhìn

Trở thành doanh nghiệp tiên phong và phát triển bền vững trong ngành dệt may. Điều này thể hiện tham vọng của tập đoàn trong việc dẫn đầu xu hướng và tạo ra các giá trị bền vững cho ngành công nghiệp dệt may Việt Nam.

2.1.2.3. Sứ mệnh

Sứ mệnh của Hòa Thọ là trở thành đối tác tin cậy trong chuỗi cung ứng dệt may toàn cầu, khẳng định vai trò quan trọng của mình trong việc cung cấp sản phẩm chất lượng và đáp ứng nhu cầu của thị trường quốc tế. Với sứ mệnh này, Hòa Thọ cam kết duy trì mối quan hệ hợp tác lâu dài với các đối tác trong và ngoài nước, đồng hành cùng họ trong mọi giải pháp kinh doanh.

2.1.2.4. Giá trị cốt lõi

- Thượng tôn pháp luật, quản trị minh bạch, phát triển bền vững.

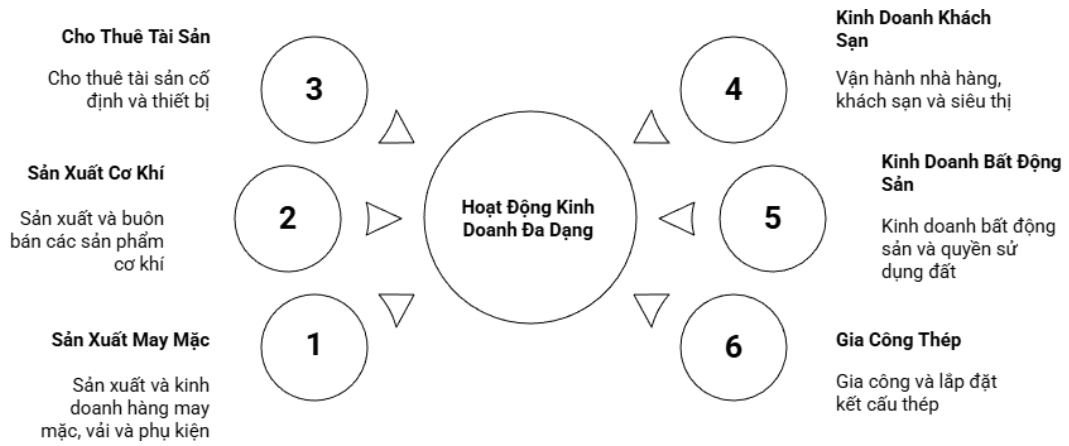
Hòa Thọ luôn tuân thủ các quy định pháp luật trong nước và quốc tế, đảm bảo mọi hoạt động sản xuất kinh doanh đều minh bạch và công bằng. Việc thượng tôn pháp luật không chỉ giúp tập đoàn hoạt động ổn định mà còn tạo dựng uy tín trong lòng khách hàng và đối tác.

- Thỏa mãn khách hàng khi sử dụng sản phẩm và dịch vụ.

Hòa Thọ chú trọng vào việc nâng cao chất lượng sản phẩm và dịch vụ nhằm đáp ứng nhu cầu ngày càng cao của khách hàng. Sự thỏa mãn của khách hàng là kim chỉ nam cho mọi hoạt động của Hòa Thọ, từ quy trình sản xuất đến dịch vụ hậu mãi.

- Hòa hòa lợi ích cổ đông, người lao động và đóng góp cho xã hội

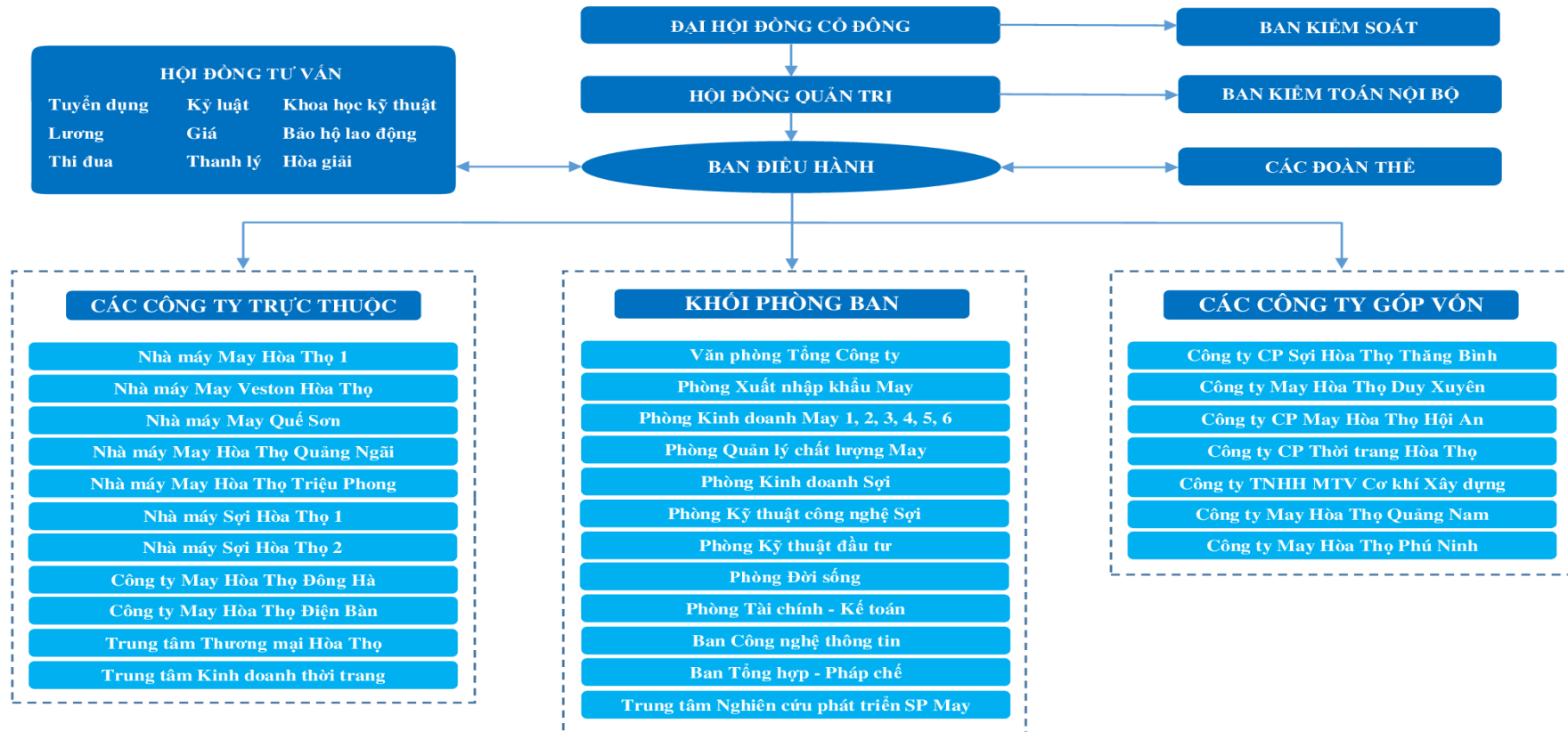
2.1.3. Ngành nghề kinh doanh



2.1.4. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ

2.1.4.1. Cơ cấu tổ chức của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

Nguồn: Phòng Xuất nhập khẩu - Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ



Sơ đồ 2: Cơ cấu tổ chức của Tổng Công ty

Cơ cấu tổ chức của Tổng công ty cổ phần Dệt May Hòa Thọ được xây dựng theo mô hình quản trị hiện đại, thể hiện sự phân cấp rõ ràng giữa cấp quản trị, điều hành và thực thi. Trong đó, mỗi bộ phận đảm nhận một chức năng riêng nhưng có mối liên kết chặt chẽ nhằm đảm bảo hoạt động của Tổng công ty diễn ra hiệu quả và đồng bộ.

- Hội đồng quản trị (HĐQT) là cơ quan quản trị cao nhất, do Đại hội đồng cổ đông bầu ra, có quyền quyết định các vấn đề quan trọng liên quan đến mục tiêu và chiến lược phát triển của Tổng công ty (trừ những nội dung thuộc thẩm quyền của ĐHĐCĐ). Cụ thể, HĐQT quyết định cơ cấu tổ chức, định hướng đầu tư, bổ nhiệm và giám sát Ban Tổng giám đốc, đồng thời trình các báo cáo tài chính, phương án phân phối lợi nhuận và kế hoạch phát triển lên ĐHĐCĐ. Ngoài ra, HĐQT còn có vai trò triệu tập và chuẩn bị nội dung các cuộc họp cổ đông cũng như đề xuất tái cơ cấu doanh nghiệp khi cần thiết.

- Ban kiểm soát (BKS) là cơ quan do ĐHĐCĐ bầu ra, thực hiện chức năng giám sát toàn bộ hoạt động của Tổng công ty. BKS có nhiệm vụ kiểm tra sổ sách kế toán, báo cáo tài chính, đánh giá tính hợp pháp trong hoạt động kinh doanh và giám sát việc thực hiện các nghị quyết của HĐQT. Đồng thời, BKS có quyền báo cáo độc lập trước ĐHĐCĐ và yêu cầu triệu tập họp bất thường nếu phát hiện vấn đề quan trọng.

- Ban điều hành (Ban Tổng giám đốc) là bộ phận trực tiếp điều hành hoạt động sản xuất kinh doanh hàng ngày, chịu trách nhiệm trước HĐQT và ĐHĐCĐ.

- Khối phòng ban chức năng đóng vai trò tham mưu và hỗ trợ cho Ban điều hành trong các lĩnh vực chuyên môn:

- Văn phòng Tổng công ty quản lý nhân sự, tiền lương và hành chính;
- Phòng Tài chính – Kế toán quản lý tài chính, hạch toán và kiểm soát nguồn vốn;
- Các phòng kinh doanh (May, Sợi) thực hiện tìm kiếm khách hàng, ký kết hợp đồng và lập kế hoạch sản xuất;
- Các phòng kỹ thuật (đầu tư, công nghệ may, công nghệ sợi) phụ trách quy trình công nghệ, nghiên cứu phát triển và quản lý thiết bị;
- Phòng Xuất nhập khẩu thực hiện các thủ tục xuất nhập khẩu và quản lý nguyên vật liệu;
- Phòng Quản lý chất lượng kiểm tra và đảm bảo tiêu chuẩn sản phẩm;
- Phòng Đời sống chăm lo sức khỏe và phúc lợi người lao động;
- Ban Công nghệ thông tin quản lý hệ thống công nghệ và dữ liệu;

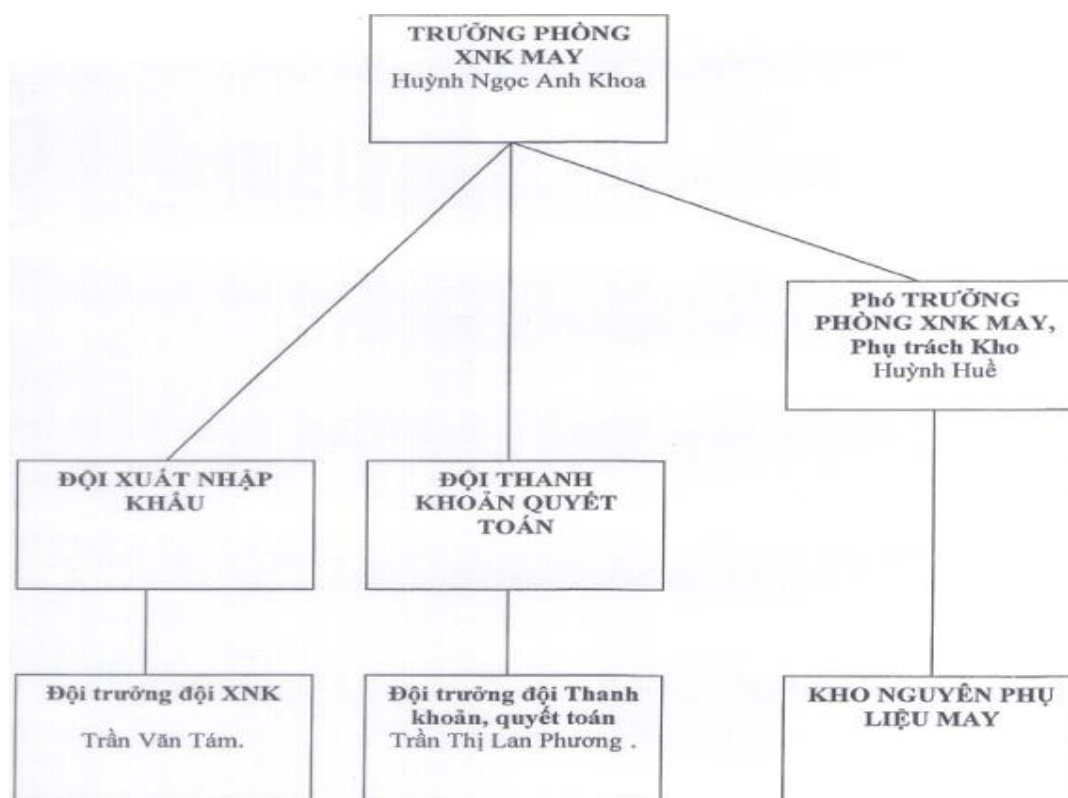
- Ban Kiểm soát nội bộ thực hiện kiểm toán nội bộ và đánh giá hiệu quả quản lý.

- Các đơn vị trực thuộc là bộ phận trực tiếp thực hiện hoạt động sản xuất và kinh doanh, bao gồm:

- Các công ty trực thuộc (như Hòa Thọ – Đông Hà, Hòa Thọ – Điện Bàn) chuyên sản xuất hàng may mặc;
- Các nhà máy và trung tâm (may, sợi, thời trang) đóng vai trò sản xuất chính;
- Hệ thống chi nhánh trải dài trên nhiều tỉnh thành, đảm nhiệm phân phối và tiêu thụ sản phẩm.

2.1.4.2. Cơ cấu tổ chức bộ phận Kho nguyên phụ liệu

Nguồn: Phòng Xuất nhập khẩu - Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ



Sơ đồ 3: Cơ cấu tổ chức Kho nguyên phụ liệu

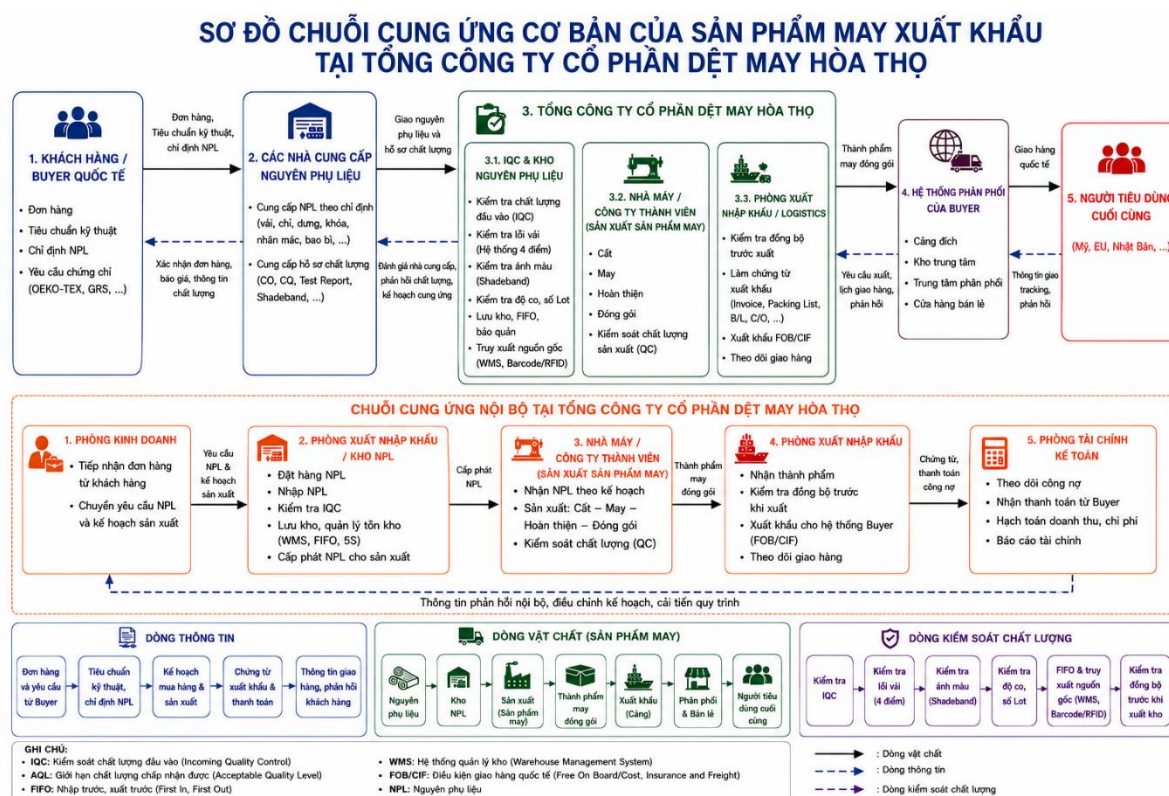
Cơ cấu tổ chức kho nguyên phụ liệu may được xây dựng theo hướng chuyên môn hóa, đặt dưới sự quản lý của Trưởng phòng Xuất nhập khẩu may và Phó trưởng phòng phụ trách kho, nhằm đảm bảo quá trình nhập – xuất – bảo quản nguyên vật liệu diễn ra hiệu quả, chính xác và phục vụ kịp thời cho sản xuất. Trong đó, Trưởng phòng Xuất nhập khẩu may là người chịu trách nhiệm chung, có nhiệm vụ tổ chức, điều hành toàn bộ hoạt động, phê duyệt kế hoạch nhập – xuất và chịu trách nhiệm trước Ban lãnh đạo về hiệu quả quản lý kho. Hỗ trợ trực tiếp là Phó trưởng phòng phụ trách kho, người quản

lý vận hành hàng ngày của kho, điều phối công việc, kiểm tra số liệu và xử lý các vấn đề phát sinh.

Bên dưới là các bộ phận chức năng có sự phối hợp chặt chẽ với nhau, bao gồm:

- Đội xuất nhập khẩu: thực hiện các thủ tục giao nhận, làm việc với đối tác, kiểm tra chứng từ và phối hợp nhập hàng vào kho;
- Đội thanh khoản – quyết toán: phụ trách xử lý chứng từ, thanh khoản hợp đồng, quyết toán với cơ quan hải quan và đối chiếu số liệu;
- Kho nguyên phụ liệu may: trực tiếp tiếp nhận, bảo quản, lưu trữ và cấp phát nguyên vật liệu cho các đơn vị sản xuất.

Để hiểu rõ hơn về mối quan hệ tương tác giữa các bộ phận chức năng trong quá trình sản xuất hàng may mặc xuất khẩu, cần xem xét mô hình chuỗi cung ứng tích hợp của Tổng Công ty. Sơ đồ dưới đây mô tả dòng dịch chuyển của thông tin và vật chất từ các đối tác quốc tế qua các phòng ban nội bộ, trong đó Kho Nguyên phụ liệu đóng vai trò là điểm giao thoa và chốt chặn kỹ thuật cốt lõi.



Sơ đồ 4: Mô hình tích hợp chuỗi cung ứng toàn cầu và nội bộ tại TCT CP Dệt may Hòa Thọ

Thông qua sơ đồ có thể thấy chuỗi cung ứng sản phẩm may xuất khẩu của Tổng Công ty Cổ phần Dệt May Hòa Thọ được vận hành theo mô hình liên kết giữa khách hàng quốc tế, nhà cung cấp nguyên phụ liệu và các bộ phận chức năng nội bộ. Trong đó, Kho Nguyên phụ liệu và hoạt động kiểm soát chất lượng đầu vào giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo chất lượng nguyên phụ liệu trước khi đưa vào sản xuất. Đồng thời, sự phối hợp giữa các phòng ban giúp doanh nghiệp duy trì tính đồng bộ trong hoạt động sản xuất, xuất khẩu và truy xuất nguồn gốc sản phẩm.

2.1.5. Nguồn lực

2.1.5.1. Lực lượng lao động

Nguồn nhân lực của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ thể hiện sự chuyển dịch rõ rệt về chất lượng, tạo nền tảng vững chắc cho công tác quản trị chất lượng tại đơn vị.

Nguồn: Báo cáo thường niên 2023; 2024 và 2025 của Tổng Công ty

STT	Tiêu chí	Năm					
		2023	2024	2025	2023	2024	2025
		Số lượng (người)			Tỷ trọng (%)		
THEO TRÌNH ĐỘ LAO ĐỘNG							
1	Trình độ Đại học và trên Đại học	459	507	477	4,53%	5,26%	4,89%
2	Trình độ Cao đẳng, trung cấp chuyên nghiệp	591	575	643	5,83%	5,97%	6,59%
3	Sơ cấp và Công nhân kỹ thuật	301	262	258	2,97%	2,27%	2,64%
4	Lao động phổ thông	8.782	8.287	8.379	86,67%	86,05%	85,88%
THEO ĐỐI TƯỢNG LAO ĐỘNG							
1	Lao động trực tiếp	6.967	6.468	-	68,76%	67,16%	-
2	Lao động gián tiếp	3.166	3.163	-	31,24%	32,84%	-
THEO GIỚI TÍNH							

1	Nam	2.564	2.464	2.568	25,30%	25,58%	26,32%
2	Nữ	7.569	7.167	7.189	74,70%	74,42%	73,68%
THEO THỜI HẠN HỢP ĐỒNG LAO ĐỘNG							
1	Hợp đồng ngắn hạn dưới 1 năm	-	43	0	0,00%	0,45%	0,00%
2	Hợp đồng có thời hạn 1 đến 3 năm	10	40	142	0,10%	0,42%	1,46%
3	Hợp đồng không xác định thời hạn	10.123	9.548	9.615	99,90%	99,14%	98,54%
THEO CẤP QUẢN LÝ							
1	Quản lý cấp cao	12	14	-	0,12%	0,15%	-
2	Quản lý cấp trung	30	27	-	0,30%	0,28%	-
3	Quản lý cấp chi nhánh	38	36	-	0,38%	0,37%	-
THEO ĐỘ TUỔI							
1	Từ 18 đến 25 tuổi	1.114	896	771	10,99%	9,30%	7,90%
2	Từ 26 đến 35 tuổi	4.226	3.887	3.744	47,71%	40,36%	38,37%
3	Từ 36 đến 45 tuổi	3.745	3.465	3.729	36,96%	35,98%	38,22%
4	Trên 45	1.048	1.383	1.513	10,34%	14,36%	15,51%
Tổng cộng		10.133	9.631	9.757	100,00%	100,00%	100,00%

Bảng 5: Thống kê tình hình Nhân sự của Tổng Công ty qua các năm 2023; 2024 và 2025

Dựa trên số liệu từ bảng thống kê nhân sự giai đoạn 2023 - 2025, có thể thấy Tổng Công ty đang thực hiện chiến lược tinh gọn bộ máy và nâng cao chất lượng nguồn nhân lực một cách bài bản. Tổng quy mô lao động của toàn hệ thống có sự điều chỉnh giảm nhẹ, từ 10.133 người năm 2023 xuống còn 9.757 người vào năm 2025 (giảm khoảng 3,7%). Việc cắt giảm này chủ yếu tập trung vào nhóm lao động phổ thông và các vị trí gián tiếp, nhằm tối ưu hóa năng suất trong bối cảnh đẩy mạnh tự động hóa sản xuất.

Điểm sáng trong công tác quản trị nhân sự của Tổng Công ty chính là sự dịch chuyển tích cực về trình độ chuyên môn:

- Trình độ Đại học: Duy trì đà tăng trưởng ổn định, từ 459 người (chiếm 4,5% năm 2023) lên 477 người (chiếm 4,9% năm 2025). Đây là lực lượng nòng cốt trong việc vận hành các hệ thống quản trị hiện đại và kỹ thuật chuyên sâu.
- Trình độ Cao đẳng: Ghi nhận mức tăng trưởng ấn tượng nhất, từ 482 người (2023) lên 525 người (2025), tương ứng mức tăng gần 9%. Điều này cho thấy doanh nghiệp đang ưu tiên tuyển dụng đội ngũ lao động kỹ thuật có tay nghề cao, đáp ứng trực tiếp nhu cầu vận hành máy móc công nghệ mới.
- Trình độ Trung cấp và Lao động phổ thông: Có xu hướng giảm dần. Đặc biệt, lao động phổ thông giảm từ 8.398 người xuống còn 8.053 người. Sự sụt giảm này là minh chứng cho quá trình chuyển đổi từ thâm dụng lao động sang thâm dụng công nghệ và kỹ năng.

Bên cạnh đó, việc gia tăng số lượng nhân sự có trình độ Cao đẳng và Đại học trong khi tổng quy mô lao động giảm cho thấy định hướng "tri thức hóa" lực lượng sản xuất đang đi đúng lộ trình. Điều này giúp Tổng Công ty xây dựng được đội ngũ có khả năng tiếp nhận các tiêu chuẩn khắt khe từ thị trường quốc tế như Mỹ, EU và Nhật Bản, đồng thời đảm bảo chất lượng kiểm soát nguyên phụ liệu trong kho một cách chuyên nghiệp hơn.

Có thể khẳng định rằng, nguồn nhân lực với trình độ chuyên môn ngày càng được nâng cao chính là nội lực vững chắc, giúp Tổng Công ty tối ưu hóa chi phí vận hành và tự tin thực hiện các mục tiêu tăng trưởng dài hạn trong chuỗi giá trị dệt may toàn cầu.

2.1.5.2. Cơ sở vật chất

Nguồn lực cơ sở vật chất đóng vai trò là nền tảng cốt lõi giúp Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ duy trì vị thế dẫn đầu tại khu vực miền Trung và năng lực cạnh tranh quốc tế. Tính đến giai đoạn hiện tại, Hòa Thọ sở hữu hệ thống hạ tầng sản xuất quy mô lớn tập trung chủ yếu tại Đà Nẵng, các chi nhánh tại Quảng Nam và Quảng Ngãi. Về năng lực sản xuất, hệ thống máy móc thiết bị của Tổng Công ty được đầu tư đồng bộ và hiện đại hóa mạnh mẽ, đặc biệt là ở hai lĩnh vực mũi nhọn: Sợi và May. Trong ngành Sợi, doanh nghiệp vận hành các dây chuyền kéo sợi công nghệ cao từ Thụy Sĩ và Đức với quy mô lên tới 73.600 cọc sợi, đạt năng suất 18.200 tấn sợi/năm. Đối với ngành May, Hòa Thọ sở hữu hơn 80 chuyên may hiện đại, chuyên sản xuất các mặt hàng có giá trị gia tăng cao. Việc ứng dụng các phần mềm thiết kế mẫu đồ họa và hệ thống trải vải - cắt tự động đã giúp doanh nghiệp tối ưu hóa định mức nguyên liệu, giảm tỷ lệ hao hụt xuống dưới mức 2%.

Đặc biệt, nhằm đáp ứng các tiêu chuẩn khắt khe về phát triển bền vững từ thị trường EU và Mỹ, Hòa Thọ đã tiên phong trong việc "xanh hóa" cơ sở vật chất thông qua lắp đặt hệ thống điện năng lượng mặt trời áp mái giúp tiết kiệm năng lượng và giảm phát thải. Hệ thống kho bãi hiện đại tạo điều kiện thuận lợi cho công tác Logistics ổn định và rút ngắn thời gian vận chuyển hàng hóa. Sự đầu tư về hạ tầng kỹ thuật này không chỉ giúp Hòa Thọ nâng cao năng suất lao động thêm 10 – 15% mỗi năm mà còn là "giấy thông hành" quan trọng để doanh nghiệp vượt qua các rào cản kỹ thuật khắt khe như chứng chỉ WRAP, BSCI, từ đó ký kết được các hợp đồng dài hạn với các đối tác lớn như Snickers, Marc Jacobs và Calvin Klein.

2.1.5.3. Tài chính

Nguồn: Báo cáo thường niên 2023; 2024 và 2025 của Tổng Công ty

ĐVT: Đồng

	2023	2024	2025
TÀI SẢN			
A. TÀI SẢN NGẮN HẠN	1.761.375.593.537	2.095.059.428.168	2.745.127.796.924
I. Tiền và các khoản tương đương tiền	210.985.575.944	467.127.892.045	406.319.670.849
II. Đầu tư tài chính ngắn hạn	176.606.702.730	254.147.000.000	780.795.315.000
III. Các khoản phải thu ngắn hạn	538.886.472.472	531.304.978.294	651.562.274.170
IV. Hàng tồn kho	765.957.784.829	788.055.765.802	841.964.732.249
V. Tài sản ngắn hạn khác	68.939.057.562	54.423.792.027	64.485.804.656
B. TÀI SẢN DÀI HẠN	746.345.151.927	827.156.188.678	992.632.672.150
I. Các khoản phải thu dài hạn	5.698.452.545	3.335.572.947	964.365.192
II. Tài sản cố định	665.744.250.468	743.409.697.671	670.309.285.598
1. Tài sản cố định hữu hình	663.880.001.252	741.857.629.190	668.948.672.704
2. Tài sản cố định vô hình	1.864.249.216	1.552.068.481	1.360.612.894
III. Tài sản dở dang dài hạn	921.944.983	16.490.702.063	182.346.405.676
IV. Đầu tư tài chính dài hạn	26.116.541.850	19.321.903.158	95.587.356.982
V. Tài sản dài hạn khác	47.863.962.081	44.598.312.839	43.425.258.702

1. Chi phí trả trước dài hạn	45.561.989.804	42.994.997.756	41.986.918.435
2. Tài sản thuế thu nhập hoãn lại	2.301.972.277	1.603.315.083	1.438.340.267
TỔNG CỘNG TÀI SẢN	2.507.720.745.464	2.922.215.616.846	3.737.760.469.074
NGUỒN VỐN			
A. NỢ PHẢI TRẢ	1.670.914.709.684	1.998.251.477.307	2.625.461.607.307
I. Nợ ngắn hạn	1.441.464.680.083	1.790.076.791.322	2.332.947.578.113
II. Nợ dài hạn	229.450.029.601	208.174.685.985	292.514.029.194
B. VỐN CHỦ SỞ HỮU	836.806.035.780	923.964.139.539	1.112.298.861.767
1. Vốn cổ phần	360.027.080.000	360.027.080.000	360.027.080.000
2. Vốn khác của chủ sở hữu	3.300.280.000	5.090.730.000	5.090.730.000
3. Quỹ đầu tư phát triển	206.579.950.294	216.569.826.120	259.183.865.353
4. Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	227.896.456.204	302.002.876.633	443.772.381.968
5. Lợi ích cổ đông không kiểm soát	39.002.269.282	40.273.626.786	44.224.804.446
TỔNG CỘNG NGUỒN VỐN	2.507.720.745.464	2.922.215.616.846	3.737.760.469.074

Bảng 6: Nguồn lực Tài chính của Tổng Công ty qua các kỳ 2023; 2024 và 2025

- Quy mô tài sản tăng trưởng bất phá: Tổng tài sản của công ty có sự tăng trưởng mạnh mẽ và liên tục qua các năm, từ 2.507.720.745.464 đồng (2023) lên 2.922.215.616.846 đồng (2024) và đạt tới 3.737.760.469.074 đồng (2025). Như vậy, chỉ sau 2 năm, quy mô tài sản đã tăng trưởng tới 49%, cho thấy năng lực tài chính và quy mô hoạt động của doanh nghiệp đang mở rộng với tốc độ rất nhanh.

- Cơ cấu tài sản dịch chuyển sang tính thanh khoản cao: Tài sản ngắn hạn luôn chiếm tỷ trọng áp đảo, đạt 2.745.127.796.924 đồng vào năm 2025 (chiếm hơn 73% tổng tài sản). Đáng chú ý, danh mục Đầu tư tài chính ngắn hạn tăng trưởng đột biến từ 176.606.702.730 đồng (2023) lên đến 780.795.315.000 đồng (2025). Điều này chứng tỏ công ty đang sở hữu lượng tiền mặt nhàn rỗi cực kỳ dồi dào, giúp doanh nghiệp hoàn toàn chủ động trong việc thanh toán, chi trả cổ tức và sẵn sàng nắm bắt các cơ hội đầu tư chiến lược.
 - Quản trị hàng tồn kho và các khoản phải thu: Mặc dù quy mô kinh doanh mở rộng, công ty vẫn kiểm soát khá tốt hàng tồn kho. Giá trị hàng tồn kho tăng từ 765.957.784.829 đồng (2023) lên 841.964.732.249 đồng (2025), mức tăng này là hợp lý để phục vụ tăng trưởng doanh thu. Đồng thời, các khoản phải thu ngắn hạn được duy trì ở mức ổn định quanh ngưỡng 651.562.274.170 đồng vào năm 2025, cho thấy chính sách quản lý công nợ khách hàng đang được thực hiện chặt chẽ.
 - Tập trung nguồn lực cho đầu tư dài hạn: Điểm sáng nổi bật trong bảng cân đối là mục Tài sản dở dang dài hạn tăng vọt từ chỉ hơn 921.944.983 đồng (2023) lên tới 182.346.405.676 đồng (2025). Con số này phản ánh công ty đang thực hiện các dự án đầu tư xây dựng cơ bản hoặc đổi mới hệ thống máy móc thiết bị với quy mô lớn, tạo nền tảng vững chắc để nâng cao năng lực sản xuất và tính cạnh tranh trong tương lai.
 - Năng lực tài chính tự thân vững mạnh: Vốn chủ sở hữu tăng trưởng đều đặn, vượt mốc 1.112.298.861.767 đồng vào năm 2025 (tăng hơn 33% so với năm 2023). Động lực chính đến từ Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối tăng trưởng ấn tượng, từ 227.896.456.204 đồng (2023) lên 443.772.381.968 đồng (2025). Điều này cho thấy hoạt động kinh doanh cốt lõi của doanh nghiệp đang mang lại hiệu quả cực cao, giúp công ty tự tích lũy nguồn vốn tái đầu tư mà không quá phụ thuộc vào các nguồn huy động bên ngoài.
 - Áp lực nợ đi kèm với sự mở rộng quy mô: Nợ phải trả tăng theo đà tăng của tài sản, đạt 2.625.461.607.307 đồng vào năm 2025. Trong đó, nợ ngắn hạn chiếm tỷ trọng lớn (2.332.947.578.113 đồng). Tuy nhiên, với lượng tài sản ngắn hạn và các khoản đầu tư tài chính dồi dào (tổng cộng 2.745.127.796.924 đồng), công ty hoàn toàn đảm bảo được khả năng thanh toán và duy trì chỉ số an toàn tài chính ở mức cao.
- Tổng Công ty đang sở hữu một nguồn lực tài chính dồi dào, lành mạnh và có sự tăng trưởng chất lượng. Doanh nghiệp đang tận dụng rất tốt dòng tiền từ lợi nhuận để vừa

đầu tư mạnh mẽ vào tài sản dài hạn, vừa duy trì tính thanh khoản cực tốt, hứa hẹn sẽ mang lại sự bùng nổ về doanh thu và lợi nhuận trong giai đoạn tiếp theo.

2.2. Phân tích thực trạng hoạt động kinh doanh của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

2.2.1. Thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty

2.2.1.1. Các lĩnh vực kinh doanh

Tập đoàn Dệt May Hòa Thọ tự hào là đơn vị hàng đầu trong ngành dệt may Việt Nam với các dòng sản phẩm phong phú và chất lượng cao. Các sản phẩm tiêu biểu của tập đoàn bao gồm sợi, hàng may xuất khẩu và thời trang nội địa. Mỗi dòng sản phẩm đều được sản xuất theo tiêu chuẩn chất lượng nghiêm ngặt, đảm bảo đáp ứng nhu cầu ngày càng đa dạng của khách hàng. Với sứ mệnh phát triển bền vững và cải tiến không ngừng, Hòa Thọ không chỉ mang đến các sản phẩm phục vụ nhu cầu trong nước mà còn đẩy mạnh xuất khẩu, khẳng định vị thế của mình trên thị trường quốc tế.

❖ Sản phẩm sợi – Chất lượng và sự đa dạng trong từng sợi



Hình 10: Các loại sản phẩm sợi tại Tổng Công ty

Sản phẩm sợi của Hòa Thọ là một trong những dòng sản phẩm chủ lực của tập đoàn, bao gồm nhiều loại sợi khác nhau như CD, TCD, OE, Double Yarn, và Recycled Yarn. Được sản xuất với công nghệ hiện đại và quy trình kiểm soát chất lượng nghiêm ngặt, các sản phẩm sợi của Hòa Thọ đáp ứng các tiêu chuẩn quốc tế như OEKO – TEX Standard 100, ISO 9001-2008, Cotton USA và BCI. Sự đa dạng trong chủng loại sợi giúp Hòa Thọ phục vụ tốt các nhu cầu của ngành dệt may trong và ngoài nước, từ sản xuất quần áo đến các sản phẩm may mặc khác.

- Sợi Carded và Twisted Carded – Sự lựa chọn cho sản phẩm cao cấp

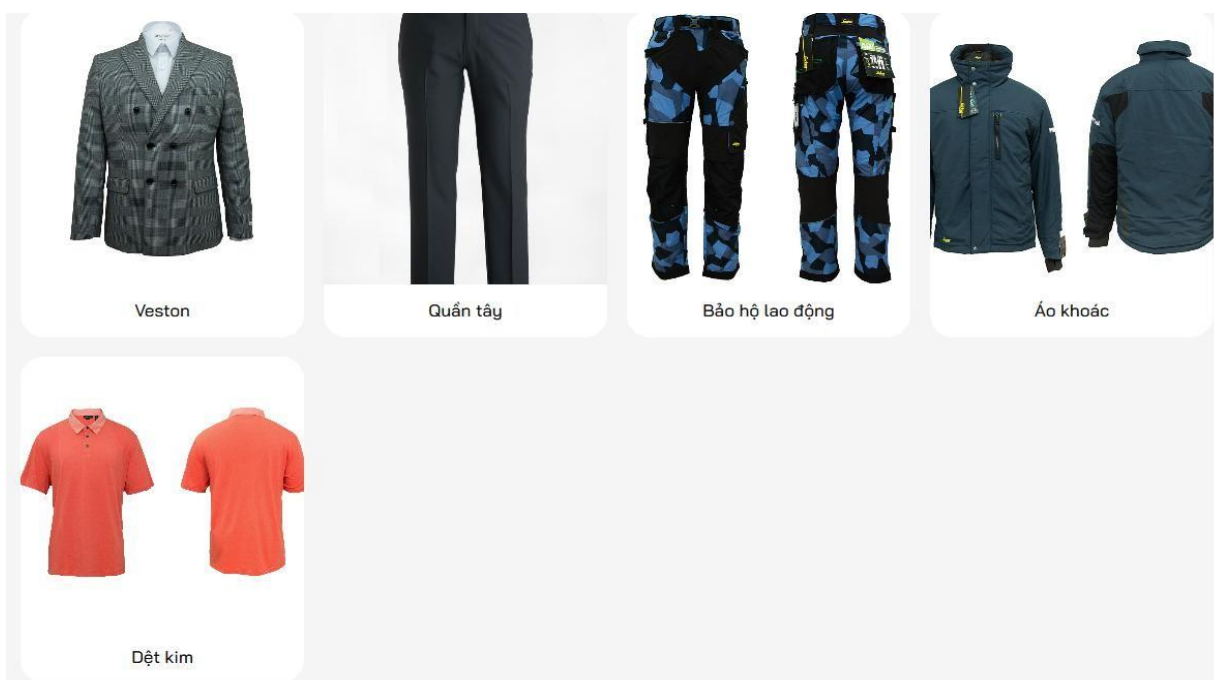
Sợi Carded (CD) và Twisted Carded (TCD) là hai dòng sản phẩm cao cấp của Hòa Thọ, với đặc điểm là độ bền cao và mềm mại. Các sản phẩm sợi này thường được sử dụng trong các sản phẩm dệt may yêu cầu chất lượng cao và độ bền, giúp tăng cường giá trị cho thành phẩm cuối cùng.

- Sợi tái chế – Hướng đi bền vững và thân thiện môi trường

Ngoài các loại sợi thông thường, Hòa Thọ còn cung cấp các sản phẩm sợi tái chế, góp phần vào xu hướng sản xuất xanh và bảo vệ môi trường. Sợi tái chế của Hòa Thọ không chỉ thân thiện với môi trường mà còn đảm bảo chất lượng, phù hợp với tiêu chuẩn quốc tế, từ đó tạo dựng niềm tin với khách hàng yêu thích các sản phẩm bền vững.

Do đặc thù sợi tái chế và sợi cao cấp có yêu cầu rất cao về độ hồi ẩm và tính sạch sẽ, kho NPL tại Hòa Thọ phải thiết lập phân khu lưu trữ biệt lập. Việc phân khu này giúp ngăn ngừa nhiễm chéo xơ bẩn và duy trì độ bền kéo đứt của sợi thông qua hệ thống kiểm soát nhiệt - ẩm độ nghiêm ngặt, đảm bảo nguyên liệu đầu vào luôn đạt chuẩn ISO 9001-2008 trước khi xuất xưởng.

❖ Sản phẩm may xuất khẩu – Đẳng cấp quốc tế



Hình 11: Sản phẩm may xuất khẩu của Tổng Công ty

Hòa Thọ là đơn vị cung cấp sản phẩm may xuất khẩu cho nhiều thị trường lớn trên thế giới như Mỹ, Nhật Bản và châu Âu. Các sản phẩm may xuất khẩu của tập đoàn bao gồm các dòng sản phẩm như suits, jackets, pants, và workwear, được sản xuất theo tiêu chuẩn cao và đáp ứng các yêu cầu khắt khe về chất lượng và an toàn. Hòa Thọ tự hào là đối tác của nhiều thương hiệu thời trang quốc tế, nhờ vào khả năng cung ứng sản phẩm chất lượng và tuân thủ các tiêu chuẩn quốc tế trong sản xuất.

- Suits và Jackets – Sản phẩm đẳng cấp và chất lượng cao

Các sản phẩm suits và jackets của Hòa Thọ là các mặt hàng đòi hỏi sự tinh xảo, được đánh giá cao về kiểu dáng và chất lượng, phù hợp với các thị trường quốc tế khó tính. Với công nghệ cắt may tiên tiến cùng với sự kết hợp của đội ngũ công nhân lành nghề ở kho NPL khi phải thực hiện quy trình kiểm soát ánh màu và độ co cực kỳ chi tiết cho vải chính và vải lót. Chỉ một sai lệch nhỏ về màu sắc giữa chỉ may và vải cũng sẽ làm ảnh hưởng đến sản phẩm. Chính vì vậy, Hòa Thọ luôn cam kết mang đến những sản phẩm may mặc chất lượng và đẳng cấp cho khách hàng quốc tế.

- Workwear – Độ bền và tiện ích cho người lao động

Quần áo bảo hộ lao động là dòng sản phẩm thiết yếu trong ngành may mặc xuất khẩu của Hòa Thọ. Các sản phẩm này của tập đoàn được thiết kế với độ bền cao, khả năng chống chịu tốt trong điều kiện làm việc khắc nghiệt, mang đến sự an toàn và thoải mái cho người lao động. Từ đó kho phụ liệu phải quản lý chặt chẽ các loại nút, khóa kéo và chỉ. Hệ thống chứng từ tại kho phải lưu trữ đầy đủ báo cáo kiểm nghiệm từ nhà cung cấp để đáp ứng yêu cầu kiểm tra từ các thương hiệu quốc tế.

Tóm lại, sự đa dạng và đẳng cấp của các dòng sản phẩm - từ những loại sợi đạt chuẩn quốc tế đến các mặt hàng may mặc cao cấp xuất khẩu - không chỉ là thế mạnh cạnh tranh mà còn là nhân tố then chốt thúc đẩy Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ xây dựng một hệ thống quản trị kho NPL có tính chuyên môn hóa cao.

Chính yêu cầu khắt khe về kỹ thuật và thẩm mỹ của từng dòng sản phẩm đã định hình nên các quy trình kiểm soát chất lượng biệt lập, từ khâu tiếp nhận, phân khu lưu trữ cho đến cấp phát sản xuất. Điều này giúp doanh nghiệp không chỉ bảo tồn tối ưu giá trị nguyên vật liệu mà còn đảm bảo sự tương thích tuyệt đối giữa đầu vào và thành phẩm, khẳng định khả năng đáp ứng mọi tiêu chuẩn khắt khe nhất của các thị trường khó tính trên toàn cầu.

2.2.1.2. Cơ cấu doanh thu

Nguồn: Báo cáo thường niên 2023; 2024 và 2025 của Tổng Công ty

ĐVT: Đồng

	May mặc			Sợi		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Doanh thu thuần bán hàng ra bên ngoài	3.772.752.419	4.084.716.970	4.429.941.837	927.457.155	1.018.211.709	982.148.694
Doanh thu thuần giữa các bộ phận	134.719.682	140.223.246	153.355.030	37.607.131	61.630.149	51.433.069
Tổng doanh thu thuần của bộ phận	3.907.472.101	4.224.940.216	4.583.296.867	965.064.286	1.079.841.858	1.033.581.763
Kết quả kinh doanh của bộ phận	417.750.504	521.140.819	561.547.711	14.382.693	71.071.333	68.975.353

Bảng 7: Thống kê Cơ cấu doanh thu của Tổng Công ty qua các năm 2023; 2024 và 2025

Dựa trên số liệu giai đoạn 2023 – 2025, cơ cấu doanh thu của Tổng công ty cổ phần Dệt may Hòa Thọ phản ánh rõ mối liên hệ giữa hiệu quả kinh doanh và công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho, đặc biệt thông qua sự vận động của hai lĩnh vực Sợi và May mặc trong chuỗi giá trị nội bộ.

Trước hết, xét ở bộ phận Sợi – nơi trực tiếp tạo ra nguyên liệu đầu vào cho sản xuất – doanh thu thuần bán ra bên ngoài có sự biến động: từ 927.457.155 đồng (năm 2023) tăng lên 1.018.211.709 đồng (năm 2024) nhưng giảm xuống còn 982.148.694 đồng (năm 2025). Tuy nhiên, doanh thu nội bộ của Sợi lại ghi nhận từ 37.607.131 đồng (năm 2023) lên 61.630.149 đồng (năm 2024) và giảm xuống chỉ còn 51.433.069 đồng (năm 2025). Sự biến động này cho thấy tính ổn định trong việc cung ứng nguyên liệu đang gặp thách thức, nơi kho nguyên phụ liệu đóng vai trò là điểm kiểm soát trung gian quan trọng để quyết định việc duy trì chất lượng sợi trước khi đưa vào sản xuất May mặc.

Biến động này được thể hiện rõ hơn qua tổng doanh thu thuần của bộ phận Sợi, khi tăng từ 965.064.286 đồng (năm 2023) lên 1.079.841.858 đồng (năm 2024), sau đó giảm nhẹ còn 1.033.581.763 đồng (năm 2025). Đặc biệt, kết quả kinh doanh của bộ phận này có sự tăng mạnh từ 14.382.693 đồng (năm 2023) lên 71.071.333 đồng (năm 2024) và lại giảm còn 68.975.353 đồng vào năm 2025. Sự biến động này cho thấy hiệu quả hoạt động của bộ phận Sợi chưa thực sự ổn định, trong đó công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu và điều kiện bảo quản tại kho có vai trò quan trọng trong việc hạn chế hao hụt, duy trì chất lượng sản phẩm và nâng cao hiệu quả kinh doanh.

Ở chiều ngược lại, bộ phận May mặc – nơi sử dụng trực tiếp nguyên phụ liệu – lại ghi nhận xu hướng tăng trưởng ổn định và bứt phá. Doanh thu thuần bán ra bên ngoài tăng từ 3.772.752.419 đồng (năm 2023) lên 4.084.716.970 đồng (năm 2024) và đạt 4.429.941.837 đồng vào năm 2025; tổng doanh thu thuần cũng tăng tương ứng từ 3.907.472.101 đồng lên 4.224.940.216 đồng và 4.583.296.867 đồng. Kết quả kinh doanh của bộ phận này tăng trưởng ấn tượng từ 417.750.504 đồng (năm 2023) lên 521.140.819 đồng (năm 2024) và chạm mức 561.547.711 đồng vào năm 2025. Sự tăng trưởng liên tục này cho thấy công tác quản lý và cung ứng nguyên phụ liệu cho mảng May mặc đang được thực hiện tốt, góp phần quan trọng vào việc nâng cao giá trị gia tăng cho sản phẩm cuối cùng.

Mối liên hệ giữa hai bộ phận thể hiện rõ vai trò của kho nguyên phụ liệu như một “điểm nút chất lượng”. Khi chất lượng nguyên liệu trong kho được kiểm soát chặt chẽ, tác động tích cực sẽ lan tỏa từ bộ phận Sợi sang May mặc, giúp đảm bảo tính liên tục của sản xuất và ổn định doanh thu toàn Tổng công ty. Vì vậy công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho có mối quan hệ hữu cơ với hiệu quả kinh doanh. Việc duy trì sự ổn định này phụ thuộc rất lớn vào năng lực lưu trữ và kiểm định chất lượng tại hệ thống kho vận.

2.2.1.3. Thị trường

Nguồn: Báo cáo thường niên 2023; 2024 và 2025 của Tổng Công ty

ĐVT: Đồng

	Năm	Tổng doanh thu thuần của bộ phận	Kết quả kinh doanh của bộ phận
Trung Quốc	2023	1.708.631.304	125.556.275
	2024	1.753.752.399	131.036.084
	2025	1.851.609.257	117.972.491
Hoa Kỳ	2023	919.227.745	117.124.768
	2024	1.024.172.735	143.202.071
	2025	1.014.470.916	112.776.307
Nhật Bản	2023	448.615.049	42.179.626
	2024	390.087.338	31.882.779
	2025	639.929.594	47.404.749
Châu Phi	2023	144.912.893	5.178.795
	2024	138.837.459	17.740.869
	2025	54.337.484	2.854.879
Thụy Điển	2023	353.500.980	24.212.638
	2024	372.506.878	28.996.997
	2025	421.230.989	29.094.430
Các vùng địa lý khác	2023	861.374.505	45.844.428
	2024	1.046.347.343	81.981.473
	2025	1.042.788.602	87.000.743

Bảng 8: Cơ cấu thị trường xuất khẩu của Tổng Công ty năm 2023 - 2025

Từ số liệu giai đoạn 2023 – 2025, bức tranh thị trường xuất khẩu của Tổng công ty cổ phần Dệt may Hòa Thọ không chỉ phản ánh sự phân bổ doanh thu theo khu vực mà còn cho thấy sự chi phối rõ rệt của yêu cầu chất lượng nguyên phụ liệu trong kho – nơi giữ vai trò trung gian nhưng mang tính quyết định trong toàn bộ chuỗi sản xuất.

Nổi bật nhất là thị trường Trung Quốc, nơi luôn chiếm tỷ trọng lớn với doanh thu tăng đều từ 1.708.631.304 đồng năm 2023 lên 1.851.609.257 đồng năm 2025. Tuy nhiên, lợi nhuận lại không đi cùng xu hướng khi giảm từ 131.036.084 đồng xuống 117.972.491 đồng trong năm 2025. Điều này cho thấy khi quy mô đơn hàng mở rộng, áp lực về kiểm soát chất lượng nguyên liệu cũng tăng lên đáng kể. Với đặc thù tiêu thụ khối lượng lớn, tốc độ luân chuyển nhanh, kho NPL buộc phải đảm bảo vừa đáp ứng tiến độ xuất nhập, vừa duy trì sự ổn định về chất lượng. Chỉ cần sự sai lệch nhỏ trong điều kiện bảo quản như độ ẩm hay nhiệt độ cũng có thể ảnh hưởng đến chất lượng sợi, vải, từ đó làm gia tăng chi phí và làm giảm hiệu quả kinh doanh.

Chuyển sang thị trường Hoa Kỳ, mức doanh thu tăng mạnh trong năm 2024 1.024.172.735 đồng nhưng chững lại vào năm 2025, trong khi lợi nhuận biến động rõ rệt, từ 143.202.071 đồng giảm xuống 112.776.307 đồng. Đặc trưng của thị trường này nằm ở các đơn hàng quy mô lớn nhưng yêu cầu tính đồng nhất rất cao. Chính vì vậy, khâu quản lý kho phải đặc biệt chú trọng đến việc phân loại theo lô và kiểm soát ánh màu. Nếu các cuộn vải trong cùng một lô không được kiểm soát chặt chẽ ngay từ khi nhập kho, nguy cơ sai lệch màu sắc sẽ dẫn đến lỗi hàng loạt trong sản xuất. Những biến động về lợi nhuận phần nào phản ánh chi phí phát sinh từ việc xử lý các sai lệch chất lượng như vậy.

Ở nhóm thị trường Châu Âu (EU), thể hiện qua Thụy Điển và các khu vực liên quan, doanh thu và lợi nhuận duy trì xu hướng tăng khá ổn định, tiêu biểu như doanh thu tại Thụy Điển tăng từ 353.500.980 đồng lên 421.230.989 đồng trong ba năm. Dù vậy, đây lại là khu vực đặt ra yêu cầu khắt khe về tiêu chuẩn hóa chất và an toàn sản phẩm. Điều đó khiến hoạt động quản lý kho không chỉ dừng ở bảo quản thông thường mà còn phải gắn với việc kiểm soát theo tiêu chuẩn. Các loại phụ liệu cần được phân tách rõ ràng, gắn nhãn nhận diện theo từng thị trường, đồng thời phải hạn chế tối đa nguy cơ nhiễm chéo trong quá trình lưu trữ. Sự ổn định về kết quả kinh doanh cho thấy khâu kiểm soát này đã được duy trì tương đối tốt.

Trong khi đó, thị trường Nhật Bản lại cho thấy sự thay đổi rõ rệt hơn qua từng năm. Sau khi giảm trong năm 2024, doanh thu đã tăng mạnh lên 639.929.594 đồng vào năm 2025, kéo theo lợi nhuận phục hồi. Đây là thị trường nổi tiếng với yêu cầu cao về độ chính xác và tính ổn định của sản phẩm. Vì vậy, kho NPL phải đảm bảo điều kiện bảo quản nghiêm ngặt, từ vệ sinh, độ ẩm cho đến cách sắp xếp hàng hóa. Bên cạnh đó, việc kiểm tra chất lượng phụ liệu trước khi đưa vào sản xuất cần được thực hiện chặt chẽ hơn so với các thị trường khác. Sự phục hồi trong năm 2025 phần nào cho thấy những yêu cầu này đã được đáp ứng tốt hơn ở khâu lưu kho.

Nhìn chung, mỗi thị trường mang một đặc điểm riêng, từ quy mô lớn như Trung Quốc, yêu cầu đồng nhất cao như Hoa Kỳ, tiêu chuẩn nghiêm ngặt như EU cho đến độ chính xác khắt khe như Nhật Bản. Những khác biệt này tạo ra áp lực đa chiều lên công tác quản lý kho NPL. Biến động về doanh thu và lợi nhuận trong giai đoạn 2023 – 2025 không chỉ phản ánh yếu tố thị trường, mà còn cho thấy mức độ kiểm soát chất lượng nguyên phụ liệu trong kho – một yếu tố âm thầm nhưng có ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả xuất khẩu của doanh nghiệp.

2.2.1.4. Đối thủ cạnh tranh

a. Đối thủ cạnh tranh trong nước

Tiêu chí so sánh	Tổng Công ty CP Dệt may Hòa Thọ	Các đối thủ nội địa (May 10, Việt Tiến, Nhà Bè...)	Lợi thế đặc thù của Hòa Thọ
Cấu trúc chuỗi cung ứng	Sở hữu chuỗi cung ứng khép kín từ Sợi đến May.	Chủ yếu tập trung vào khâu May mặc, phụ thuộc nguồn cung NPL bên ngoài.	Chủ động kiểm soát chất lượng: Kho NPL May nhận hàng từ kho Sợi, giúp kiểm soát lỗi lý tính (độ co, độ bền màu) ngay từ khâu sản xuất nguyên liệu.
Trình độ nhân sự chuyên trách	Tỷ lệ lao động trình độ Đại học và trên Đại học tăng trưởng mạnh (+23,2% giai đoạn 2023-2025).	Tỷ lệ biến động nhân sự thường cao hơn, đặc biệt ở các vị trí lao động phổ thông.	Nâng cao năng lực IQC: Đội ngũ nhân sự chất lượng cao giúp vận hành chuẩn xác các thiết bị kiểm định hiện đại

			và đọc hiểu thông số kỹ thuật phức tạp.
Tính ổn định của đội ngũ kho	98,54% nhân sự ký hợp đồng không xác định thời hạn.	Thường xuyên đối mặt với sự dịch chuyển lao động giữa các khu công nghiệp.	Kinh nghiệm chuyên sâu: Nhân sự gắn bó lâu dài giúp tích lũy kỹ năng nhận diện lỗi NPL cho các mặt hàng khó như Veston và Jacket.
Hiệu quả quản trị tài chính kho	Hàng tồn kho duy trì ổn định (~841,9 tỷ đồng) dù quy mô tài sản tăng mạnh.	Áp lực hàng tồn kho thường tăng tỷ lệ thuận với quy mô doanh thu nếu quản trị không tốt.	Tối ưu hóa vốn lưu động: Việc kiểm soát tốt chất lượng NPL trong kho giúp giảm tỷ lệ hàng hỏng, hàng tồn lâu ngày, giúp vòng quay vốn nhanh hơn.
Đầu tư hạ tầng kỹ thuật	Tài sản dở dang dài hạn tăng đột biến lên 182 tỷ đồng vào năm 2025.	Đầu tư dàn trải hoặc đang trong giai đoạn khấu hao tài sản cũ.	Hiện đại hóa kiểm định: Đầu tư mạnh vào công nghệ giúp kho NPL trở thành "trung tâm kiểm soát rủi ro", đảm bảo 100% NPL đạt chuẩn trước khi lên chuyên.

Bảng 9: So sánh vị thế quản trị kho và chuỗi cung ứng của Hòa Thọ với các đối thủ trong ngành

Sự khác biệt lớn nhất của Hòa Thọ so với các đối thủ trong nước không nằm ở quy mô doanh thu mà nằm ở chiều sâu quản lý chất lượng. Việc kết hợp giữa một cấu trúc tài chính lành mạnh (vốn chủ sở hữu năm 2025 là 1.112.298.861.767 đồng) và một đội ngũ nhân sự trình độ cao đã giúp Hòa Thọ xây dựng được quy trình quản lý chất lượng NPL trong kho vô cùng chặt chẽ.

Lợi thế đặc thù từ chuỗi cung ứng Sợi - May cho phép doanh nghiệp thực hiện "chốt chặn chất lượng kép", điều mà các đối thủ thuận may mặc rất khó thực hiện được nếu không có hệ thống sản xuất nguyên liệu. Đây chính là nền tảng để Hòa Thọ duy trì vị thế dẫn đầu trong phân khúc hàng may mặc kỹ thuật cao (Veston, Jacket) tại thị trường Việt Nam.

b. Đối thủ cạnh tranh ngoài nước

Nhóm đối thủ	Chiến lược cạnh tranh chủ đạo	Cách tiếp cận quản lý chất lượng NPL trong kho	Sự khác biệt của Hòa Thọ
Doanh nghiệp FDI (Esquel, Hansae...)	Số hóa & Quy mô: Sử dụng hệ thống quản trị toàn cầu, tự động hóa cao để tối ưu chi phí vận hành.	Ứng dụng công nghệ RFID, AI trong phân loại NPL; quy trình kiểm soát được chuẩn hóa theo hệ thống quản trị của tập đoàn mẹ.	Hòa Thọ tập trung vào đội ngũ chuyên trách với 477 nhân sự trình độ Đại học trở lên, kết nối sâu sắc giữa kỹ thuật Sợi và May để xử lý các lỗi phức tạp mà máy móc khó phát hiện.
Quốc gia chi phí thấp (Bangladesh, Ấn Độ)	Giá rẻ & Đại trà: Tận dụng nguồn nhân công giá cực thấp để sản xuất các đơn hàng cơ bản, số lượng lớn.	Quản lý kho theo hướng thủ công, tập trung vào tốc độ xuất nhập. Kiểm soát chất lượng NPL thường chỉ dừng lại ở kiểm đếm số lượng, dễ sai lệch về ánh màu.	Hòa Thọ chọn chiến lược thay vì cạnh tranh giá thì lại đầu tư vào tài sản đồ đang dài hạn để nâng cấp hạ tầng kiểm định. Đội ngũ nhân sự ổn định giúp tích lũy bí quyết bảo quản NPL cho hàng cao cấp

Bảng 10: Phân tích lợi thế khác biệt hóa của Hòa Thọ so với các nhóm đối thủ cạnh tranh quốc tế

Các đối thủ ngoài nước thường có lợi thế về quy mô, nhưng Hòa Thọ lại tập trung vào việc biến kho NPL thành một "Trung tâm chứng nhận". Chiến lược của Hòa Thọ là đảm bảo mọi lô NPL nhập kho đều đáp ứng các tiêu chuẩn xanh như GRS hay OEKO – TEX. Điều này giúp doanh nghiệp vượt qua các hàng rào kỹ thuật của EU, trong khi các đối thủ giá rẻ ở Bangladesh thường gặp khó khăn trong việc truy xuất nguồn gốc trong kho.

Sự khác biệt lớn nhất nằm ở tính kế thừa và độ chính xác. Các đối thủ quốc tế thường đối mặt với tỷ lệ biến động lao động cao, dẫn đến rủi ro sai sót trong việc phân loại NPL trong kho. Ngược lại, Hòa Thọ duy trì đội ngũ nhân sự kho gắn bó lâu dài cùng

sự am hiểu sâu sắc về danh mục NPL giúp rút ngắn thời gian chuẩn bị cho sản xuất, tạo ra lợi thế về tốc độ đưa sản phẩm ra thị trường dù quy mô doanh thu có thể không cao bằng các tập đoàn đa quốc gia.

c. Đối thủ cạnh tranh tiềm ẩn

Đối thủ cạnh tranh tiềm ẩn của Hòa Thọ bao gồm: các doanh nghiệp dệt may nhỏ đang chuyển đổi mô hình từ gia công (CMT) sang mua đứt bán đoạn (FOB), và các quốc gia mới nổi có lợi thế về ưu đãi thuế quan nhưng chưa hoàn thiện về chuỗi cung ứng.

Chiến lược của Hòa Thọ là xây dựng "hàng rào rào cản" thông qua việc hiện đại hóa quản trị kho và chất lượng NPL, khiến các đối thủ mới rất khó thâm nhập vào phân khúc hàng cao. Số liệu tài chính năm 2025 cho thấy Hòa Thọ đã thiết lập một khoảng cách lớn về hạ tầng. Khoản tài sản dở dang dài hạn tăng đột biến so với năm 2023 là minh chứng cho việc đầu tư mạnh mẽ vào các dự án mở rộng và hiện đại hóa hệ thống kho vận. Các đối thủ tiềm ẩn muốn gia nhập phân khúc này sẽ phải đối mặt với áp lực chi phí đầu tư ban đầu cực lớn để đạt được tiêu chuẩn kiểm soát chất lượng tương đương.

Theo đó sự gia tăng nhân sự trình độ Đại học và trên Đại cho thấy Hòa Thọ đã chuẩn bị sẵn sàng đội ngũ để vận hành các quy trình kiểm soát chất lượng NPL phức tạp nhất. Các đối thủ tiềm ẩn thường chỉ mạnh ở khâu sản xuất đại trà, nhưng sẽ gặp khó khăn khi đối đầu với Hòa Thọ ở khâu Quản trị chất lượng đầu vào, nơi đòi hỏi sự kết hợp nhuần nhuyễn giữa kiến thức kỹ thuật sợi và quy trình lưu kho khoa học.

2.2.1.5. Khách hàng

Trong chuỗi giá trị toàn cầu của Tổng Công ty Hòa Thọ, khách hàng không chỉ đóng vai trò là bên thụ hưởng sản phẩm mà còn là chủ thể thiết lập các tiêu chuẩn kỹ thuật khắt khe. Việc đáp ứng các yêu cầu này bắt đầu ngay từ khâu kiểm soát "cửa ngõ" – đó chính là quản lý chất lượng NPL trong hệ thống kho.

Khách hàng đóng vai trò đặc biệt quan trọng trong hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp, thể hiện rõ qua danh mục các đối tác đến từ nhiều thị trường lớn như Hồng Kông, Hoa Kỳ, Thụy Điển và Nhật Bản. Đây đều là những thị trường có yêu cầu cao về chất lượng sản phẩm, tiêu chuẩn kỹ thuật và trách nhiệm xã hội, do đó việc hợp tác với các khách hàng quốc tế không chỉ mang lại nguồn doanh thu ổn định mà còn tác động sâu sắc đến định hướng phát triển và năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp.

STT	Tên khách hàng	Địa chỉ
1	MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED	9th Floor, York House, The Landmark, 15 Queen's Road Central, Hong Kong
2	MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED - OVERCOAT	9th Floor, York House, The Landmark, 15 Queen's Road Central, Hong Kong
3	HAGGAR CLOTHING CO CSC	5401 N Riverside Dr, Ft Worth Tx 76137
4	HULTAFORS GROUP AB	Box 336, 401 25 Göteborg, Sweden
5	G.U. CO., LTD.	10717-1 Sayama, Yamaguchi- shi, Yamaguchi 754-0894, Japan
6	MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED - GAP	9th Floor, York House, The Landmark, 15 Queen's Road Central, Hong Kong

Bảng 11: Danh sách các khách hàng quốc tế tiêu biểu của Tổng Công ty

Danh sách đối tác chiến lược của Hòa Thọ bao gồm các tập đoàn bán lẻ và thời trang danh tiếng như Motives International (đại diện cho GAP), Hagggar Clothing Co, Hultafors Group và G.U. Co., Ltd.

- Hàng rào kỹ thuật và kiểm định: Các thị trường khó tính như Nhật Bản (G.U.) hay Mỹ (Hagggar, GAP) yêu cầu NPL phải được phân loại theo hệ thống điểm 4 với sai lệch ánh màu gần như bằng không. Điều này đòi hỏi bộ phận kho không chỉ lưu trữ mà các nhân sự còn cần phải có trình độ chuyên môn cao trực tiếp thẩm định chất lượng đầu vào theo các tiêu chuẩn quốc tế.

- Truy xuất nguồn gốc và chứng chỉ xanh: Với xu hướng tiêu dùng bền vững, khách hàng quốc tế yêu cầu minh bạch hóa nguồn gốc NPL (chứng chỉ GRS, OEKO – TEX). Năng lực quản trị dữ liệu trong kho là yếu tố then chốt giúp Hòa Thọ duy trì sự tín nhiệm, đặc biệt khi doanh nghiệp đang đẩy mạnh đầu tư vào tài sản dở dang để hiện đại hóa hạ tầng kỹ thuật.

- Quản trị rủi ro chuỗi cung ứng: Việc duy trì hàng tồn kho ổn định ở mức 841,9 tỷ đồng trong khi quy mô tài sản tăng mạnh chứng tỏ Hòa Thọ đang đáp ứng tốt áp lực giao hàng nhanh của khách hàng quốc tế bằng cách tối ưu hóa chất lượng NPL ngay từ khi nhập kho, tránh lãng phí thời gian do hàng lỗi lên chuyên.

Chính sự thấu hiểu các yêu cầu kỹ thuật khắt khe của từng tệp khách hàng quốc tế và việc chủ động vượt qua các rào cản thương mại tại các thị trường xuất khẩu trọng điểm đã thúc đẩy Tổng Công ty liên tục trẻ hóa, nâng cao trình độ đội ngũ nhân sự trong kho, đồng thời tối ưu hóa nguồn lực tài chính để bảo vệ uy tín thương hiệu trên trường quốc tế.

2.2.2. Bảng số liệu về kết quả kinh doanh của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ qua các kỳ

2.2.2.1. Đánh giá chung về kết quả kinh doanh giai đoạn 2023 – 2025

Nguồn: Báo cáo thường niên năm 2023; 2024; 2025 của Tổng Công ty

ĐVT: Đồng

CHỈ TIÊU	2023	2024	2025
Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ	4.703.966.718.679	5.111.153.311.349	5.412.229.347.365
Các khoản giảm trừ doanh thu	3.757.144.627	8.224.632.538	138.816.905
Doanh thu thuần về bán hàng và cung cấp dịch vụ	4.700.209.574.052	5.102.928.678.811	5.412.090.530.460
Gía vốn bán hàng và dịch vụ cung cấp	4.268.076.376.832	4.510.716.526.556	4.781.567.466.019
Lợi nhuận gộp	432.133.197.220	592.212.152.255	630.523.064.441
Doanh thu hoạt động tài chính	84.155.373.745	115.656.671.875	113.543.804.524
Chi phí tài chính	69.386.809.704	84.086.085.086	72.788.265.277

- Trong đó: Chi phí lãi vay	38.519.684.807	39.892.375.132	50.823.810.199
Phần lãi trong công ty liên doanh, liên kết	2.399.707.495	1.848.161.308	2.240.277.173
Chi phí bán hàng	84.105.696.267	109.491.732.853	95.595.628.059
Chi phí quản lý kinh doanh	158.353.864.802	181.620.716.393	191.578.617.286
Lợi nhuận thuần từ hoạt động kinh doanh	206.841.907.687	334.518.451.106	386.344.635.516
Thu nhập khác	10.280.757.806	20.996.517.837	15.959.042.134
Chi phí khác	6.312.135.168	2.642.741.822	1.701.863.668
Kết quả từ các hoạt động khác	3.968.622.638	18.353.776.015	14.257.178.466
Lợi nhuận kế toán trước thuế	210.810.530.325	352.872.227.121	400.601.813.982
Chi phí thuế TNDN hiện hành	37.001.410.572	69.703.161.427	78.081.115.196
Chi phí thuế TNDN hoãn lại	3.935.717.795	664.966.616	73.853.780
Lợi nhuận sau thuế thu nhập doanh nghiệp	169.873.401.958	282.504.099.078	322.446.845.006

Bảng 12: Tóm tắt kết quả hoạt động kinh doanh của Tổng Công ty

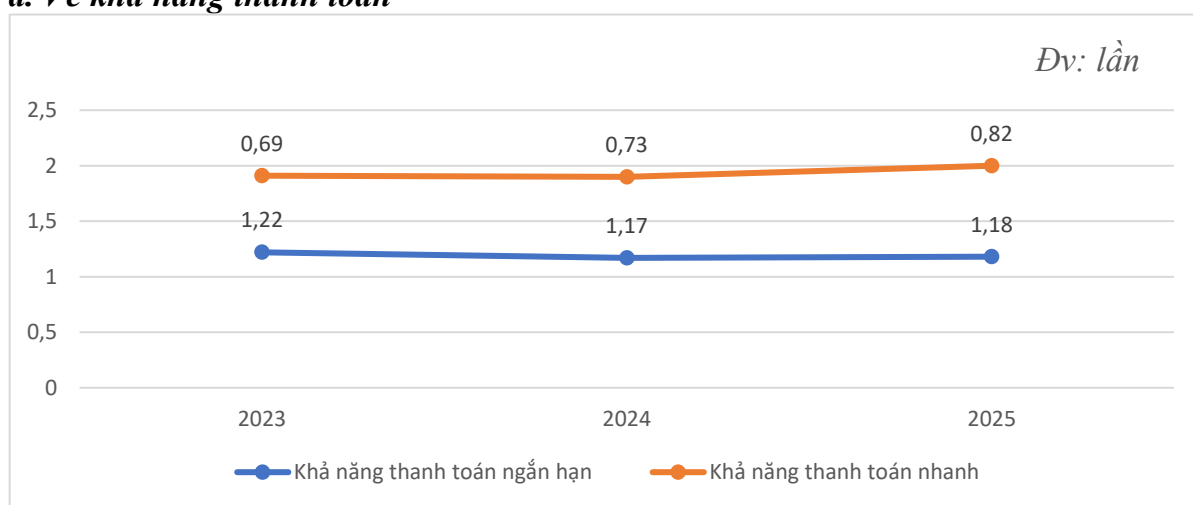
Tổng Công ty không chỉ duy trì đà tăng trưởng doanh thu thuần ổn định qua các năm mà còn cho thấy sự dịch chuyển tích cực về chất lượng dòng tiền. Việc doanh thu đạt mức 5.412.090.530.460 đồng vào năm 2025 gắn liền với khả năng tối ưu hóa giá vốn, giúp lợi nhuận gộp cải thiện đáng kể, phản ánh năng lực cạnh tranh tốt của các dòng hàng chủ lực.

Tốc độ tăng trưởng lợi nhuận sau thuế (đạt 322.446.845.006 đồng năm 2025, tăng gần gấp đôi so với 2023) cao hơn nhiều so với tốc độ tăng trưởng doanh thu. Đây là minh chứng rõ nét cho hiệu quả trong công tác quản trị vận hành, tiết giảm lãng phí và tập trung vào các phân khúc sản phẩm có hàm lượng giá trị gia tăng cao.

→ Kết quả kinh doanh khả quan qua các kỳ cho thấy sự linh hoạt của doanh nghiệp trước những biến động của thị trường dệt may toàn cầu. Hòa Thọ đã thành công trong việc cân bằng giữa mục tiêu mở rộng quy mô và đảm bảo hiệu quả lợi nhuận, tạo tiền đề vững chắc cho việc thực hiện các mục tiêu chiến lược trong giai đoạn tiếp theo.

2.2.2.2. Các chỉ tiêu tài chính chủ yếu

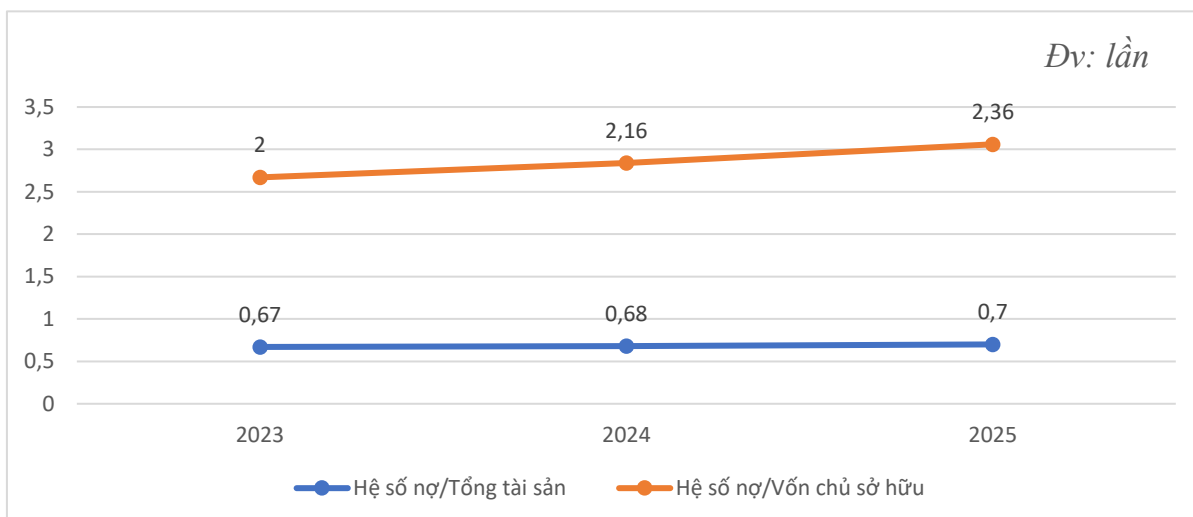
a. Về khả năng thanh toán



Biểu đồ 1: Chỉ số khả năng thanh toán ngắn hạn và thanh toán nhanh của Hòa Thọ giai đoạn 2023 - 2025

Giai đoạn 2023 - 2025, Tổng Công ty Hòa Thọ duy trì các chỉ số thanh khoản ở mức an toàn và thận trọng. Khả năng thanh toán ngắn hạn ổn định quanh mức 1,18 lần vào năm 2025, khẳng định năng lực đáp ứng đầy đủ các nghĩa vụ nợ đến hạn bằng tài sản lưu động. Song song đó, khả năng thanh toán nhanh ghi nhận sự cải thiện rõ rệt, tăng liên tục từ 0,69 lần lên 0,82 lần vào năm 2025. Sự gia tăng này gắn liền với chiến lược tối ưu hóa cấu trúc tài sản, tập trung vào các khoản có tính thanh khoản cao như tiền và đầu tư tài chính ngắn hạn, đồng thời giảm bớt sự phụ thuộc vào hàng tồn kho. Nhìn chung, xu hướng tăng trưởng của các chỉ số thanh khoản trên biểu đồ cho thấy nền tảng tài chính của Hòa Thọ đang ngày càng bền vững, tạo sự chủ động tối đa trong việc điều hành sản xuất và thích ứng với biến động thị trường.

b. Về cơ cấu vốn

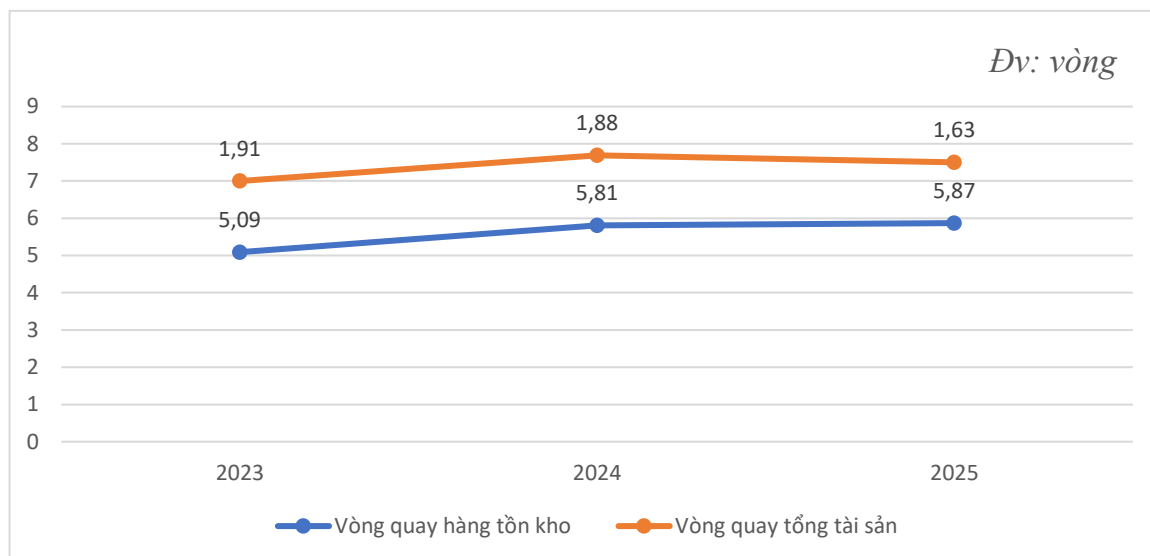


Biểu đồ 2: Diễn biến về cơ cấu vốn của Hòa Thọ năm 2023 - 2025

Trong năm 2023 - 2025, Hòa Thọ thực hiện chiến lược tối ưu hóa nguồn lực thông qua việc điều chỉnh cơ cấu vốn một cách linh hoạt. Theo dữ liệu biểu đồ, hệ số nợ trên tổng tài sản duy trì xu hướng tăng nhẹ, đạt mức 0,70 vào năm 2025. Tương tự, hệ số nợ trên vốn chủ sở hữu cũng tịnh tiến từ 2,0 lần lên 2,36 lần trong cùng thời kỳ.

Việc gia tăng tỷ lệ đòn bẩy tài chính này cho thấy doanh nghiệp đang tích cực khai thác các nguồn tín dụng thương mại và vốn vay để đáp ứng nhu cầu vốn lưu động cho các đơn hàng lớn từ tệp khách hàng quốc tế. Tuy các chỉ số nợ có sự biến động tăng, nhưng vẫn nằm trong ngưỡng kiểm soát chặt chẽ, gắn liền với năng lực tạo dòng tiền ổn định từ hoạt động kinh doanh cốt lõi. Sự chuyển dịch này không chỉ giúp Hòa Thọ đảm bảo tính liên tục của chuỗi cung ứng mà còn tạo tiền đề để nâng cấp hạ tầng công nghệ và năng lực quản trị chất lượng trong dài hạn.

c. Về năng lực hoạt động



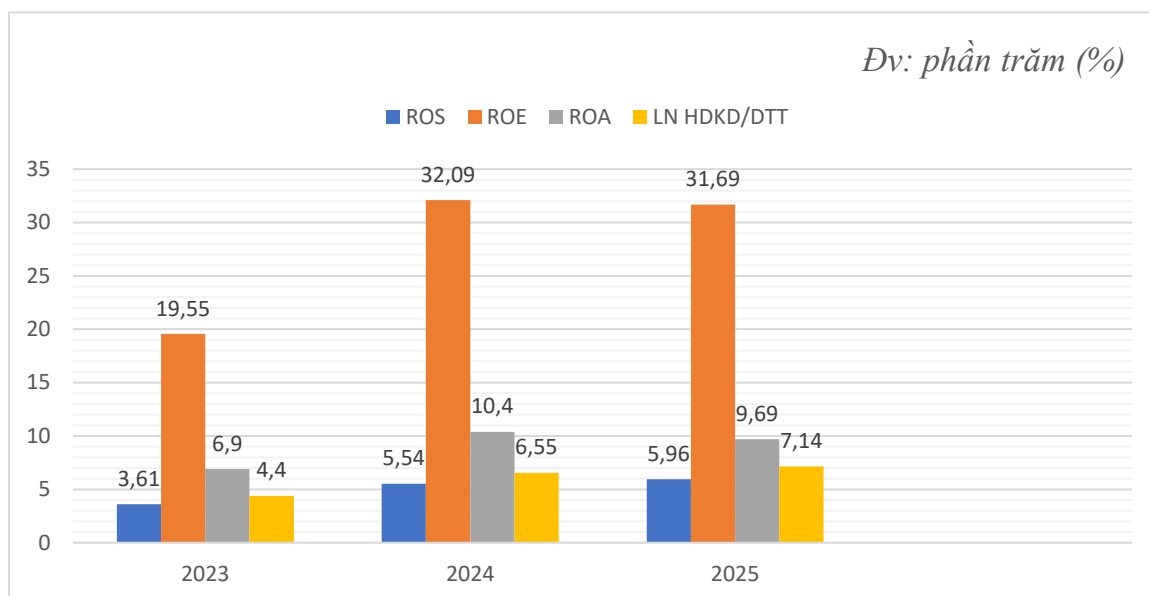
Biểu đồ 3: Năng lực hoạt động của Hòa Thọ giai đoạn 2023 - 2025

Năm 2025, hiệu quả quản lý hàng tồn kho của Hòa Thọ tiếp tục được cải thiện. Vòng quay hàng tồn kho đạt 5,87 vòng, tăng nhẹ so với năm trước và cao hơn rõ rệt so với các năm trước đó. Kết quả này phản ánh việc Tổng Công ty đã chủ động điều chỉnh kế hoạch sản xuất phù hợp với tình hình đơn hàng, đồng thời nâng cao công tác dự báo nhu cầu và đẩy mạnh tiêu thụ sản phẩm. Nhờ vậy, thời gian luân chuyển hàng tồn kho được rút ngắn, góp phần hạn chế tình trạng ứ đọng vốn – một đặc điểm phổ biến trong ngành dệt may.

Ở chiều ngược lại, vòng quay tổng tài sản có xu hướng giảm, từ 1,88 lần năm 2024 xuống còn 1,63 lần trong năm 2025. Nguyên nhân chủ yếu là do Tổng Công ty tiếp tục mở rộng quy mô tài sản nhằm tăng cường năng lực sản xuất, nâng cao tính chủ động trong chuỗi cung ứng và chuẩn bị sẵn sàng cho sự phục hồi của thị trường. Trong khi đó, tốc độ tăng trưởng doanh thu trong ngắn hạn chưa tương xứng với mức gia tăng của tài sản.

Việc gia tăng đầu tư vào tài sản sản xuất và vốn lưu động được xác định là định hướng chiến lược, nhằm xây dựng nền tảng vững chắc cho tăng trưởng trong trung và dài hạn. Nhìn chung, các chỉ tiêu phản ánh năng lực hoạt động của Hòa Thọ vẫn được duy trì ở mức hợp lý, đảm bảo sự cân đối giữa hiệu quả sử dụng tài sản trong ngắn hạn và mục tiêu phát triển bền vững trong tương lai.

d. Về khả năng sinh lời



Biểu đồ 4: Năng lực sinh lời của Hòa Thọ năm 2023 - 2025

Năm 2025, năng lực sinh lời của Hòa Thọ duy trì sự ổn định với những chuyển dịch tích cực trong cơ cấu lợi nhuận. Chỉ số ROS ghi nhận mức tăng trưởng liên tục, đạt 5,96%, cao hơn mức 5,54% của năm 2024. Đồng thời, tỷ lệ lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh trên doanh thu thuần cũng đạt ngưỡng 7,14%. Kết quả này phản ánh sự nhạy bén của Tổng Công ty khi chủ động chuẩn bị nguồn nguyên vật liệu và điều phối nhịp độ sản xuất để đáp ứng các đơn hàng xuất khẩu sang Mỹ trước áp lực bất định từ chính sách thuế quan. Dù đơn giá ký kết tại thị trường này có sự điều chỉnh giảm nhẹ từ 1–2%, nhưng nhờ chiến lược tối ưu hóa chi phí sản xuất, thắt chặt quy trình kiểm soát chất lượng nguyên phụ liệu ngay từ khâu nhập kho nhằm giảm thiểu tỷ lệ hàng lỗi lên chuyền, đồng thời nâng cao năng lực đàm phán chuỗi cung ứng xuất khẩu, Hòa Thọ đã bù đắp hiệu quả phần biên lợi nhuận bị thu hẹp, giúp duy trì hiệu suất sinh lời chung cho toàn hệ thống.

Về hiệu quả khai thác vốn và tài sản, các chỉ số ROE và ROA năm 2025 lần lượt đạt mức 31,69% và 9,69%. So với năm 2024, các chỉ số này có sự điều chỉnh nhẹ (ROE giảm từ 32,09% và ROA giảm từ 10,4%). Tuy nhiên, đây là kết quả của việc Tổng Công ty chủ động mở rộng quy mô vốn chủ sở hữu và tổng tài sản nhằm gia tăng năng lực sản xuất và củng cố nền tảng tài chính dài hạn. Nhìn chung, các hệ số sinh lời của Hòa Thọ vẫn duy trì ở mức rất cao so với trung bình ngành dệt may, khẳng định vị thế vững chắc và khả năng thích ứng linh hoạt của doanh nghiệp trước các biến động kinh tế vĩ mô.

2.3. Thực trạng quy trình Quản lý chất lượng nguyên phụ liệu

2.3.1. Vẽ sơ đồ quy trình thực tế đang áp dụng tại công ty

Quy trình quản lý nguyên phụ liệu trong kho được xây dựng một cách hệ thống và chặt chẽ, tuân thủ nghiêm ngặt logic kiểm soát chất lượng từ đầu vào cho đến khâu cấp phát sản xuất. Tiến trình này được bắt đầu khi nguyên phụ liệu từ Nhà cung cấp được đưa vào khâu tiếp nhận và kiểm tra. Tại đây, bộ phận kiểm soát chất lượng sẽ tiến hành thẩm định trực tiếp dựa trên hệ thống tiêu chuẩn quốc tế.

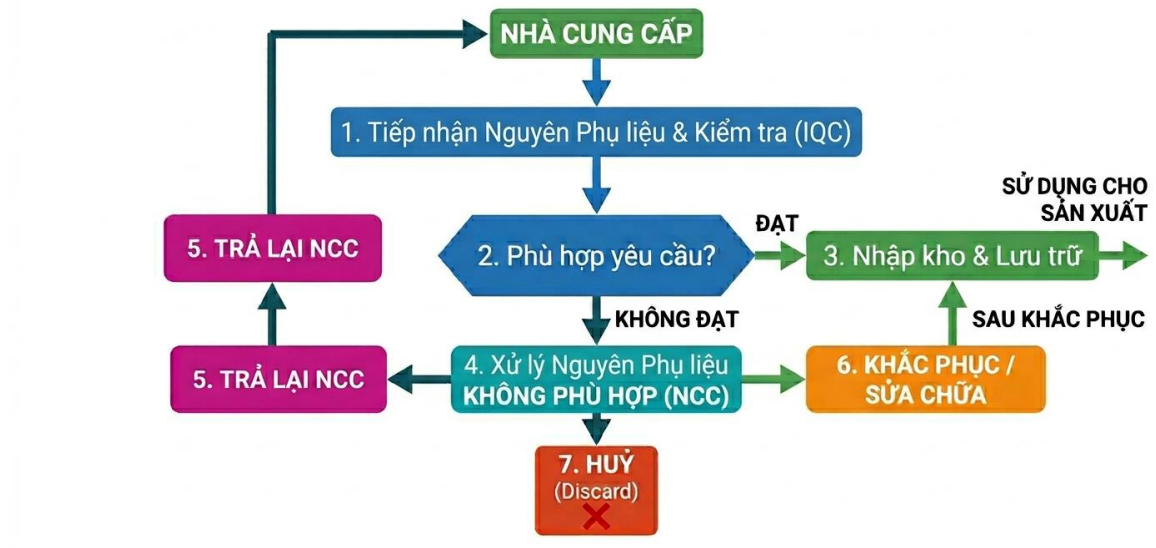
Kết quả kiểm tra ở bước đầu là căn cứ để đưa ra quyết định là nguyên phụ liệu đó có phù hợp với yêu cầu hay không. Dựa trên kết quả này, quy trình được chia thành hai nhánh xử lý độc lập để đảm bảo tính an toàn cho toàn hệ thống sản xuất:

- Đối với luồng nguyên phụ liệu ĐẠT tiêu chuẩn: Nguyên phụ liệu lập tức được chuyển sang nhập kho và lưu trữ. Tại đây, thủ tục nhập kho được thiết lập, dữ liệu được cập nhật vào hệ thống quản lý và nguyên phụ liệu được bảo quản theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật trước khi thực hiện xuất kho, sử dụng cho sản xuất theo tiến độ đơn hàng.

- Đối với luồng nguyên phụ liệu KHÔNG ĐẠT tiêu chuẩn: Để ngăn chặn tuyệt đối rủi ro đưa hàng lỗi lên chuyền may, quy trình sẽ kích hoạt xử lý nguyên phụ liệu không phù hợp (NCC). Tại nút thắt này, tùy thuộc vào mức độ sai lỗi và thỏa thuận thương mại, nguyên phụ liệu sẽ được phân loại và xử lý theo ba hướng cụ thể:

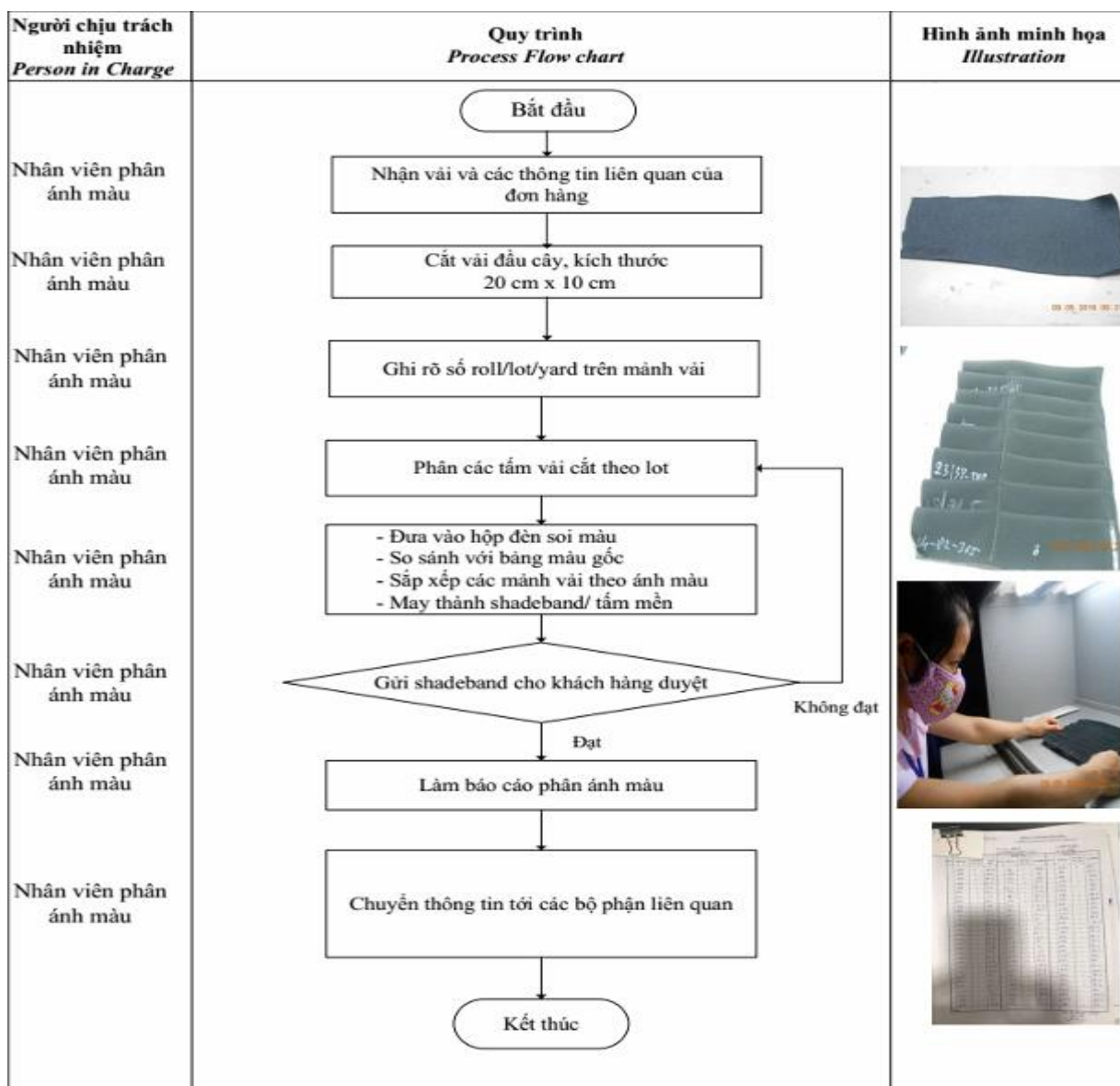
- *Hướng thứ nhất:* Tiến hành thủ tục trả lại NCC đối với các lô hàng lỗi nghiêm trọng không thể sửa chữa, hàng hóa được xuất ngược về phía đối tác cung ứng.
- *Hướng thứ hai:* Chuyển sang khắc phục/ sửa chữa đối với các lỗi nhỏ hoặc sai lệch có thể điều chỉnh. Sau khắc phục, nguyên phụ liệu bắt buộc phải trải qua khâu kiểm tra lại để đảm bảo đạt chuẩn trước khi được duyệt chuyển về nhập kho và lưu trữ.
- *Hướng thứ ba:* Thực hiện biện pháp hủy đối với các trường hợp nguyên phụ liệu hư hỏng hoàn toàn, không thể tái chế hay hoàn trả, nhằm làm sạch mặt bằng và minh bạch hóa số liệu kho.

Sự phân tách minh bạch và khép kín này giúp hệ thống quản trị kho hàng tại doanh nghiệp luôn kiểm soát tốt dòng chảy vật chất, tối ưu hóa năng lực đáp ứng thời gian giao hàng và bảo vệ uy tín thương hiệu trên thị trường xuất khẩu quốc tế.



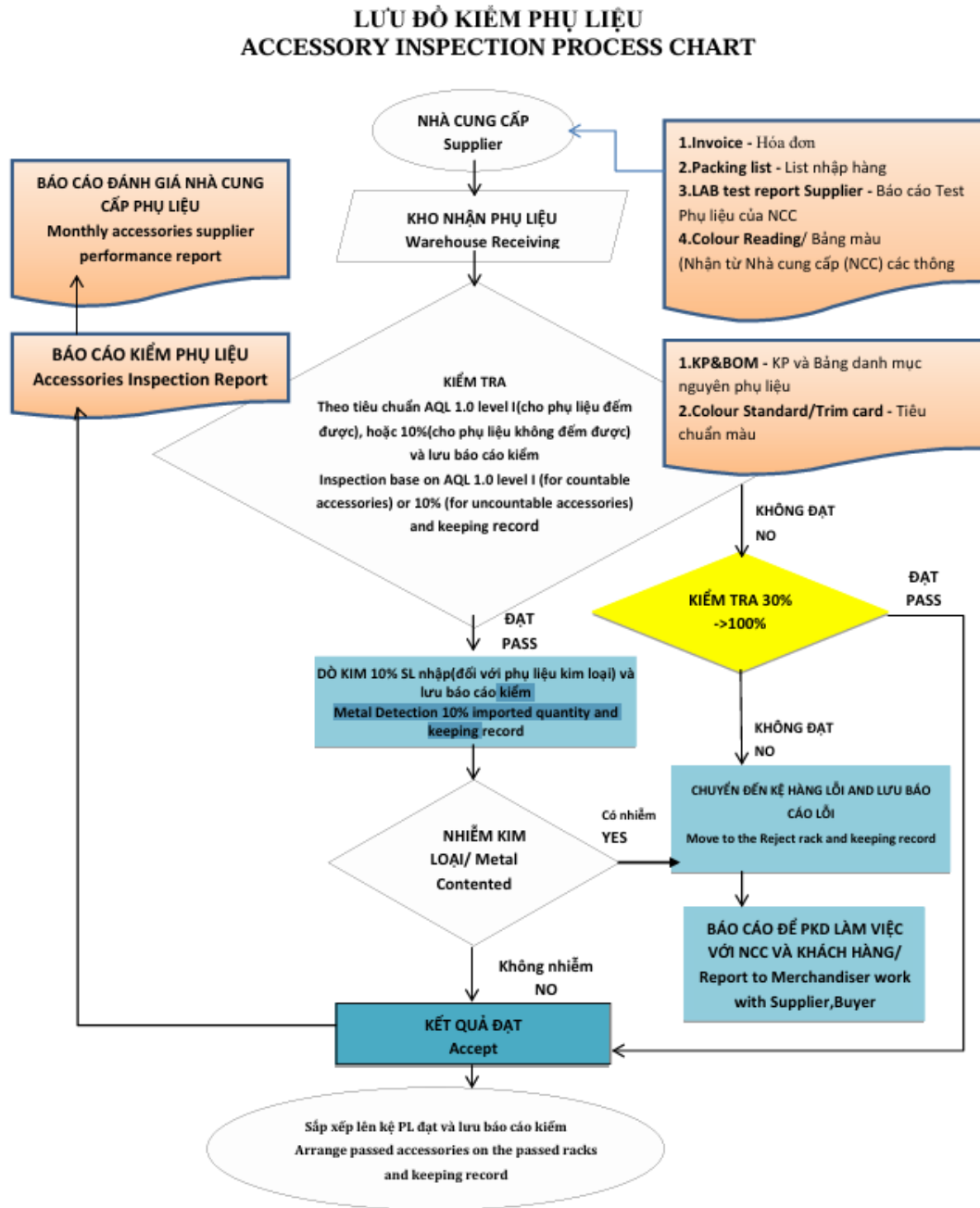
Sơ đồ 5: Quy trình tổng quát về quản lý nguyên phụ liệu trong kho

❖ *Quy trình kiểm tra nguyên liệu*



Sơ đồ 6: Quy trình kiểm tra nguyên liệu trong kho tại Tổng Công ty

❖ Quy trình kiểm phụ liệu



Sơ đồ 7: Quy trình kiểm tra phụ liệu trong kho tại Tổng Công ty

2.3.2. Phân tích chi tiết các bước của quy trình

2.3.2.1. Quy trình kiểm tra nguyên liệu

Bước 1: Xác định mặt phải của vải, liên hệ Phòng kỹ thuật của Nhà máy để ký xác nhận vào mặt phải (có chữ ký, tên, ngày tháng);

- Chứng từ liên quan: Biên bản tổng hợp nguyên liệu (Phụ lục 3)
- Ưu điểm: Đảm bảo thống nhất trong quá trình kiểm tra và sử dụng vải để tránh sai sót khi cắt may hoặc kiểm lỗi

- Nhược điểm: Phụ thuộc vào sự phối hợp giữa các bộ phận và có thể mất thời gian nếu chưa có tiêu chuẩn nhận diện rõ ràng

Bước 2: Ghi số cuộn, số yard/mét, màu vào “Biên bản kiểm tra vải - Hệ thống 4 điểm”. Luôn kiểm tra mặt phải của vải, trường hợp vải 2 lớp thì phải kiểm tra cả mặt trái;

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra vải (*Phụ lục 4*)

- Ưu điểm: Ghi nhận đầy đủ thông tin phục vụ truy xuất nguồn gốc để tạo cơ sở cho việc đánh giá chất lượng

- Nhược điểm: Dễ sai sót nếu ghi chép thủ công và tốn nhiều thời gian hơn nếu số lượng lớn

Bước 3: Trải vải lên máy kiểm vải, quay đồng hồ đo chiều dài về số 00;

- Chứng từ liên quan: Không phát sinh chứng từ trực tiếp

- Ưu điểm: Đảm bảo độ chính xác khi đo chiều dài

- Nhược điểm: Phụ thuộc vào tình trạng thiết bị

Bước 4: Thực hiện cắt mẫu đầu cây (20 cm) để kiểm tra loang màu theo chiều dài; đồng thời cắt mẫu 10x10 cm cho 100% cây vải để lập bảng màu.

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra vải (*Phụ lục 4*)

- Ưu điểm: Kiểm soát tốt độ đồng đều màu sắc, hỗ trợ phân loại và sử dụng nguyên liệu chính xác

- Nhược điểm: Hao hụt nguyên liệu do cắt mẫu cùng với quy trình phức tạp dẫn đến mất nhiều thời gian

Bước 5: Kiểm tra khổ vải, kiểm tra lỗi ngoại quan, kiểm tra độ đều màu

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra vải (*Phụ lục 4*)

- Ưu điểm: Phát hiện lỗi sớm trước khi nhập kho

- Nhược điểm: Phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm nhân viên

Bước 6: Kiểm tra chiều dài cây vải (Ghi số cuộn, số lot, số yard/ mét thực tế lên đầu cây vải);

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra vải, phiếu nhập kho (*Phụ lục 4, phụ lục 1*)

- Ưu điểm: Đảm bảo tính chính xác về số lượng nhập kho

- Nhược điểm: Có thể sai lệch nếu thiết bị đo không chuẩn

Bước 7: Bọc cây vải lại, dán băng keo trắng nếu cây vải đạt, băng keo màu đỏ và dán tem vào đầu cây có dán tem đối với cây vải không đạt chất lượng;

- Chứng từ liên quan: Biên bản hàng không đạt; phiếu nhập kho (*Phụ lục 4, phụ lục 1*)
- Ưu điểm: Phân loại rõ ràng, dễ kiểm soát
- Nhược điểm: Tồn diện tích lưu trữ hàng lỗi đồng thời phát sinh thêm công đoạn xử lý

Bước 8: Ghi kết quả vừa kiểm vào Biên bản kiểm tra vải - Hệ thống 4 điểm. Trong trường hợp kết quả kiểm không đạt, nhân viên kiểm vải báo với tổ trưởng kho vải, lập biên bản, dán băng keo đỏ hai đầu cây vải lỗi, và chuyển đến khu vực lưu vải lỗi. Cập nhật sổ theo dõi vải lỗi.

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra vải (*Phụ lục 4*)
- Ưu điểm: Đảm bảo tính đầy đủ của hồ sơ và phục vụ truy xuất và đánh giá sau này
- Nhược điểm: Nếu lưu trữ thủ công sẽ khó quản lý

2.3.2.2. Quy trình kiểm tra phụ liệu

Bước 1: Phụ liệu sau khi được giao đến kho sẽ đi kèm với bộ chứng từ do nhà cung cấp cung cấp. Nhân viên kho tiến hành kiểm tra sơ bộ tình trạng bên ngoài của lô hàng và đối chiếu các thông tin trên chứng từ với thực tế.

- Chứng từ liên quan: Hóa đơn (*Phụ lục 14*)
- Ưu điểm: Tạo nền tảng kiểm soát ngay từ đầu vào và hỗ trợ đối chiếu khi phát sinh sai lệch
- Nhược điểm: Phụ thuộc vào mức độ trung thực của nhà cung cấp, nếu chứng từ sai sẽ ảnh hưởng đến toàn bộ quá trình sau

Bước 2: Sau khi tiếp nhận, phụ liệu được đưa vào khu vực kiểm tra (chưa nhập kho chính thức). Tại đây, nhân viên tiến hành đối chiếu thông tin với yêu cầu kỹ thuật của đơn hàng.

- Chứng từ liên quan: Trim card (*Phụ lục 12*)
- Ưu điểm: Ngăn chặn sai lệch từ sớm và đảm bảo tính phù hợp với đơn hàng
- Nhược điểm: Tồn thời gian nếu số lượng mã hàng lớn, dễ nhầm lẫn nếu tài liệu không rõ ràng

Bước 3: Phụ liệu được tiến hành kiểm tra theo tiêu chuẩn AQL với phương pháp lấy mẫu hoặc kiểm tra toàn bộ tùy theo tính chất của từng loại phụ liệu.

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra phụ liệu (*Phụ lục 11*)
- Ưu điểm: Chuẩn hóa quy trình kiểm tra, tăng độ tin cậy trong đánh giá chất lượng
- Nhược điểm: Không đảm bảo phát hiện 100% lỗi và còn phụ thuộc vào kỹ năng người kiểm

Bước 4: Trong trường hợp kết quả kiểm tra ban đầu không đạt, tiến hành kiểm tra mở rộng với tỷ lệ lớn hơn (30% đến 100%).

- Chứng từ liên quan: Biên bản hàng lỗi (*Phụ lục 11*)
- Ưu điểm: Tăng độ chính xác trong đánh giá, giảm rủi ro khi đưa hàng lỗi vào sản xuất
- Nhược điểm: Tăng chi phí và thời gian kiểm tra làm ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất

Bước 5: Đối với các phụ liệu có thành phần kim loại, tiến hành kiểm tra nhiễm kim để đảm bảo an toàn.

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm kim (*Phụ lục 13*)
- Ưu điểm: Đảm bảo tiêu chuẩn an toàn, nâng cao uy tín doanh nghiệp
- Nhược điểm: Phụ thuộc vào thiết bị, đồng thời còn phát sinh thêm chi phí kiểm tra

Bước 6: Sau khi hoàn tất kiểm tra, phụ liệu được phân loại thành hai nhóm: đạt và không đạt. Phụ liệu đạt yêu cầu sẽ được nhập kho chính thức và sắp xếp vào khu vực lưu trữ. Ngược lại, phụ liệu không đạt sẽ được chuyển đến khu vực riêng, đồng thời lập biên bản và thông báo cho các bộ phận liên quan để xử lý.

- Chứng từ liên quan: Phiếu nhập kho, Biên bản hàng lỗi, báo cáo xử lý (*Phụ lục 10, phụ lục 11*)
- Ưu điểm: Quản lý rõ ràng, tránh nhầm lẫn và dễ kiểm soát tồn kho
- Nhược điểm: Làm tăng chi phí lưu kho hàng lỗi và phát sinh thêm công việc xử lý

Bước 7: Kết quả kiểm tra được tổng hợp để lập báo cáo và phục vụ đánh giá nhà cung cấp định kỳ.

- Chứng từ liên quan: Biên bản kiểm tra phụ liệu (*Phụ lục 11*)
- Ưu điểm: Cải thiện chuỗi cung ứng và nâng cao chất lượng đầu vào
- Nhược điểm: Cần hệ thống lưu trữ và phân tích dữ liệu, đồng thời tốn nhiều thời gian để tổng hợp chúng.

2.4. Đánh giá

2.4.1. Ưu nhược điểm của quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho

2.4.1.1. Ưu điểm

Có thể nhận thấy rằng, quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho của doanh nghiệp được xây dựng trên nền tảng chuẩn hóa cao và định hướng hội nhập quốc tế rõ rệt. Việc áp dụng đồng bộ “Hệ thống 4 điểm” trong kiểm tra vải, kết hợp với các tiêu chuẩn kiểm soát chất lượng nội bộ nghiêm ngặt, đã tạo nên một cơ chế đánh giá chất lượng mang tính nhất quán và có khả năng so sánh với các thông lệ quốc tế. Nhờ

đó, doanh nghiệp không chỉ đảm bảo sự đồng bộ trong nội bộ mà còn dễ dàng đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật khắt khe từ các đối tác toàn cầu.

Bên cạnh đó, quy trình thể hiện rõ sự chú trọng vào kiểm soát tính đồng nhất của nguyên liệu, đặc biệt đối với vải – yếu tố mang tính quyết định trong ngành may mặc. Việc triển khai công đoạn phân ánh màu và lập bảng màu trên cơ sở kiểm tra 100% các cây vải là minh chứng cho cách tiếp cận thận trọng, ưu tiên phòng ngừa rủi ro hơn là khắc phục hậu quả. Điều này giúp hạn chế đáng kể các lỗi liên quan đến lệch màu – một trong những nguyên nhân chính dẫn đến khiếu nại của khách hàng.

Một điểm mạnh khác không thể không nhắc đến là tính minh bạch và khả năng truy xuất nguồn gốc được thiết lập thông qua hệ thống chứng từ. Từ biên bản kiểm tra đến báo cáo kiểm nghiệm, tất cả đều được tổ chức một cách logic, tạo điều kiện thuận lợi cho việc kiểm soát và tra cứu thông tin khi cần thiết. Đây là yếu tố đặc biệt quan trọng trong bối cảnh các tiêu chuẩn về truy xuất nguồn gốc và sản xuất bền vững ngày càng được siết chặt.

Ngoài ra, quy trình còn được hỗ trợ bởi đội ngũ nhân sự có chuyên môn và kinh nghiệm thực tiễn cao, góp phần nâng cao hiệu quả kiểm tra chất lượng. Trong nhiều trường hợp, khả năng nhận diện lỗi bằng cảm quan của con người vẫn đóng vai trò quan trọng, đặc biệt đối với các lỗi tinh vi mà máy móc khó phát hiện.

2.4.1.2. Nhược điểm

Mặc dù sở hữu nhiều điểm mạnh, quy trình hiện tại vẫn bộc lộ một số hạn chế đáng lưu ý, đặc biệt trong bối cảnh yêu cầu về tốc độ và hiệu quả ngày càng cao.

Trước hết, có thể thấy rằng mức độ ứng dụng công nghệ trong quy trình còn chưa tương xứng với quy mô và yêu cầu quản lý. Việc ghi chép thủ công vẫn chiếm tỷ trọng lớn trong các công đoạn kiểm tra, dẫn đến nguy cơ sai sót trong nhập liệu và làm giảm tính kịp thời của thông tin. Điều này vô hình trung tạo ra “độ trễ” trong quá trình truyền đạt dữ liệu giữa các bộ phận, ảnh hưởng đến khả năng phản ứng nhanh trong sản xuất.

Bên cạnh đó, quy trình kiểm tra hiện tại có xu hướng ưu tiên độ an toàn cao hơn hiệu quả chi phí, điển hình là việc cắt mẫu 100% để lập bảng màu. Mặc dù cách làm này giúp kiểm soát chặt chẽ chất lượng, nhưng lại làm phát sinh một lượng hao hụt nguyên liệu đáng kể, từ đó làm gia tăng chi phí sản xuất. Trong dài hạn, nếu không có giải pháp tối ưu, đây có thể trở thành yếu tố ảnh hưởng đến năng lực cạnh tranh về giá.

Một vấn đề khác cần được xem xét là tình trạng tồn đọng hàng không đạt trong kho. Dù đã có quy trình phân loại rõ ràng, nhưng việc xử lý tiếp theo, đặc biệt là phối hợp với nhà cung cấp, đôi khi chưa thực sự kịp thời. Điều này không chỉ gây áp lực lên không gian lưu trữ mà còn làm gia tăng chi phí quản lý kho.

Cuối cùng, không thể phủ nhận rằng quy trình vẫn phụ thuộc đáng kể vào yếu tố con người, đặc biệt trong các khâu đánh giá cảm quan. Sự khác biệt về kinh nghiệm và kỹ năng giữa các nhân viên có thể dẫn đến sự không đồng nhất trong kết quả kiểm tra, làm giảm tính ổn định của hệ thống kiểm soát chất lượng.

2.4.2. Nguyên nhân

2.4.2.1. Nguyên nhân khách quan

Những hạn chế trong công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho không chỉ bắt nguồn từ nội tại doanh nghiệp mà còn chịu tác động đáng kể từ các yếu tố bên ngoài, đặc biệt là đặc thù của ngành dệt may và bối cảnh chuỗi cung ứng toàn cầu.

Đầu tiên phải nhắc đến sự thiếu ổn định của nguồn cung nguyên phụ liệu nhập khẩu là một nguyên nhân mang tính phổ biến. Trên thực tế, nguyên phụ liệu của doanh nghiệp được nhập từ nhiều thị trường như Trung Quốc, Ấn Độ hoặc Hàn Quốc – mỗi quốc gia có quy trình sản xuất, tiêu chuẩn kiểm soát chất lượng và công nghệ nhuộm khác nhau. Ví dụ, cùng một loại vải cotton nhưng lô hàng nhập sau có thể bị lệch tông màu so với lô trước do khác biệt trong quy trình nhuộm, buộc doanh nghiệp phải tăng cường kiểm tra phân ánh màu 100% để tránh rủi ro khi đưa vào sản xuất hàng loạt.

Thêm vào đó, biến động của chuỗi cung ứng toàn cầu sau các giai đoạn gián đoạn (dịch bệnh, xung đột thương mại) cũng ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng nguyên phụ liệu. Khi thời gian giao hàng bị kéo dài hoặc nhà cung cấp phải thay đổi nguồn nguyên liệu đầu vào, chất lượng sản phẩm giao đến doanh nghiệp có thể không ổn định như cam kết ban đầu. Điều này làm tăng tỷ lệ hàng không đạt và kéo theo chi phí kiểm tra, xử lý tại kho.

Ngoài ra, áp lực từ các yêu cầu về phát triển bền vững và truy xuất nguồn gốc ngày càng rõ rệt, đặc biệt từ các thị trường xuất khẩu lớn như EU và Mỹ. Chẳng hạn, các khách hàng yêu cầu nguyên phụ liệu phải có chứng nhận như GRS hoặc OEKO – TEX, đồng thời phải cung cấp đầy đủ hồ sơ chứng minh nguồn gốc và quy trình sản xuất thân thiện môi trường. Điều này khiến doanh nghiệp không chỉ kiểm tra chất lượng vật lý (màu sắc, kích thước, lỗi ngoại quan) mà còn phải kiểm soát thêm hồ sơ chứng từ liên

quan. Thực tế cho thấy, việc thiếu hoặc sai lệch thông tin trên chứng từ từ nhà cung cấp có thể khiến lô hàng bị trì hoãn nhập kho hoặc phải kiểm tra lại, làm kéo dài thời gian xử lý.

2.4.2.2. Nguyên nhân chủ quan

Tuy nhiên, những hạn chế trong quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho không chỉ xuất phát từ nguyên nhân khách quan mà còn xuất phát từ chính nội tại của doanh nghiệp, chủ yếu liên quan đến công nghệ và hệ thống quản trị.

Về mặt công nghệ, có thể thấy rằng mức độ tự động hóa trong kiểm tra chất lượng còn thấp. Hiện tại, nhiều công đoạn như kiểm tra lỗi vải, đánh giá màu sắc hay ghi nhận kết quả vẫn dựa vào quan sát trực tiếp của nhân viên và ghi chép thủ công. Ví dụ, trong quy trình kiểm vải theo hệ thống 4 điểm, nhân viên phải quan sát từng lỗi và chấm điểm bằng tay, sau đó ghi vào biên bản giấy. Cách làm này không chỉ mất thời gian mà còn dễ xảy ra sai sót, đặc biệt khi khối lượng kiểm tra lớn hoặc khi nhân viên phải làm việc liên tục trong thời gian dài. Trong khi đó, các doanh nghiệp tiên tiến đã bắt đầu ứng dụng máy kiểm vải tự động có tích hợp camera và phần mềm nhận diện lỗi, giúp tăng độ chính xác và giảm phụ thuộc vào con người.

Tiếp theo, việc chưa tích hợp dữ liệu giữa các bộ phận trong hệ thống quản lý cũng là một hạn chế đáng kể. Hiện nay, dữ liệu kiểm tra chất lượng thường được ghi nhận riêng lẻ tại bộ phận kho, sau đó mới được nhập lại vào hệ thống quản lý kho hoặc báo cáo thủ công cho các bộ phận liên quan như kế hoạch hoặc sản xuất. Điều này dẫn đến độ trễ thông tin. Ví dụ, khi phát hiện một lô phụ liệu không đạt chất lượng, thông tin có thể mất vài giờ hoặc thậm chí một ngày mới được cập nhật đầy đủ lên hệ thống, khiến bộ phận sản xuất vẫn có thể lập kế hoạch dựa trên dữ liệu chưa chính xác.

Bên cạnh đó, quy trình phối hợp giữa các bộ phận trong xử lý hàng không đạt còn chưa thực sự linh hoạt. Trong nhiều trường hợp, việc xử lý phụ thuộc vào nhiều bên như kho, mua hàng và nhà cung cấp, dẫn đến thời gian xử lý kéo dài. Ví dụ, khi phát hiện lỗi phụ liệu, bộ phận kho phải lập biên bản, gửi thông tin cho bộ phận mua hàng, sau đó mua hàng làm việc với nhà cung cấp để xác nhận và đưa ra phương án xử lý. Quá trình này nếu không có cơ chế phối hợp nhanh sẽ khiến hàng lỗi bị tồn đọng tại kho trong thời gian dài.

Cuối cùng thì việc phụ thuộc vào kinh nghiệm cá nhân trong đánh giá chất lượng cũng là một yếu tố cần được xem xét. Trong các công đoạn như kiểm tra màu sắc hoặc

lỗi ngoại quan, kết quả đánh giá có thể khác nhau giữa các nhân viên, đặc biệt là khi chưa có công cụ đo lường tiêu chuẩn hóa. Điều này dẫn đến sự thiếu nhất quán trong kết quả kiểm tra và ảnh hưởng đến độ tin cậy của toàn bộ quy trình.

KẾT LUẬN CHƯƠNG 2

Trên cơ sở lý luận đã thiết lập ở Chương 1, Chương 2 đã đi sâu phân tích và khắc họa rõ nét thực trạng hoạt động sản xuất kinh doanh cùng quy trình quản lý chất lượng NPL thực tế trong kho tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ giai đoạn 2023 – 2025. Kết quả nghiên cứu cho thấy, với vị thế là một doanh nghiệp dệt may đầu tàu, Hòa Thọ đã xây dựng được một hệ thống kho bãi quy chuẩn và quy trình kiểm soát chất lượng tương đối chặt chẽ theo tiêu chuẩn ISO. Sự phân định rõ ràng giữa các luồng nguyên phụ liệu đạt chuẩn để đưa vào sản xuất và luồng nguyên phụ liệu không đạt để kích hoạt xử lý (trả hàng, sửa chữa) đã giúp đảm bảo tính liên tục của dây chuyền may và giữ vững chất lượng thành phẩm xuất khẩu.

Tuy nhiên, trước áp lực mở rộng quy mô đơn hàng FOB/ODM và những đòi hỏi khắt khe từ thị trường quốc tế (EU, Mỹ, Nhật Bản), hệ thống hiện tại của Công ty đang bộc lộ những hạn chế và "điểm nghẽn" mang tính hệ thống. Đáng chú ý là việc ghi chép, chấm điểm lỗi vải và cập nhật dữ liệu vẫn phụ thuộc nặng nề vào thao tác thủ công, tạo ra "độ trễ" thông tin giữa kho với bộ phận kế hoạch và sản xuất. Bên cạnh đó, việc cắt mẫu 100% để phân ánh màu đang gây lãng phí nguyên liệu, và quy trình phối hợp xử lý hàng lỗi giữa các bên vẫn còn kéo dài. Những hạn chế này chủ yếu xuất phát từ mức độ tự động hóa chưa cao, dữ liệu thiếu tính liên thông đồng bộ và nhận thức về chất lượng ở một số khâu chưa thực sự đồng đều. Đây chính là những căn cứ thực tiễn quan trọng để khóa luận định hình các giải pháp hoàn thiện ở chương tiếp theo.

CHƯƠNG 3: HOÀN THIỆN QUY TRÌNH QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NGUYÊN PHỤ LIỆU TẠI TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THỌ

3.1. Định hướng và mục tiêu

3.1.1. Dự báo môi trường kinh doanh ngành dệt may

Bước vào giai đoạn 2026 – 2030, ngành dệt may toàn cầu không chỉ đơn thuần duy trì xu hướng tăng trưởng về quy mô mà còn đang trải qua những biến đổi mang tính căn bản về cấu trúc chuỗi giá trị và tiêu chuẩn cạnh tranh. Trong bối cảnh đó, các doanh nghiệp không thể tiếp tục duy trì phương thức quản lý truyền thống mà buộc phải tái định hình lại toàn bộ hệ thống vận hành, đặc biệt là công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu – vốn được xem là “điểm khởi đầu” của chất lượng sản phẩm.

Trước hết, cần nhìn nhận một cách toàn diện rằng các rào cản kỹ thuật và tiêu chuẩn môi trường đang dần trở thành yếu tố quyết định khả năng tiếp cận thị trường. Nếu trước đây, doanh nghiệp chỉ cần đảm bảo các tiêu chí cơ bản về chất lượng vật lý như độ bền, màu sắc hay kích thước, thì hiện nay các thị trường lớn như EU và Mỹ đã mở rộng yêu cầu sang các yếu tố liên quan đến tính bền vững. Điển hình, cơ chế điều chỉnh biên giới carbon (CBAM) không chỉ đánh thuế vào lượng phát thải mà còn gián tiếp buộc doanh nghiệp phải chứng minh nguồn gốc nguyên liệu đầu vào là “xanh” và có khả năng truy xuất. Trong thực tế, điều này dẫn đến việc mỗi lô nguyên phụ liệu khi nhập kho không chỉ cần đạt tiêu chuẩn kỹ thuật mà còn phải đi kèm với hệ thống chứng từ chứng minh nguồn gốc, quy trình sản xuất và mức độ thân thiện với môi trường.

Hệ quả là, vai trò của bộ phận quản lý chất lượng trong kho đã có sự thay đổi đáng kể. Nếu trước đây hoạt động kiểm tra chủ yếu mang tính kỹ thuật, thì hiện nay nó đã trở thành một khâu quan trọng trong chuỗi quản trị bền vững. Nhân viên kho không chỉ kiểm tra lỗi vải hay phụ liệu mà còn phải kiểm soát tính hợp lệ của các chứng nhận như vật liệu tái chế, tiêu chuẩn không hóa chất độc hại, hoặc hồ sơ truy xuất nguồn gốc. Điều này làm gia tăng đáng kể khối lượng công việc, đồng thời đòi hỏi quy trình quản lý phải được tổ chức chặt chẽ và khoa học hơn.

Không dừng lại ở đó, sự dịch chuyển của chuỗi cung ứng toàn cầu cũng tạo ra áp lực lớn về thời gian và độ chính xác. Trong những năm gần đây, xu hướng dịch chuyển đầu tư theo nhóm các quốc gia “thân thiện” hoặc có vị trí địa lý gần ngày càng phổ biến, khi các doanh nghiệp tìm cách rút ngắn khoảng cách địa lý để giảm thiểu rủi ro gián đoạn. Điều này kéo theo một yêu cầu tất yếu: thời gian giao hàng phải nhanh hơn, ổn

định hơn và ít sai lệch hơn. Thực tế cho thấy, nhiều đơn hàng hiện nay yêu cầu rút ngắn thời gian giao hàng từ 20–30% so với trước đây. Trong điều kiện đó, nếu công tác kiểm tra nguyên phụ liệu trong kho không đủ nhanh hoặc xảy ra sai sót, toàn bộ kế hoạch sản xuất có thể bị ảnh hưởng dây chuyền.

Chẳng hạn, nếu một lô vải bị phát hiện lệch màu sau khi đã đưa vào sản xuất, doanh nghiệp không chỉ phải dừng dây chuyền mà còn đối mặt với chi phí tái sản xuất và nguy cơ trễ đơn hàng. Vì vậy, kiểm soát chất lượng ngay từ đầu vào không còn là lựa chọn mà đã trở thành yêu cầu bắt buộc.

Bên cạnh những yếu tố trên, sự phát triển của công nghệ cũng đang làm thay đổi cách thức quản lý trong ngành dệt may. Các doanh nghiệp tiên tiến đã bắt đầu ứng dụng trí tuệ nhân tạo và dữ liệu lớn để phân tích xu hướng lỗi của nguyên liệu, từ đó dự báo và phòng ngừa rủi ro. Ví dụ, thông qua dữ liệu lịch sử, doanh nghiệp có thể nhận diện rằng một nhà cung cấp thường xuyên gặp lỗi lệch màu ở một số mã hàng nhất định, từ đó tăng cường kiểm tra hoặc thay đổi nguồn cung. Ngược lại, những doanh nghiệp chưa ứng dụng công nghệ sẽ gặp khó khăn trong việc kiểm soát chất lượng ở quy mô lớn, dẫn đến chi phí gia tăng và giảm khả năng cạnh tranh.

Từ những phân tích trên có thể thấy rằng, môi trường kinh doanh trong giai đoạn tới không chỉ đặt ra yêu cầu cao hơn về chất lượng mà còn đòi hỏi sự thay đổi toàn diện trong phương thức quản lý. Điều này chính là cơ sở để các doanh nghiệp, trong đó có Hòa Thọ, xây dựng định hướng phát triển phù hợp.

3.1.2. Định hướng phát triển của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

3.1.2.1. Định hướng phát triển chung của doanh nghiệp trong giai đoạn tới

Trong bối cảnh ngành dệt may toàn cầu đang bước vào giai đoạn tái cấu trúc sâu rộng, Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ không chỉ theo đuổi mục tiêu tăng trưởng về quy mô mà còn từng bước chuyển dịch sang mô hình phát triển dựa trên hiệu quả và tính bền vững. Thực tế cho thấy, trong giai đoạn 2023 – 2025, doanh nghiệp đã liên tục mở rộng quy mô tài sản nhằm nâng cao năng lực sản xuất và chủ động hơn trong chuỗi cung ứng. Điều này được phản ánh rõ qua việc vòng quay tổng tài sản giảm từ 1,88 vòng (2024) xuống 1,63 vòng (2025), cho thấy doanh nghiệp đang trong giai đoạn tích lũy tài sản dài hạn, chấp nhận hiệu quả sử dụng tài sản ngắn hạn giảm để đổi lấy nền tảng tăng trưởng dài hạn.

Tuy nhiên, điều đáng chú ý là song song với việc mở rộng tài sản, doanh nghiệp vẫn duy trì được hiệu quả quản lý hàng tồn kho ở mức tương đối cao, với vòng quay hàng tồn kho đạt 5,87 vòng năm 2025, tăng so với các năm trước. Chỉ tiêu này phản ánh khả năng điều phối giữa nhập – xuất – sản xuất khá linh hoạt, hạn chế tình trạng ứ đọng vốn trong tồn kho. Đây chính là cơ sở thực tiễn quan trọng để doanh nghiệp tiếp tục định hướng nâng cao hơn nữa công tác quản lý kho, đặc biệt là kiểm soát chất lượng nguyên phụ liệu đầu vào.

Bên cạnh các chỉ tiêu tài chính, xu hướng mở rộng thị trường xuất khẩu sang các khu vực có tiêu chuẩn cao như EU, Mỹ và Nhật Bản cũng đặt ra yêu cầu nâng cấp toàn diện hệ thống quản lý chất lượng. Các thị trường này không chỉ yêu cầu sản phẩm đạt chất lượng kỹ thuật mà còn đòi hỏi khả năng truy xuất nguồn gốc và tuân thủ các tiêu chuẩn môi trường nghiêm ngặt. Điều này dẫn đến một thực tế tất yếu: chất lượng nguyên phụ liệu đầu vào phải được kiểm soát chặt chẽ ngay từ khâu kho, bởi đây là điểm khởi đầu của toàn bộ chuỗi giá trị sản xuất.

Như vậy, có thể thấy định hướng phát triển chung của Hòa Thọ không chỉ dừng lại ở việc gia tăng quy mô mà đã chuyển sang giai đoạn tối ưu hóa hiệu quả vận hành, nâng cao chất lượng và hướng tới phát triển bền vững. Trong định hướng này, công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho giữ vai trò nền tảng, quyết định trực tiếp đến hiệu quả sản xuất và khả năng đáp ứng yêu cầu thị trường.

3.1.2.2. Định hướng phát triển hoạt động quản lý nguyên phụ liệu trong kho

Xuất phát từ những yêu cầu thực tiễn nêu trên, hoạt động quản lý nguyên phụ liệu trong kho của Hòa Thọ được định hướng phát triển theo hướng chuyên sâu, trong đó tập trung vào ba trụ cột chính: kiểm soát chất lượng đầu vào – tối ưu hóa vận hành – liên kết chuỗi cung ứng.

Trước hết, về kiểm soát chất lượng, thực tế vận hành cho thấy doanh nghiệp đã xây dựng các quy trình kiểm tra tương đối chặt chẽ như kiểm vải theo hệ thống 4 điểm, kiểm phụ liệu theo tiêu chuẩn AQL và quy trình phân ánh màu. Tuy nhiên, việc vẫn tồn tại các bước như dán băng keo đỏ, cách ly hàng lỗi và lưu kho riêng biệt cho thấy tỷ lệ nguyên phụ liệu không đạt vẫn phát sinh ở mức nhất định. Điều này không chỉ làm gia tăng chi phí lưu kho mà còn tiềm ẩn nguy cơ ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất nếu không được xử lý kịp thời.

Do đó, định hướng trong giai đoạn tới là chuyển từ kiểm tra phát hiện lỗi sang kiểm soát phòng ngừa lỗi, tức là tăng cường kiểm soát ngay từ nguồn cung cấp. Cụ thể, doanh nghiệp sẽ không chỉ kiểm tra khi hàng đã nhập kho mà còn dựa trên dữ liệu lịch sử để đánh giá mức độ ổn định của nhà cung cấp, từ đó có biện pháp kiểm soát phù hợp (tăng tần suất kiểm tra hoặc thay đổi nguồn cung nếu cần thiết).

Thứ hai, xét trên khía cạnh vận hành, quy trình kiểm tra hiện tại vẫn mang tính thủ công cao, đặc biệt là các công đoạn như ghi chép biên bản kiểm tra, cắt mẫu, phân loại và lưu trữ. Điều này dẫn đến thời gian xử lý nguyên phụ liệu còn kéo dài và phụ thuộc nhiều vào năng lực cá nhân của nhân viên. Trong bối cảnh yêu cầu rút ngắn thời gian sản xuất ngày càng cao, đây là một điểm nghẽn cần được cải thiện.

Vì vậy, doanh nghiệp định hướng tối ưu hóa toàn bộ quy trình từ nhập kho – kiểm tra – lưu trữ – cấp phát, theo hướng giảm thiểu thao tác trung gian và nâng cao tính liên thông giữa các khâu. Mục tiêu không chỉ là nâng cao tốc độ xử lý mà còn đảm bảo tính chính xác và đồng bộ trong toàn bộ hệ thống.

Thứ ba, một vấn đề mang tính đặc thù của ngành dệt may là nguồn nguyên phụ liệu chủ yếu nhập khẩu từ nhiều quốc gia khác nhau, dẫn đến sự không đồng nhất về chất lượng giữa các lô hàng. Trong thực tế, cùng một mã nguyên liệu nhưng các lô khác nhau có thể có sự sai lệch về màu sắc hoặc tính chất vật lý. Điều này đặt ra yêu cầu phải gắn kết chặt chẽ công tác quản lý kho với toàn bộ chuỗi cung ứng, đặc biệt là với nhà cung cấp và bộ phận kế hoạch sản xuất.

Suy ra, định hướng của doanh nghiệp là tăng cường trao đổi thông tin hai chiều giữa kho – mua hàng – nhà cung cấp, nhằm kịp thời phát hiện và xử lý các vấn đề chất lượng, đồng thời nâng cao tính chủ động trong kiểm soát.

3.1.2.3. Mục tiêu cụ thể đối với công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu

Trên cơ sở các định hướng nêu trên, Hòa Thọ đã xác định các mục tiêu cụ thể nhằm lượng hóa hiệu quả của công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho.

Đầu tiên, doanh nghiệp hướng tới giảm tỷ lệ nguyên phụ liệu không đạt chất lượng xuống dưới 0,5 – 1%. Đây là chỉ tiêu quan trọng, bởi theo thực tế vận hành, chỉ cần một tỷ lệ nhỏ nguyên liệu lỗi lọt vào sản xuất cũng có thể gây ảnh hưởng lớn đến chất lượng sản phẩm và chi phí sửa lỗi.

Thứ hai, doanh nghiệp đặt mục tiêu rút ngắn thời gian kiểm tra và xử lý nguyên phụ liệu từ 20 – 30% so với hiện tại. Mục tiêu này xuất phát từ thực tế quy trình hiện tại còn nhiều bước thủ công, dẫn đến độ trễ trong việc cung cấp nguyên liệu cho sản xuất.

Thứ ba, đảm bảo 100% nguyên phụ liệu có khả năng truy xuất nguồn gốc rõ ràng, bao gồm thông tin về nhà cung cấp, lô hàng, tiêu chuẩn chất lượng và các chứng nhận liên quan. Đây là yêu cầu bắt buộc trong bối cảnh các thị trường xuất khẩu ngày càng siết chặt quy định về minh bạch thông tin.

Thứ tư, doanh nghiệp hướng tới giảm hao hụt nguyên liệu trong quá trình kiểm tra, đặc biệt là trong công đoạn cắt mẫu làm bảng phân ánh màu. Việc tối ưu hóa phương pháp kiểm tra sẽ giúp giảm chi phí nguyên liệu mà vẫn đảm bảo độ tin cậy của kết quả kiểm tra.

3.1.2.4. Định hướng chuyển đổi số trong quản lý kho

Một trong những hạn chế lớn nhất hiện nay trong công tác quản lý kho là mức độ số hóa còn thấp, thể hiện qua việc phần lớn chứng từ vẫn được ghi chép thủ công trước khi nhập lại vào hệ thống. Điều này không chỉ làm tăng khối lượng công việc mà còn gây ra độ trễ trong việc cập nhật và chia sẻ thông tin.

Chính vì vậy, doanh nghiệp định hướng xây dựng hệ thống quản lý kho theo mô hình số hóa toàn diện, trong đó toàn bộ dữ liệu liên quan đến nguyên phụ liệu được cập nhật và xử lý theo thời gian thực. Cụ thể, các chứng từ như biên bản kiểm tra vải, báo cáo kiểm phụ liệu và báo cáo phân ánh màu sẽ được thực hiện trực tiếp trên nền tảng số, giúp giảm thiểu sai sót và nâng cao hiệu quả quản lý.

Thêm vào đó, việc ứng dụng công nghệ định danh tự động như QR hoặc RFID sẽ giúp nâng cao khả năng kiểm soát và truy xuất thông tin. Trong thực tế, với số lượng lớn nguyên phụ liệu lưu trữ trong kho, việc tìm kiếm thủ công thường mất nhiều thời gian và dễ xảy ra sai sót. Việc áp dụng các công nghệ này sẽ giúp giảm đáng kể thời gian tìm kiếm và nâng cao độ chính xác trong quản lý.

Ngoài ra, doanh nghiệp cũng định hướng ứng dụng các thiết bị kiểm tra hiện đại, đặc biệt là thiết bị đo màu quang phổ, nhằm nâng cao độ chính xác trong kiểm tra và giảm thiểu sự phụ thuộc vào cảm quan của nhân viên.

3.1.2.5. Định hướng phát triển nguồn nhân lực và tổ chức quản lý kho

Bên cạnh yếu tố công nghệ, nguồn nhân lực vẫn đóng vai trò quyết định trong việc đảm bảo hiệu quả của công tác quản lý chất lượng. Thực tế cho thấy, mặc dù đội ngũ

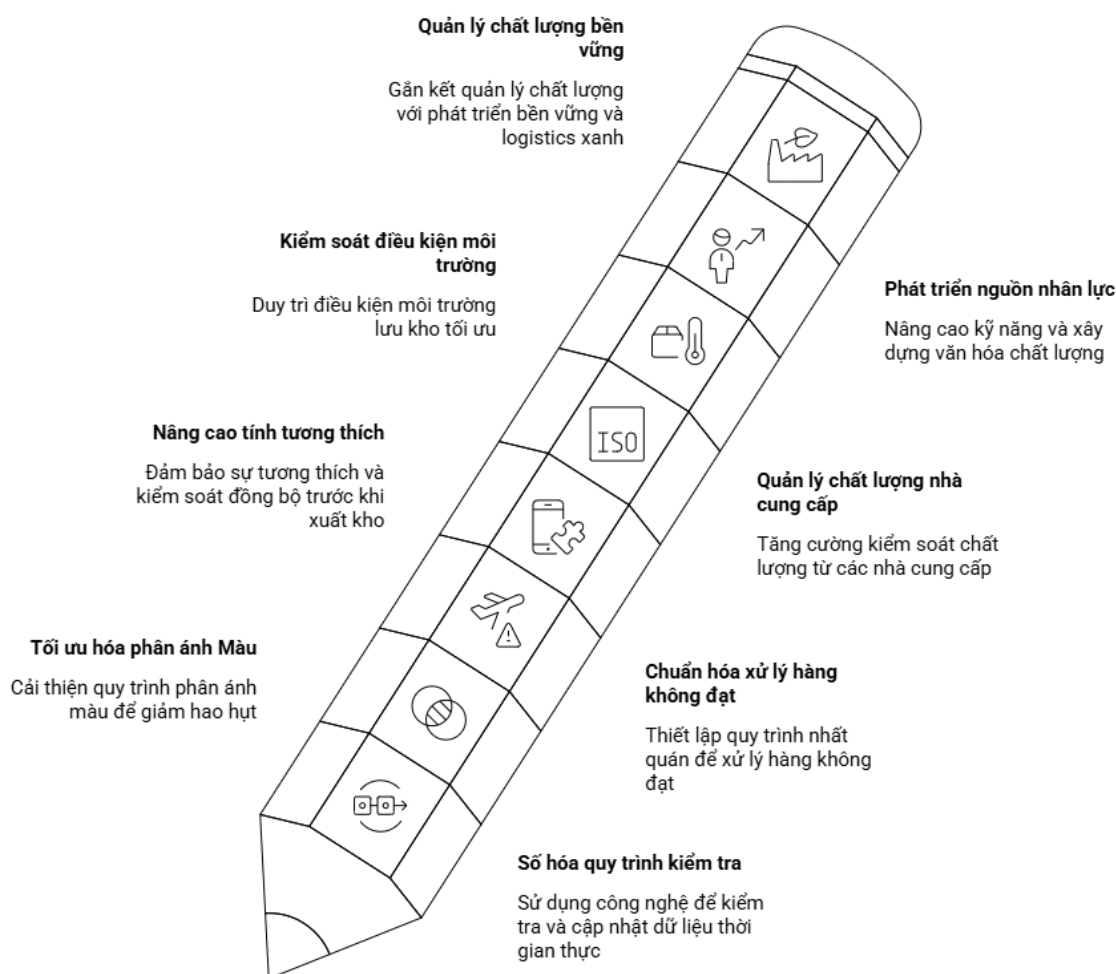
nhân viên kho của Hòa Thọ có kinh nghiệm và tính ổn định cao (tỷ lệ lao động dài hạn trên 98%), nhưng trong bối cảnh yêu cầu chất lượng ngày càng khắt khe, việc chỉ dựa vào kinh nghiệm là chưa đủ.

Do đó, doanh nghiệp định hướng nâng cao chất lượng nguồn nhân lực thông qua đào tạo chuyên sâu và chuẩn hóa kỹ năng. Nội dung đào tạo không chỉ bao gồm các tiêu chuẩn kiểm tra chất lượng mà còn mở rộng sang việc sử dụng các thiết bị hiện đại và hiểu biết về các tiêu chuẩn quốc tế.

Đồng thời, doanh nghiệp cũng hướng tới chuẩn hóa quy trình làm việc, nhằm giảm thiểu sự khác biệt trong kết quả kiểm tra giữa các nhân viên. Điều này đặc biệt quan trọng trong các công đoạn mang tính cảm quan như kiểm tra màu sắc hoặc lỗi ngoại quan.

3.2. Hoàn thiện quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ

Mục tiêu của các giải pháp đề xuất trong phần này là khắc phục các “điểm nghẽn” đã được chỉ ra ở Chương 2, đặc biệt là những hạn chế liên quan đến thao tác thủ công, độ trễ thông tin, sự thiếu đồng bộ trong kiểm soát chất lượng và tình trạng hao hụt nguyên phụ liệu trong quá trình vận hành kho. Thông qua việc ứng dụng công nghệ, chuẩn hóa quy trình và nâng cao hiệu quả phối hợp giữa các bộ phận, các giải pháp hướng đến việc giảm tỷ lệ sai hỏng, tối ưu chi phí và nâng cao tốc độ xử lý hàng hóa trong toàn bộ chuỗi cung ứng nội bộ.



3.2.1. Số hóa quy trình kiểm tra và cập nhật dữ liệu thời gian thực

Một trong những hạn chế lớn trong quy trình hiện tại là việc ghi chép biên bản kiểm tra chất lượng bằng phương pháp thủ công. Cách làm này không chỉ tiềm ẩn nguy cơ sai sót do yếu tố con người mà còn tạo ra độ trễ trong việc truyền tải thông tin giữa các bộ phận liên quan. Khi dữ liệu kiểm tra không được cập nhật kịp thời, bộ phận kế hoạch và sản xuất sẽ không thể đưa ra quyết định chính xác, dẫn đến nguy cơ gián đoạn sản xuất hoặc sử dụng nguyên liệu không đạt chuẩn.

Để khắc phục vấn đề này, doanh nghiệp cần triển khai giải pháp số hóa toàn bộ quy trình kiểm tra chất lượng ngay tại nguồn. Cụ thể, nhân viên kiểm tra được trang bị thiết bị di động như máy tính bảng để nhập liệu trực tiếp tại khu vực kiểm tra. Việc này không chỉ giúp loại bỏ hoàn toàn khâu ghi chép trung gian mà còn đảm bảo dữ liệu được lưu trữ đồng nhất và chính xác ngay từ đầu.

Bên cạnh đó, việc tích hợp hệ thống tính điểm tự động theo “Hệ thống 4 điểm” trên phần mềm sẽ giúp chuẩn hóa phương pháp đánh giá chất lượng vải. Thay vì phụ

thuộc vào việc tính toán thủ công dễ sai lệch, hệ thống sẽ tự động đưa ra kết quả dựa trên các thông số đầu vào, từ đó nâng cao tính khách quan và độ tin cậy của quá trình kiểm tra.

Quan trọng hơn, dữ liệu sau khi được nhập sẽ được kết nối trực tiếp với hệ thống quản lý kho, cho phép các bộ phận liên quan theo dõi trạng thái nguyên phụ liệu theo thời gian thực. Điều này giúp rút ngắn đáng kể thời gian ra quyết định, đồng thời nâng cao khả năng phối hợp giữa các bộ phận trong doanh nghiệp. Về lâu dài, việc số hóa dữ liệu còn tạo nền tảng cho các hoạt động phân tích và dự báo, góp phần nâng cao năng lực quản trị tổng thể.

3.2.2. Tối ưu hóa công tác phân ánh màu và giảm hao hụt nguyên liệu

Trong thực tế vận hành, việc cắt mẫu kiểm tra 100% đầu cây vải là một phương pháp đảm bảo độ chính xác cao, tuy nhiên lại gây ra mức hao hụt nguyên liệu đáng kể và làm tăng chi phí không cần thiết. Ngoài ra, quy trình này cũng tiêu tốn nhiều thời gian và nhân lực, làm giảm hiệu quả chung của hoạt động kiểm tra.

Để giải quyết vấn đề này, doanh nghiệp cần chuyển từ phương pháp kiểm tra toàn bộ sang kiểm tra có chọn lọc dựa trên mức độ rủi ro. Việc phân loại nhà cung cấp theo lịch sử chất lượng cho phép áp dụng cơ chế kiểm tra xác suất đối với những đối tác uy tín, từ đó giảm đáng kể khối lượng công việc mà vẫn đảm bảo kiểm soát được chất lượng đầu vào. Ngược lại, đối với các nhà cung cấp mới hoặc các lô hàng có dấu hiệu bất thường, doanh nghiệp vẫn duy trì kiểm tra toàn diện để hạn chế rủi ro.

Song song với đó, việc ứng dụng thiết bị đo màu quang phổ là một giải pháp mang tính đột phá. Thiết bị này cho phép đo và lưu trữ các chỉ số màu sắc dưới dạng dữ liệu số, thay thế cho phương pháp đánh giá cảm quan truyền thống vốn mang tính chủ quan cao. Nhờ đó, doanh nghiệp có thể xây dựng một “thư viện màu số”, giúp việc so sánh và kiểm tra trở nên nhanh chóng, chính xác và không gây hao hụt nguyên liệu.



Hình 12: Máy đo màu quang phổ

Việc kết hợp giữa kiểm tra theo rủi ro và ứng dụng công nghệ đo màu không chỉ giúp giảm chi phí mà còn nâng cao tính khoa học và hiện đại trong quản lý chất lượng nguyên phụ liệu.

3.2.3. Chuẩn hóa quy trình xử lý và giải phóng hàng không đạt

Tình trạng tồn đọng hàng không đạt chất lượng trong thời gian dài là một trong những vấn đề gây ảnh hưởng lớn đến hiệu quả hoạt động kho. Điều này không chỉ làm giảm diện tích lưu trữ hữu ích mà còn phát sinh chi phí quản lý, đồng thời tiềm ẩn nguy cơ nhầm lẫn trong quá trình cấp phát nguyên liệu.

Nguyên nhân chủ yếu của tình trạng này là do thiếu cơ chế phối hợp rõ ràng giữa doanh nghiệp và nhà cung cấp, cũng như chưa có quy trình xử lý hàng lỗi mang tính hệ thống. Để khắc phục, cần thiết lập các cam kết cụ thể về thời gian phản hồi trong hợp đồng với nhà cung cấp. Việc quy định thời hạn xử lý rõ ràng (ví dụ trong vòng 48 giờ) sẽ tạo áp lực tích cực buộc các bên liên quan phải xử lý nhanh chóng, tránh kéo dài thời gian lưu kho.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần xây dựng một quy trình ra quyết định rõ ràng đối với hàng không đạt, bao gồm các phương án như trả lại, giảm giá để sử dụng cho mục đích khác hoặc yêu cầu bù hàng. Việc tiêu chuẩn hóa quy trình này giúp giảm sự lúng túng trong xử lý và đảm bảo tính nhất quán trong toàn hệ thống.

Ngoài ra, việc quy định thời gian lưu trữ tối đa đối với hàng lỗi cũng là một biện pháp cần thiết nhằm tối ưu hóa không gian kho và hạn chế phát sinh chi phí không cần thiết.

3.2.4. Nâng cao tính tương thích và kiểm soát đồng bộ trước khi xuất kho

Hiện tượng lệch màu sau khi hoàn thành sản phẩm là lỗi nghiêm trọng trong ngành may mặc gây ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng và uy tín của doanh nghiệp. Nguyên nhân chủ yếu đến từ việc không kiểm soát đồng bộ giữa các lô nguyên phụ liệu trong quá trình xuất kho.

Để giải quyết vấn đề này, cần xây dựng một quy trình kiểm soát chặt chẽ trước khi cấp phát nguyên liệu cho sản xuất. Cụ thể, hệ thống phần mềm cần được tích hợp chức năng tự động đối chiếu các thông tin như số Shade và số Lot giữa các loại nguyên phụ liệu liên quan. Chỉ khi các yếu tố này đảm bảo tính tương thích thì lệnh xuất kho mới được phê duyệt.

Đồng thời, việc áp dụng mã hóa Barcode hoặc QR Code cho toàn bộ nguyên phụ liệu ngay từ khâu nhập kho sẽ giúp đảm bảo tính chính xác trong truy xuất nguồn gốc và tuân thủ nguyên tắc nhập trước – xuất trước (FIFO). Điều này không chỉ giúp hạn chế sai sót mà còn nâng cao hiệu quả quản lý tồn kho.

Nhìn chung, việc kiểm soát đồng bộ trước khi xuất kho đóng vai trò quan trọng trong việc đảm bảo chất lượng sản phẩm đầu ra, đồng thời giảm thiểu rủi ro phát sinh trong quá trình sản xuất.

3.2.5. Hoàn thiện quản lý chất lượng thông qua hệ thống đánh giá và lựa chọn nhà cung cấp định kỳ

Nếu nhìn lại những vấn đề đã phân tích ở Chương 2, có thể thấy phần lớn sai lệch về chất lượng không bắt đầu từ kho mà đã hình thành ngay từ trước đó, khi nguyên phụ liệu còn ở phía nhà cung cấp. Việc kiểm tra tại kho giống như một “lớp lọc cuối cùng” – cần thiết nhưng không đủ để kiểm soát triệt để rủi ro. Trong bối cảnh đó, việc mở rộng phạm vi quản lý chất lượng ra ngoài ranh giới nội bộ là điều khó tránh khỏi. Thay vì chờ phát hiện lỗi khi hàng đã về, Tổng Công ty cần dần chuyển sang cách tiếp cận chủ động hơn, tức là kiểm soát ngay từ nguồn cung. Đây chính là tinh thần cốt lõi của quản lý chất lượng nhà cung cấp – không phải thay thế khâu kiểm tra, mà là làm cho khâu kiểm tra trở nên “nhẹ hơn” và ít bị động hơn.

Để hiện thực hóa tư duy này, giải pháp then chốt và có tính bền vững nhất là xây dựng và duy trì nghiêm túc quy trình đánh giá, phân loại nhà cung cấp định kỳ. Trên thực tế, mặc dù Tổng Công ty đã có các tiêu chuẩn và biên bản đánh giá nhà cung cấp khi thiết lập quan hệ mua hàng, tuy nhiên hoạt động này chưa được thực hiện một cách

thực chất và liên tục, chủ yếu chỉ được kích hoạt hoặc hoàn thiện hồ sơ mang tính đối phó khi có các đợt đánh giá nhà máy từ phía khách hàng. Điều này dẫn đến việc bên mua thiếu một "bức tranh tổng thể" về độ ổn định chất lượng của từng đối tác theo thời gian.

Do đó, Tổng Công ty cần chuẩn hóa lại quy trình này thành một hoạt động vận hành bắt buộc, diễn ra định kỳ (hàng quý hoặc hàng năm) với các nội dung cụ thể sau:

- Xây dựng bộ chỉ số KPI chất lượng nhà cung cấp: Đánh giá không chỉ dựa trên cảm tính hay giá cả, mà phải số hóa thông qua các dữ liệu thực tế kết xuất từ kho nguyên phụ liệu, bao gồm:

- Tỷ lệ hàng lỗi phát sinh khi kiểm kho: Số mét vải lỗi (theo hệ thống 4 điểm) hoặc số phụ liệu lỗi trên tổng số lượng giao.
- Tỷ lệ sai lệch thông tin định danh: Số lần bàn giao sai lệch số cuộn, số yard, nhầm lẫn mặt vải hoặc thiếu biên bản kỹ thuật đi kèm.
- Chỉ số tuân thủ thời gian giao hàng và khả năng xử lý hàng lỗi: Tốc độ phản hồi và đổi trả khi kho lập biên bản không đạt.

- Phân loại và áp dụng cơ chế quản lý rủi ro: Dựa trên điểm số KPI, các nhà cung cấp sẽ được phân thành 3 nhóm rõ rệt:

- Nhóm Đột phá/Uưu tiên (Green Zone): Những đối tác có chất lượng ổn định cao. Tổng Công ty có thể áp dụng chính sách "giảm tần suất kiểm tra tại kho" (chuyển sang kiểm xác suất hoặc chấp nhận chứng chỉ chất lượng - CoC của nhà sản xuất) để giải phóng áp lực thời gian và nhân lực cho thủ kho.
- Nhóm Duy trì/Cần giám sát (Yellow Zone): Đáp ứng vừa đủ yêu cầu nhưng còn phát sinh lỗi nhỏ. Cần gửi cảnh báo và yêu cầu giải trình hành động khắc phục.
- Nhóm Hạn chế/Cảnh báo (Red Zone): Thường xuyên giao hàng lỗi hoặc chậm trễ. Đối với nhóm này, kho sẽ nâng tỷ lệ kiểm tra lên 100%, đồng thời phòng Xuất Nhập khẩu và phòng Nguyên phụ liệu cần lên kế hoạch giảm dần sản lượng đặt hàng hoặc tìm kiếm nhà cung cấp thay thế.

- Xóa bỏ tư duy "đối phó" bằng số hóa dữ liệu: Để giải pháp này không chỉ làm trên giấy tờ, kết quả kiểm tra từ Biên bản kiểm tra vải và Biên bản kiểm tra phụ liệu của nhân viên kho sau mỗi lô hàng phải được cập nhật trực tiếp vào hệ thống quản trị ngược về hồ sơ lý lịch của nhà cung cấp đó. Dữ liệu tích lũy này sẽ tự động chạy ra bảng điểm khi đến kỳ đánh giá, đảm bảo tính khách quan và liên tục.

Một khi các yêu cầu kỹ thuật được thống nhất rõ ràng ngay từ khâu đặt hàng và được phản ánh xuyên suốt đến tiêu chuẩn kiểm tra tại kho, khoảng cách giữa “kỳ vọng” và “thực tế” sẽ được thu hẹp đáng kể. Đồng thời, việc duy trì đánh giá nhà cung cấp theo thời gian không chỉ giúp nhận diện những đối tác ổn định mà còn tạo ra áp lực tích cực để các nhà cung cấp cải thiện chất lượng của chính họ. Khi đó, chất lượng nguyên phụ liệu không còn là kết quả của kiểm tra, mà là kết quả của một quá trình phối hợp chặt chẽ và nghiêm túc giữa Tổng Công ty và chuỗi cung ứng bên ngoài.

3.2.6. Tăng cường kiểm soát điều kiện môi trường lưu kho

Ngay cả khi nguyên phụ liệu đạt yêu cầu tại thời điểm nhập kho, điều đó cũng không đồng nghĩa với việc chất lượng sẽ được giữ nguyên cho đến khi xuất dùng. Với đặc thù của ngành dệt may, nhiều loại nguyên phụ liệu có xu hướng “biến đổi chậm” dưới tác động của môi trường, và sự thay đổi này thường không dễ nhận ra ngay lập tức.

Thực tế này khiến vai trò của kho không chỉ dừng lại ở lưu trữ mà còn là “không gian bảo toàn chất lượng”. Nếu môi trường bảo quản không được kiểm soát nhất quán, những nỗ lực kiểm tra ban đầu rất dễ bị triệt tiêu theo thời gian. Đây cũng là lý do vì sao một số sai lệch chất lượng chỉ được phát hiện khi đã đến công đoạn sản xuất, dù nguyên liệu ban đầu không có dấu hiệu bất thường rõ ràng.

Vì vậy, thay vì coi kiểm soát môi trường là hoạt động phụ trợ, doanh nghiệp cần nhìn nhận đây là một phần của quy trình chất lượng. Khi các yếu tố như nhiệt độ, độ ẩm và cách bố trí lưu trữ được quản lý một cách có chủ đích, kho sẽ thực sự trở thành nơi ổn định giữa cung ứng và sản xuất. Điều này không chỉ giúp hạn chế suy giảm chất lượng mà còn tạo sự nhất quán cho các công đoạn phía sau, đặc biệt là ở bước kiểm tra trước khi xuất kho đã đề cập ở mục 3.2.4.

3.2.7. Phát triển nguồn nhân lực và xây dựng văn hóa chất lượng

Trong mọi hệ thống quản lý, quy trình có thể được thiết kế rất chặt chẽ, công nghệ có thể được đầu tư hiện đại, nhưng kết quả cuối cùng vẫn phụ thuộc vào cách con người vận hành những yếu tố đó. Điều này đặc biệt rõ trong môi trường kho, nơi nhiều thao tác đòi hỏi sự cẩn trọng, nhất quán và khả năng xử lý tình huống thực tế.

Những hạn chế đã nêu ở Chương 2 cho thấy không phải sai sót nào cũng bắt nguồn từ thiếu quy trình; đôi khi vấn đề nằm ở việc hiểu chưa đúng, thực hiện chưa đủ hoặc thiếu sự liên kết giữa các khâu. Do đó, nếu chỉ tập trung cải tiến hệ thống mà không đồng thời nâng cao năng lực nhân sự, hiệu quả đạt được sẽ khó bền vững.

Việc đào tạo trong trường hợp này không chỉ dừng lại ở việc “hướng dẫn làm đúng”, mà cần giúp người thực hiện hiểu được “vì sao phải làm đúng”. Khi nhận thức về chất lượng được nâng lên, các thao tác sẽ không còn mang tính đối phó mà trở thành thói quen nghề nghiệp. Từ đó, khái niệm văn hóa chất lượng dần hình thành – nơi mỗi cá nhân tự ý thức được vai trò của mình trong việc giữ ổn định hệ thống, thay vì phụ thuộc hoàn toàn vào kiểm soát từ cấp trên.

3.2.8. Gắn quản lý chất lượng với định hướng phát triển bền vững và logistics xanh

Trong những năm gần đây, Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ đã tích cực triển khai nhiều hoạt động gắn với định hướng phát triển bền vững và logistics xanh thông qua việc tuân thủ các tiêu chuẩn quốc tế về môi trường, trách nhiệm xã hội và quản lý chất lượng. Tuy nhiên, trước yêu cầu ngày càng cao của các thị trường xuất khẩu, công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại kho vẫn cần tiếp tục được hoàn thiện theo hướng minh bạch, tiết kiệm tài nguyên và nâng cao khả năng truy xuất nguồn gốc.

Trước hết, doanh nghiệp cần đẩy mạnh số hóa hồ sơ chất lượng nguyên phụ liệu nhằm giảm lượng chứng từ giấy, đồng thời tạo điều kiện thuận lợi cho việc lưu trữ, tra cứu và kiểm soát thông tin. Việc liên kết dữ liệu chất lượng với hệ thống mã QR hoặc Barcode hiện có sẽ giúp nâng cao khả năng truy xuất nguồn gốc đối với từng lô nguyên phụ liệu trong suốt quá trình lưu kho và sản xuất.

Bên cạnh đó, cần tăng cường kiểm soát hao hụt nguyên phụ liệu trong các công đoạn nhập kho, bảo quản và xuất kho thông qua việc theo dõi định mức tiêu hao, tỷ lệ hư hỏng và tỷ lệ hàng không phù hợp. Các dữ liệu này không chỉ phục vụ mục tiêu nâng cao chất lượng mà còn góp phần sử dụng hiệu quả nguồn lực và giảm phát sinh chất thải trong hoạt động kho vận.

Ngoài ra, doanh nghiệp nên tiếp tục ưu tiên lựa chọn các nhà cung cấp đáp ứng tốt các yêu cầu về chất lượng, môi trường và trách nhiệm xã hội, đồng thời tăng cường đánh giá định kỳ nhằm đảm bảo tính ổn định của nguồn nguyên phụ liệu đầu vào. Điều này góp phần xây dựng chuỗi cung ứng bền vững, nâng cao uy tín doanh nghiệp và đáp ứng tốt hơn các yêu cầu của khách hàng quốc tế.

Thông qua các giải pháp trên, công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu tại kho không chỉ hướng đến mục tiêu đảm bảo chất lượng sản phẩm mà còn góp phần thực hiện

hiệu quả chiến lược phát triển bền vững và logistics xanh của Tổng Công ty trong giai đoạn tới.

3.3. Điều kiện và cách thức để thực hiện giải pháp

Việc triển khai các giải pháp hoàn thiện quy trình quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho không chỉ phụ thuộc vào tính hợp lý của giải pháp mà còn phụ thuộc rất lớn vào các điều kiện đảm bảo thực hiện và phương thức triển khai cụ thể. Thực tế tại doanh nghiệp cho thấy các hạn chế hiện tại như thao tác thủ công, thiếu liên kết dữ liệu, hao hụt nguyên liệu và tồn đọng hàng lỗi không xuất phát từ một nguyên nhân đơn lẻ mà là kết quả của sự thiếu đồng bộ giữa công nghệ, con người và quy trình vận hành.

Do đó, để các giải pháp đề xuất ở mục 3.2 có thể phát huy hiệu quả, doanh nghiệp cần xây dựng một hệ thống điều kiện triển khai toàn diện, đồng thời tổ chức thực hiện theo lộ trình phù hợp nhằm kiểm soát rủi ro và tối ưu nguồn lực.

3.3.1. Điều kiện thực hiện giải pháp

a. Điều kiện về công nghệ và hạ tầng kỹ thuật

Trong bối cảnh hiện tại, phần lớn các công đoạn kiểm tra chất lượng trong kho vẫn dựa vào phương pháp thủ công, từ ghi chép biên bản đến tổng hợp dữ liệu. Điều này dẫn đến tình trạng sai sót và độ trễ thông tin giữa các bộ phận. Vì vậy, điều kiện tiên quyết là doanh nghiệp phải xây dựng được nền tảng công nghệ đủ mạnh để hỗ trợ quá trình số hóa.

Cụ thể, doanh nghiệp cần đầu tư đồng bộ các hạng mục sau:

Hạng mục	Thực trạng	Yêu cầu cải thiện	Mục tiêu đạt được
Hệ thống quản lý kho	Chưa tích hợp đầy đủ	Kết nối ERP – kho – QC	Đồng bộ dữ liệu thời gian thực
Nhập liệu kiểm tra	Ghi chép thủ công	Nhập trực tiếp bằng máy tính bảng	Giảm sai sót, tăng tốc độ
Truy xuất nguyên liệu	Thủ công, khó kiểm soát	Áp dụng Barcode/QR Code	Truy xuất 100%
Kiểm tra màu sắc	Cảm quan	Ứng dụng máy đo màu	Tăng độ chính xác

Việc hoàn thiện hệ thống công nghệ không chỉ giúp khắc phục các hạn chế hiện tại mà còn tạo nền tảng cho việc quản trị dữ liệu và ra quyết định trong dài hạn.

b. Điều kiện về nguồn nhân lực

Một trong những điểm yếu quan trọng trong quy trình hiện tại là sự phụ thuộc vào kinh nghiệm cá nhân, đặc biệt trong các khâu kiểm tra lỗi và đánh giá màu sắc. Điều này dẫn đến sự thiếu nhất quán trong kết quả kiểm tra và ảnh hưởng đến chất lượng đầu vào.

Do đó, việc nâng cao năng lực đội ngũ nhân sự là điều kiện không thể thiếu:

Nội dung đào tạo	Mục tiêu	Kết quả kỳ vọng
Tiêu chuẩn kiểm tra	Chuẩn hóa nghiệp vụ	Đồng nhất kết quả kiểm tra
Sử dụng phần mềm	Làm chủ công nghệ	Giảm phụ thuộc giấy tờ
Thiết bị kiểm tra	Nâng cao kỹ năng	Tăng độ chính xác
Nhận thức chuyển đổi số	Thay đổi tư duy	Tăng tính chủ động

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần xây dựng đội ngũ “nhân sự nòng cốt” có khả năng hướng dẫn và hỗ trợ triển khai trong nội bộ, từ đó đảm bảo tính bền vững của quá trình chuyển đổi.

c. Điều kiện về tài chính

Việc đầu tư cho công nghệ và đào tạo sẽ phát sinh chi phí ban đầu, tuy nhiên cần nhìn nhận đây là khoản đầu tư mang tính chiến lược. Thực tế cho thấy doanh nghiệp đang chịu nhiều chi phí ẩn do:

- Hao hụt nguyên liệu trong quá trình kiểm tra
- Tồn kho hàng lỗi kéo dài
- Sai sót dẫn đến sản xuất lại hoặc chậm tiến độ

→ Cân đối chi phí đầu tư theo mức độ ưu tiên giúp doanh nghiệp giảm áp lực tài chính nhưng vẫn đảm bảo hiệu quả:

Khoản đầu tư	Mức độ ưu tiên	Lợi ích mang lại
Số hóa kiểm tra	Cao	Giảm sai sót ngay lập tức
Barcode/QR Code	Cao	Kiểm soát và truy xuất
Thiết bị đo màu	Trung bình	Giảm tỷ lệ hao hụt
Nâng cấp hệ thống ERP	Dài hạn	Tối ưu toàn hệ thống

d. Điều kiện về tổ chức và phối hợp

Quy trình quản lý nguyên phụ liệu trong kho có sự liên kết với nhiều bộ phận khác nhau như kế hoạch, sản xuất và nhà cung cấp. Tuy nhiên, thực tế cho thấy sự phối hợp còn hạn chế, đặc biệt là trong việc chia sẻ thông tin và xử lý hàng lỗi. Để khắc phục điều này doanh nghiệp cần:

- Thiết lập cơ chế phối hợp liên bộ phận
- Xây dựng quy trình xử lý hàng lỗi rõ ràng
- Áp dụng KPI chung

Bộ phận	Vai trò	Yêu cầu phối hợp
Kho	Kiểm tra, lưu trữ	Cập nhật dữ liệu thời gian thực
QC	Đánh giá chất lượng	Phản hồi nhanh
Kế hoạch	Điều phối sản xuất	Sử dụng dữ liệu chính xác
Nhà cung cấp	Cung ứng	Xử lý lỗi theo SLA

→ Sự phối hợp hiệu quả sẽ giúp giảm đáng kể thời gian xử lý và nâng cao hiệu quả vận hành tổng thể.

Nội dung	Chi phí dự kiến
Đào tạo nhân viên kho, QC và nhân viên liên quan	20 – 30 triệu đồng/năm
Nâng cấp thiết bị kiểm tra chất lượng (máy đo màu, thiết bị đo nhiệt độ, độ ẩm, dụng cụ kiểm tra phụ liệu)	50 – 100 triệu đồng
Hoàn thiện và tích hợp dữ liệu với hệ thống ERP, QR/Barcode hiện có	30 – 80 triệu đồng
Cải thiện điều kiện lưu kho (giá kệ, pallet, thiết bị kiểm soát môi trường)	50 – 150 triệu đồng
Đánh giá nhà cung cấp định kỳ và kiểm toán chất lượng	10 – 20 triệu đồng/năm
Dự phòng chi phí triển khai và cải tiến quy trình	20 – 30 triệu đồng

Bảng 13: Ước tính nguồn lực thực hiện các giải pháp

Tổng chi phí dự kiến: khoảng 180 – 410 triệu đồng, tùy theo phạm vi triển khai và mức độ đầu tư của doanh nghiệp.

Nguồn kinh phí có thể được phân bổ theo từng giai đoạn thực hiện nhằm hạn chế áp lực tài chính và đảm bảo hiệu quả đầu tư. So với quy mô doanh thu trên 5.000 tỷ đồng mỗi năm của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ, mức chi phí này tương đối nhỏ nhưng có thể mang lại hiệu quả đáng kể trong việc giảm sai lỗi, hạn chế hao hụt nguyên phụ liệu và nâng cao năng lực quản lý chất lượng tại kho.

3.3.2. Lộ trình thực hiện giải pháp

Để đảm bảo tính khả thi, các giải pháp cần được triển khai theo từng giai đoạn với mục tiêu cụ thể:

❖ *Giai đoạn 1 (0 – 6 tháng): Chuẩn bị và thí điểm*

Đây là giai đoạn xây dựng nền tảng và xử lý các vấn đề cấp thiết nhất.

Hoạt động	Mục tiêu
Rà soát quy trình	Xác định điểm nghẽn
Chuẩn hóa biểu mẫu	Thống nhất kiểm tra
Triển khai nhập liệu điện tử	Giảm thủ công
Đào tạo nhân sự	Sẵn sàng chuyển đổi
Thí điểm tại kho	Kiểm chứng hiệu quả

→ Kết quả kỳ vọng: Giảm được sai sót bước đầu và các dữ liệu dần được số hóa

❖ *Giai đoạn 2 (6 – 12 tháng): Triển khai đồng bộ*

Đây là giai đoạn mở rộng toàn hệ thống.

Hoạt động	Mục tiêu
Số hóa toàn bộ quy trình	Loại bỏ giấy tờ
Tích hợp ERP	Đồng bộ dữ liệu
Áp dụng barcode	Truy xuất chính xác
Triển khai SLA	Xử lý nhanh hàng lỗi

→ Kết quả kỳ vọng: Giảm rõ rệt về độ trễ thông tin, tồn kho hàng lỗi. Từ đó tăng tốc độ xử lý

❖ *Giai đoạn 3 (12 – 24 tháng): Tối ưu và nâng cao*

Đây là giai đoạn hoàn thiện và phát triển bền vững.

Hoạt động	Mục tiêu
Đánh giá hiệu quả	Đo KPI
Tối ưu quy trình	Nâng cao hiệu suất
Ứng dụng công nghệ nâng cao	Tự động hóa
Phân tích dữ liệu	Hỗ trợ đưa ra quyết định

→ Kết quả kỳ vọng: Giảm lỗi xuống <1%, đồng thời còn rút ngắn 20 – 30% thời gian và tăng năng lực cạnh tranh.

KẾT LUẬN CHƯƠNG 3

Bám sát những "điểm nghẽn" và nguyên nhân cốt lõi được tìm ra từ thực trạng ở Chương 2, Chương 3 đã đề xuất một hệ thống giải pháp đồng bộ, toàn diện và có tính khả thi cao nhằm hoàn thiện quy trình quản lý chất lượng NPL trong kho tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ trong giai đoạn mới. Các giải pháp tập trung vào việc thúc đẩy chuyển đổi số như ứng dụng hệ thống WMS tích hợp mã QR/Barcode để cập nhật dữ liệu thời gian thực, thay thế phương pháp đo màu cảm quan bằng thiết bị quang phổ số hóa, và chuyển dịch tư duy từ "kiểm soát nội bộ thụ động" sang "chủ động quản lý chất lượng từ nguồn" thông qua hệ thống đánh giá nhà cung cấp định kỳ. Song song với việc nâng cấp quy trình công nghệ, chương này cũng nhấn mạnh tầm quan trọng của việc kiểm soát môi trường kho bãi, đào tạo nguồn nhân lực gắn với văn hóa chất lượng, và áp dụng các tiêu chuẩn logistics xanh phù hợp với cam kết bền vững toàn cầu.

Để các giải pháp này không dừng lại ở mức lý thuyết, khóa luận đã xây dựng cụ thể các điều kiện cần thiết về tài chính, công nghệ, nhân sự cũng như phác thảo một lộ trình triển khai chi tiết theo từng giai đoạn. Việc thực hiện thành công hệ thống giải pháp này được kỳ vọng sẽ giúp Hòa Thọ xóa bỏ hoàn toàn các độ trễ thông tin, giảm tỷ lệ hao hụt nguyên phụ liệu, rút ngắn thời gian vận hành và nâng cao năng lực cạnh tranh cốt lõi của Tổng Công ty trong chuỗi giá trị dệt may toàn cầu.

KẾT LUẬN

Trong bối cảnh ngành dệt may toàn cầu đang chuyển dịch mạnh mẽ theo hướng minh bạch, bền vững và số hóa chuỗi cung ứng, công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho không còn dừng lại ở chức năng hậu cần mà đã trở thành một “điểm kiểm soát chiến lược” quyết định sự ổn định của toàn bộ quá trình sản xuất. Xuất phát từ yêu cầu thực tiễn đó, khóa luận đã tiếp cận vấn đề một cách hệ thống, kết hợp giữa cơ sở lý luận và khảo sát thực tế tại Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ, qua đó làm rõ bản chất, thực trạng và định hướng hoàn thiện công tác quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong điều kiện mới.

Trên phương diện lý luận, nghiên cứu đã khái quát và làm rõ các nội dung cốt lõi của quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho theo hướng tiếp cận hiện đại, nhấn mạnh vai trò của kiểm soát đầu vào, duy trì chất lượng trong lưu trữ và đảm bảo tính đồng bộ khi xuất kho. Những luận điểm này không chỉ góp phần củng cố nền tảng học thuật mà còn tạo khung phân tích phù hợp để đánh giá thực tiễn tại doanh nghiệp.

Về thực tiễn, kết quả nghiên cứu cho thấy Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ đã xây dựng được một hệ thống quản lý chất lượng tương đối hoàn chỉnh, vận hành trên nền tảng các tiêu chuẩn quốc tế và kinh nghiệm thực tiễn lâu năm. Quy trình kiểm soát nguyên phụ liệu được tổ chức theo hướng chặt chẽ, góp phần hạn chế đáng kể rủi ro sai hỏng và đảm bảo tính liên tục của sản xuất. Tuy nhiên, trước áp lực gia tăng về quy mô đơn hàng, sự đa dạng hóa chủng loại nguyên phụ liệu và yêu cầu ngày càng khắt khe từ thị trường quốc tế, hệ thống hiện tại đã bắt đầu bộc lộ những “điểm nghẽn” nhất định. Đáng chú ý là mức độ số hóa dữ liệu còn hạn chế, khả năng kiểm soát tính đồng bộ giữa các lô nguyên phụ liệu chưa thật sự tối ưu, và quy trình xử lý hàng không đạt vẫn còn mang tính phản ứng nhiều hơn là phòng ngừa.

Trên cơ sở đó, khóa luận đã đề xuất một số định hướng và giải pháp trọng tâm theo hướng tiếp cận quản trị hiện đại. Trong đó, nổi bật là việc thúc đẩy chuyển đổi số trong quản lý kho thông qua tích hợp hệ thống dữ liệu thời gian thực; chuẩn hóa và nâng cao tính linh hoạt của quy trình kiểm soát chất lượng; đồng thời chú trọng phát triển nguồn nhân lực có năng lực vận hành công nghệ và tư duy quản trị mới. Các giải pháp này không chỉ nhằm khắc phục những tồn tại trước mắt mà còn hướng tới xây dựng một hệ thống quản lý chất lượng mang tính chủ động, thích ứng cao và có khả năng mở rộng trong dài hạn.

Có thể khẳng định rằng, việc nâng cao hiệu quả quản lý chất lượng nguyên phụ liệu trong kho sẽ tạo ra tác động lan tỏa tích cực đến toàn bộ chuỗi giá trị sản xuất của doanh nghiệp, từ kiểm soát chi phí, nâng cao năng suất đến củng cố uy tín thương hiệu trên thị trường quốc tế. Đây chính là nền tảng quan trọng để Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ duy trì lợi thế cạnh tranh và phát triển bền vững trong giai đoạn tới.

Dù đã có nhiều nỗ lực trong việc thu thập dữ liệu và phân tích, nhưng do hạn chế về mặt thời gian và kiến thức thực tiễn của sinh viên, khóa luận khó tránh khỏi những thiếu sót nhất định. Kính mong nhận được sự đóng góp ý kiến từ các thầy cô và quý Công ty để đề tài được hoàn thiện hơn. Khóa luận hy vọng sẽ là nguồn tham khảo hữu ích cho Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ trong nỗ lực không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm và khẳng định thương hiệu dệt may Việt Nam trên trường quốc tế.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Th.s Nguyễn Thị Thu Hà, *bài giảng Quản trị chuỗi cung ứng*
2. T.s Phan Thanh Lâm, *sách Cẩm nang quản trị kho*
3. Th.s Trần Thị Hải, *bài giảng Kinh doanh xuất nhập khẩu*
4. Trần Thủy Bình (2011), *Giáo trình Vật liệu may*, NXB Giáo dục Việt Nam.
5. Nguyễn Nhật Dương (2006), *Công nghệ may mặc*, NXB Khoa học và Kỹ thuật.
6. Các tiêu chuẩn quốc gia (TCVN) về phương pháp thử vật liệu dệt may.
7. Bộ Công Thương (2017), Thông tư 21/2017/TT-BCT về Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 01:2017/BCT.
8. ASTM International, Standard Test Methods for Visually Inspecting and Grading Fabrics (ASTM D5430).
9. Báo cáo thường niên và Báo cáo tài chính của Tổng Công ty Cổ phần Dệt may Hòa Thọ các năm 2023; 2024 và 2025

PHỤ LỤC CHỨNG TỪ VÀ HÌNH ẢNH

1. Nguyên liệu

❖ Phụ lục 1: Phiếu nhập kho

Tổng Công Ty CP Dệt May Hòa T
ĐT: (+84 2363) 846 290 FAX: (+84 2363) 846 2
EMAIL: office@hoatho.com.v
Số 36, đường Ông Ích Đường, Phường Cẩm Lệ, Tp. Đà Nẵng, Việt N

PHIẾU NHẬP KHO
Ngày 24 tháng 2 năm 2026
0358/26PNNL

Nợ: 15211 20.999,99
Có: 33112 20.999,99

Khách hàng MOTIVES
Nhập tại kho Tổng kho Nguyên liệu
Loại kho FOB
Ngoại tệ USD
Tỷ giá 26.115,0
Lý do
Đơn đặt mua 1157253

Nhà cung cấp BRILLIANT REPUTATION (H.K.) LIMITED
Số hợp đồn 002-BRIL/HT-MOT/2026
Tờ khai 107996102210
Số Invoic 26INTSD012
Ngày Invoic 06/02/2026
Số B/ 13022622152602070 Số kiện: 45

TT	MSVT	Mã Tổng Hợp	Tên Vật tư	Màu	Size	DVT	Số Lượng		Đơn giá	Thành tiền		Ghi chú
							Chứng từ	Thực nhập	USD	USD	VND	
1	031MNLVAC6406	VAC52W46P2560	Fabric Vải chính 121343 52% Wool 46% Polyester 2% Spandex 147-152 cm	MEDIUM GREY SHARKSKIN PLAIN		MET	1.422,70	1.422,70	6,85	9.745,50	254.503.732	
2	031MNLVAC6407	VAC52W46P2560	Fabric Vải chính 121344 52% Wool 46% Polyester 2% Spandex 147-152 cm	BLUE SHARKSKIN		MET	1.030,70	1.030,70	6,85	7.060,30	184.379.735	
3	031MNLVAC8146	VAC100PdK58	Fabric Vải chính 154302 100% POLYESTER 142-147 CM	TEAL VELVET PAISLEY		MET	892,50	892,50	2,86	2.552,55	66.659.843	
4	031MNLVAC8232	VAC100PdK58	Fabric Vải chính 154357 100% POLYESTER 142-147 CM	BLACKBERRY VELVET KNIT		MET	574,00	574,00	2,86	1.641,64	42.871.429	
Tổng cộng							3.919,90	3.919,90		20.999,99	548.414.739	
							Cộng tiền hàng (A/m)			20.999,99	548.414.739,	
							Thuế NK			0,00	0,00	
							Thuế GTGT			0,00	0,00	
							Tổng cộng (Total A/m)			20.999,99	548.414.739,	

Bằng chữ: Hai mươi ngàn chín trăm chín mươi chín đôla Mỹ và chín mươi chín cents
Bằng chữ: Năm trăm bốn mươi tám triệu bốn trăm mười bốn ngàn bảy trăm ba mươi chín đồng y.

Phòng Tài Chính Kế Toán

KT Kiểm Tra

Thủ kho

Người lập phiếu

(Đã ký)
Phạm Anh Thảo

(Đã ký)
Nguyễn Thị Yến Phương

(Đã ký)
Huỳnh Huế

(Đã ký)
Nguyễn Thị Hồng Lê - TCKT

❖ Phụ lục 2: Phiếu xuất kho



Tổng Công Ty CP Dệt May Hòa Thọ
36 Ông Ích Đường, Phường Cẩm Lệ, TP. Đà Nẵng, Việt Nam.
ĐT: (+84 2363) 846 290 FAX: (+84 2363) 846 216

PHIẾU XUẤT KHO

Ngày 26 tháng 03 năm 2026

04122/26PXNL



Khách hàng: **MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED**

Đơn vị nhận: **Nhà Máy May Veston Hòa Thọ**

Style: **RDR A1**

P.O : **4900152149**

Diễn giải:

Xuất tại kho: **Tổng kho Nguyên liệu**

Số LCP **003008/26LXNL**

Loại kho **Chính (FOB)**

No.	Mã Chi Tiết	Mã Tổng Hợp	Mô tả NPL	Art	NCC	Size	Color	ĐVT	Tổng nhu cầu	SL xuất	Ghi chú
3	031MNLVAC6146	VAC100Pdk58	Fabric-Vải chính 100%POLYESTER 142-147 CM	154302	BRIL		TEAL VELVET PAISLEY	MET	805,02	805,02	
4	031MNLVAL2698	VAL54P46V58	Lining-Vải lót 54%Polyester/46%Viscose 142-147 cm	R77 (PV9770)	GBSN		8377 RIGHT HAND SIDE AS	MET	420,74	420,74	
5	031MNLVAL2698	VAL54P46V58	Lining-Vải lót 54%Polyester/46%Viscose 142-147 cm	L77 (PV9770)	GBSN		8377 LEFT HAND SIDE AS	MET	296,28	296,28	
6	031MNLVAL2412	VAL100P58	Pocketing-Vải lót 100%Polyester 56/58"	RP-1019-3	LORD PTE		BLACK	MET	128,99	128,99	
7	031MNLVAC1393	NLDUCVAINW60	Woven Interlining-Dùng vải 100% Polyester 147-152 cm	PE206	VILENE		BLACK	MET	186,94	186,94	
8	031MNLVAC1076	NLDUCVAINW60	WOVEN INTERLINING-Dùng vải 150cm	PE207	VILENE		BLACK	MET	125,47	125,47	
9	031MNLVAC1524	NLDUCVAINW64	Interlining-Dùng vải 38% RPET/ 34% CO/ 28% HZ 157-162 CM	PE326	VILENE		90 NATURAL	MET	70,04	70,04	
10	031MNLVAC0971	NLDUCVAINW64	CANVAS-CANH TÓC 160cm	PE 319	VILENE		NATURAL	MET	21,16	21,16	
11	031MNLVAC1396	NLDUCVAINW64	CANVAS-Dùng vải 78% PES/ 22% HZ 157-162 cm	PE320	VILENE		NATURAL	MET	57,50	57,50	
12	031MNLVAC1392	NLDUCVAINW64	Woven Interlining-Dùng vải 157-162 CM	PE312	VILENE		NATURAL	MET	11,59	11,59	
13	031MNLVNI0108	VACNI100P60	CHEST FELT-Vải ni 100%polyester 150cm	PE133	VILENE		WHITE	MET	57,44	57,44	
14	031MNLVNI0142	VACNI100P64	SLEEVE HEAD FELT-Vải ni 100% polyester 157-162 cm	WGM	VILENE		BLACK	MET	16,63	16,63	
16	031MNLVAC1379	NLDUCGIAY36	Non woven Interlining-Dùng giấy 86-91cm	CE3025 (PE125)	VILENE		CHARCOAL	MET	215,16	215,16	
17	031MNLVAC1310	NLDUCGIAY60	NONWOVEN STITCH REINFORCED-Dùng giấy 50%Nylon/50%Polyester 147-152 cm	IS2525	ILSHIN		WHITE	MET	48,37	48,37	
18	031MNLVAC1394	NLDUCGIAY36	NON WOVEN INTERLINING-Dùng giấy 86-91cm	8-E054N66	KUFNER		CHARCOAL	MET	38,29	38,29	

1/2

19	031MNLVAC1184		NONWOVEN FABRIC-DÙNG 100% Polyester 100cm	NI0505	SS		WHITE	MET	44,34	44,34	
----	---------------	--	---	--------	----	--	-------	-----	-------	-------	--

Phòng Tài Chính Kế Toán
(Đã ký)

Phạm Anh Thảo

Thủ kho
(Đã ký)

Huỳnh Huệ

Đơn vị nhận
(Đã ký)

Nguyễn Thị Thạch Nha - Thống kê Veston

Người lập phiếu
(Đã ký)

Nguyễn Thị Hiền Lành - TCK

2/2

❖ Phụ lục 3: Biên bản tổng hợp tình trạng nguyên liệu

TÔNG CÔNG TY CP DỆT MAY HÒA THO

Hoa Tho Textile- Garment J.S Corp

Đơn vị NHÀ MÁY VESTON HÒA THO

Khách hàng: MOTT MACARELL

Mô tả (Description): Áo Chui

L.Về số lượng (Quantity): Tổng số lượng lô vải: 15K

BIÊN BẢN TỔNG HỢP
TÌNH TRẠNG NGUYÊN LIỆU

(MATERIAL INSPECTION SUMMARY REPORT)

Mã số: CT-BM-M-02
An SD 01/3/11/2025

Date: 16/3/2026

Invoice No: 152149

PO: 152149

Nhập kho (arrival date):

Tổng số cuộn vải: 8 cuộn

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	
1	154302 Teal Velvet Laisley Brilliant	3 cuộn	342,6	344,1	-1,5	0,46			2,43	0,18	

II. Về chất lượng (Quality):

154302 (Teal velvet Laisley) + 9 lỗi sợi các loại T/H: 2,43m.

- vải có vết dư Cui' Cui' 30cm No (T/H: 0,3%)

vải xử lông mặt theo Chuyền Mọc
Kiểm tra với shipping sample giống nhau
OK SX

Tổng điểm cá lỗi: 2 Kết quả: Đạt / Không Đạt

* KẾT LUẬN (SUMMARY):

Vải thiếu trong cây tổng các màu (Total of fabric shortage): (-1,5m)

Tiêu hao thay thân lỗi sợi tổng các màu (Total of exchange panels due to fabric defects): 2,43m

Khò vải trên tem: (Ticket width)

Khò vải thực tế (Cuttable width): 150cm

Độ xiên canh (Biased fabric):

Độ loang màu (Shading): Vết loang màu nhẹ liên sang liên & đầu cuối cây

Tình trạng lot màu, ánh màu (Color Lot Status): Đạt

Vậy chúng tôi thông báo cho Phòng KHKD May - P.QLCLM - P.KTCN May và những bộ

phần có liên quan biết để làm việc với khách hàng về số lượng và chất lượng của lô vải như trên

ĐD KHÁCH HÀNG

NGƯỜI DUYỆT

NGƯỜI KIỂM TRA

P.GIÁM ĐỐC NHÀ MÁY

CUSTOMER

INSPECTOR

FACTORY MANAGER

Mark

Tuan

Ngân

nhung

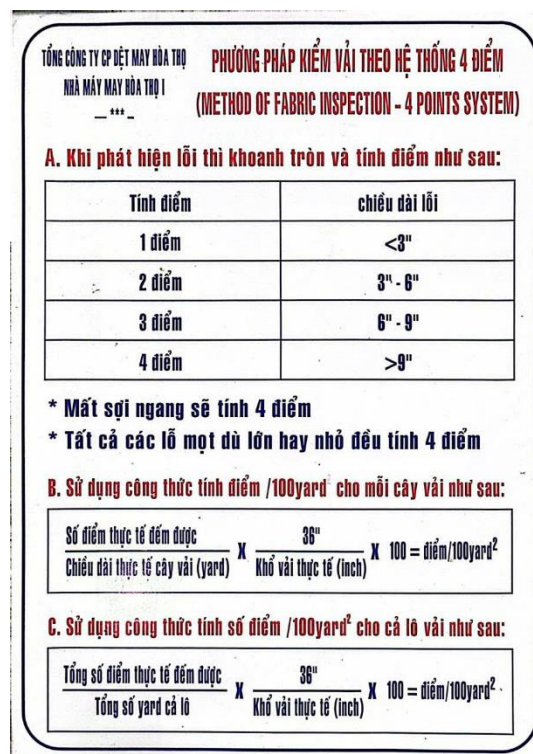
23/3/26

16/3

Được quét bằng CamScanner

L045K

100



❖ Phụ lục 5: Phiếu tạm nhập kho



PHIẾU TẠM NHẬP KHO

Ngày 29 tháng 4 năm 2026
0889/26PNNL

Khách hàng	MOT-EXPRESS	Nhà cung cấp	KIMTEKS IPLIK ENERJI SANAYI VE TICARET ANONIM SIRKETI
Nhập tại kho	Tổng kho Nguyên liệu	Số hợp đồng	003-KTEK/HT-EXP/2026
Loại kho	FOB	Tờ khai	
Ngoại tệ	USD	Số Invoice	KT12026000000058
Tỷ giá	1	Ngày Invoice	08/03/2026
Lý do	TK	Số B/L	
		Số kiện	145

TT	MSVT	Tên Vật tư	Màu	Size	ĐVT	Số Lượng		Đơn giá		Thành tiền		Ghi chú
						Chứng từ	Thực nhập	USD	VND	USD	VND	
1	VAC91P9E56	Vải 91%Poly 9%Elastane K 54/56"			MET	7.209,19		5,0306	0,00	36.266,72	0	
Tổng cộng						7.209,19				36.266,72	0	
Cộng tiền hàng (A/m)											0	
Tổng VAT											0	
Tổng cộng (Total A/m)											0	

Bảng chữ: Không đồng ý.

Phòng Tài Chính Kế Toán

Thủ kho

Người lập phiếu

❖ Phụ lục 6: Báo cáo theo dõi nhiệt độ và độ ẩm khu vực kho nguyên liệu



TỔNG CỤC DỆT MAY HUA THỦ
NHÀ MÁY:

KTCN - LAB 13

BÁO CÁO THEO DÕI NHIỆT ĐỘ VÀ ĐỘ ẨM KHU VỰC KHO NGUYÊN LIỆU
RECORD OF TEMPERATURE AND HUMIDITY AT FABRIC WAREHOUSE

Ngày Date	Giờ Time	Nhiệt độ - Độ ẩm yêu cầu Required Temp (°C) - Humidity (%RH)	Nhiệt độ hiển thị Display Temp (°C)	Độ ẩm hiển thị Display Humidity (%RH)	Theo dõi và xử lý trong trường hợp nhiệt độ/độ ẩm không đạt tiêu chuẩn Tracking and Corrective action release in case of Temp-Humidity out standard				Người theo dõi Recorder	Xác nhận khắc phục đạt của quản đốc Confirmation on satisfied corrective action
					Cách xử lý Corrective action plan	Nhiệt độ - Độ ẩm sau 15 phút Tem-Humidity after 15 minutes	Nhiệt độ - Độ ẩm sau 30 phút Tem-Humidity after 30 minutes	Nhiệt độ - Độ ẩm sau 60 phút Tem-Humidity after 60 minutes		
13/3 26	8h	Nhiệt độ : 21-28C Độ ẩm < 65%	25	59						
	11h		24	53						
	15h		22	50						
14/3 26	8h	Nhiệt độ : 21-28C Độ ẩm < 65%	25	59						
	11h		23	53						
	15h		22	49						
16/3 26	8h	Nhiệt độ : 21-28C Độ ẩm < 65%	26	60						
	11h		24	55						
	15h		22	50						
17/3 26	8h	Nhiệt độ : 21-28C Độ ẩm < 65%	25	54						
	11h		23	53						
	15h		22	49						
18/3 26	8h	Nhiệt độ : 21- 28C Độ ẩm < 65%	25	60						
	11h		23	53						
	15h		22	49						
19/3 26	8h	Nhiệt độ : 21-28C Độ ẩm < 65%	25	60						
	11h		23	54						
	15h		22	50						

❖ Phụ lục 7: Máy so màu



CÁC LOẠI NGUỒN SÁNG CỦA MÁY SO MÀU MACBETH
MACBETH LIGHTING - LIGHT SOURCE

Button Label	Light source	Nguồn sáng
DAY	Daylight	Ánh sáng ban ngày
CWF	Cool white fluorescent	Ánh sáng đèn huỳnh quang
U35-TL84	Ultrame or TL84	Ánh sáng đèn siêu thị
A	Incandescent	Ánh sáng đèn sợi đốt
UV	Ultraviolet	Ánh sáng đèn có tia cực tím
OFF	Turn off machine	Tắt máy

TIÊU CHUẨN ÁNH SÁNG CỦA CÁC ĐƠN HÀNG
LIGHT SOURCE REQUIREMENT PER BRAND

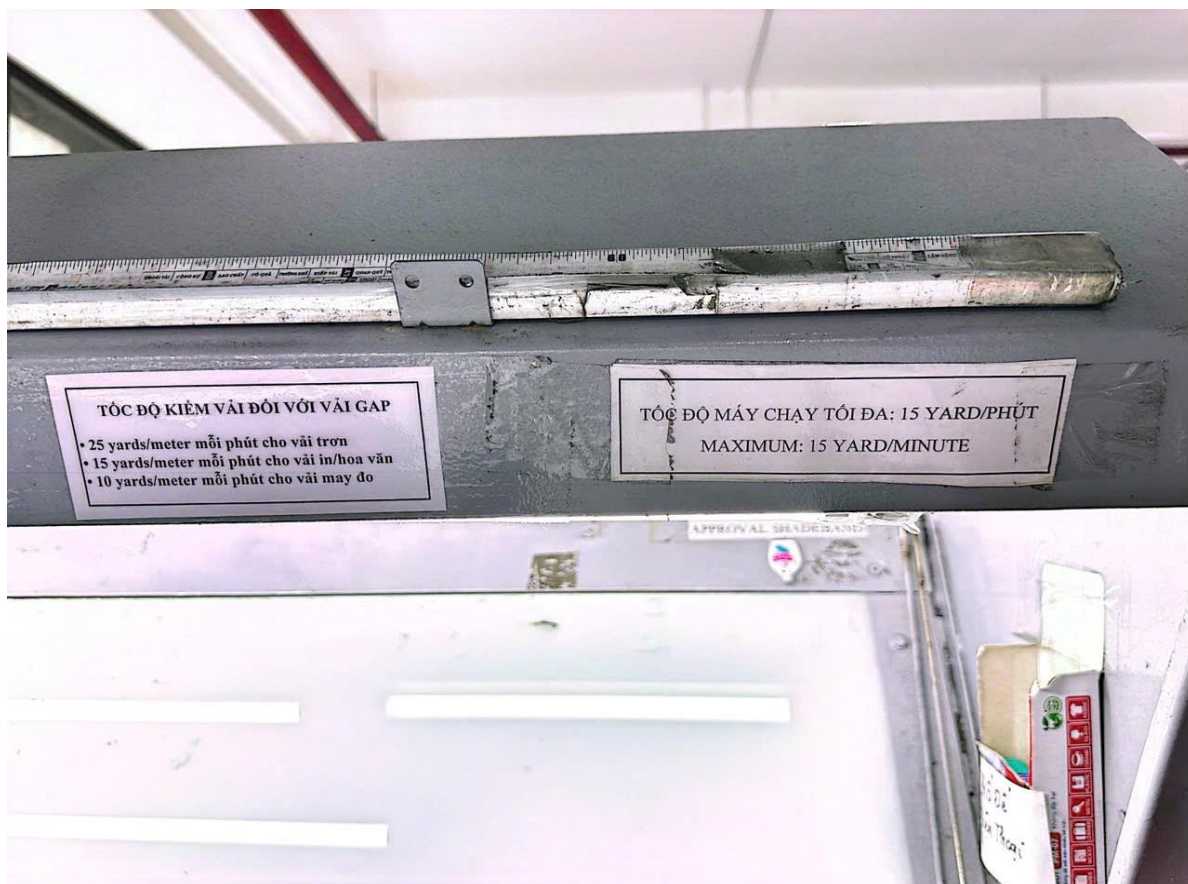
Nhãn hàng Brand	Thứ tự ưu tiên sử dụng Ordered Illumination		
	1st	2nd	3rd
Old Navy	U35	Inca	D65
Gap & Gap Outlet	U35	Inca	D65
BR & BRFS	Inca (A)	U35	D65
Athleta	D65	U35	Inca
COSTCO	D65	CWF	U35
KIZAN	Inca (A)	CWF	D65
EXPRESS	Inca (A)	CWF	D65
ANF	CWF	Inca	-
Chico's	Inca	D65	U30
ESP	CWF	Inca	D65
Hollister	CWF	Inca	-
LBS	TL84	D65	-
NY&CO	CWF	Inca	D65
LSP	CWF	Inca	D65
Lid Too	CWF	D65	Hor
VSD	CWF	Inca	-
PEERLESS	D65	U35	Inca
VCL/VSS	Inca	CWF	-
PERRY ELLIS	Inca (A)	CWF	D65
BLUEMOON and OTHERS...	D65	U35	Inca



TỔNG CTY CP DỆT MAY HÒA THỌ
THEO DÕI TUỔI THỌ CỦA NGUỒN SÁNG

NGÀY	NGUỒN SÁNG	GIỜ MỞ	GIỜ ĐÓNG	SỐ PHÚT MỞ	TỔNG GIỜ MỞ	NGƯỜI THEO DÕI	GHI CHÚ
21/9/25	D65	8h00	8h05	05	228	[Signature]	
11/9/25	"	9h00	9h06	06	224	[Signature]	
15/10/25	"	16h00	16h08	08	201	[Signature]	
23/10/25	"	10h00	10h08	08	345	[Signature]	
29/10/25	"	8h00	8h04	04	347	[Signature]	
31/11/25	"	10h00	10h08	08	352	[Signature]	
15/11/25	"	10h00	10h04	04	356	[Signature]	
22/11/25	"	10h00	10h04	04	360	[Signature]	
23/11/25	"	10h00	10h04	04	364	[Signature]	
27/11/25	"	10h30	10h34	04	368	[Signature]	
14/12/25	"	8h	8h04	04	372	[Signature]	
31/12/25	"	8h00	8h13	03	375	[Signature]	
6/12/25	"	9h00	9h05	05	380	[Signature]	
31/12/25	"	8h00	8h03	03	382	[Signature]	
16/11/25	"	9h00	9h05	05	388	[Signature]	
22/11/25	"	9h	9h04	04	392	[Signature]	
31/12/25	"	1h	1h04	04	376	[Signature]	
12/11/25	"	8h	8h03	03	379	[Signature]	
23/12/25	"	10h	10h03	03	402	[Signature]	
31/3/26	"	8h	8h04	04	406	[Signature]	
16/3/26	"	8h30	8h34	04	500	[Signature]	
1/10/26	"	8h00	8h03	03	503	[Signature]	
21/11/26	"	9h00	9h04	04	508	[Signature]	
10/11/26	"	8h20	8h23	03	600	[Signature]	
15/11/26	"	8h00	8h04	04	604	[Signature]	
21/11/26	"	10h00	10h04	04	608	[Signature]	

❖ *Phụ lục 8: Máy kiểm vải*



2. Phụ liệu

❖ Phụ lục 9: Phiếu xuất kho



Tổng Công Ty CP Dệt May Hòa Thọ
36 Ông Ích Đường, Phường Cẩm Lệ, TP. Đà Nẵng, Việt Nam.
ĐT: (+84 2363) 846 290 FAX: (+84 2363) 846 216

PHIẾU XUẤT KHO

Ngày 22 tháng 04 năm 2026
10283/26PXPL

Khách hàng: **MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED**
Đơn vị nhận: **Nhà Máy Veston Hòa Thọ**
Style: **MKLL1**
P.O : **4900154947**
Diễn giải:

Xuất tại kho: **Tổng kho Phụ liệu**
Số LCP: **06270/26LXPL**



Loại kho **Chính (FOB)**

No.	Mã Chi Tiết	Mã Tổng Hợp	Mô tả NPL	Art	NCC	Size	Color	ĐVT	Tổng nhu cầu	SL xuất	Ghi chú
18	031MPLDUS0298	PLDUSQJON	WOVEN FUSING TAPE-Dùng cuộn 1.2cm	SE6925-1.2cm	VILENE		BLACK	MET	102,70	102,70	
19	031MPLDAD0190		Cotton tape-ST-1 100c 3mm	ST-1	THUHIEN		WHITE	MET	88,92	88,92	
20	031MPLDAD0663		Tape	HVB-1	SOCO VN		BLACK	MET	47,28	47,28	
21	031MPLDAD0857		MELTING TAPE-Dây các loại 100% Nylon 10mm	SC-BK74.10	PHUONG TRAN		CLEAR	MET	22,54	22,54	
22	031MPLKES0255		SILICON WEB-Kéo 100% Nylon 10mm	SC-H01	PHUONG TRAN		NATURAL	MET	50,72	50,72	
23	031MPLKES0277	PLKESDUNG	WOVEN FUSING-Kéo cuộn 2cm	KD7111	VILENE		BLACK	MET	56,36	56,36	
26	031MPLNUT2940	PLNUTNHUA	Button-Nút nhựa 32L	85W (EU 6885)	EU Design		WINE	PCS	125	125	
27	031MPLNUT2941	PLNUTNHUA	Button-Nút nhựa 24L	85W (EU 6885)	EU Design		WINE	PCS	564	564	
30	031MPLNHA0064		Có label-	FOLLOW CHECK LIST TO ORDER &	Nam Viet		BLACK	PCS	63	63	
36	031MPLNHA6216	PLNHAPHUVAI	Woven Label-Nhãn phụ vải	FLXC	ACCENT			PCS	63	63	
43	031MPLNHA5355	PLNHAPHUVAI	Woven label-Nhãn phụ vải	NLAA	ACCENT			PCS	63	63	
44	031MPLNHA6215	PLNHACHINHVAI	Woven Main Label-Nhãn chính vải	CEXC	ACCENT			PCS	63	63	

Phòng Tài Chính Kế Toán

Thủ kho

Đơn vị nhận

Người lập phiếu
(Đã ký)

Trần Thị Diệp

❖ Phụ lục 10: 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 1 tháng 4 năm 2026
2106/26PNPL

Nợ: 1522 114,80
Có: 33112 114,80

Khách hàng: **MOT-EXPRESS**
Nhập tại kho: **Tổng kho Phụ liệu**
Loại kho: **FOB**
Ngoại tệ: **USD**
Tỷ giá: **26.250,0**
Lý do:
Đơn đặt mua: **159339**

Nhà cung cấp: **JIASHAN YIHAO GARMENTS ACCESSORIES CO.,LTD**
Số hợp đồng: **002-JIA/HT-EXP/2026**
Tờ khai: **108108874530**
Số Invoice: **IMTV070923-PLASTIC-251TH**
Ngày Invoice: **27/03/2026**
Số B/L: **870071697169** Số kiện: **1**

TT	MSVT	Mã Tổng Hợp	Tên Vật tư	Màu	Size	ĐVT	Số Lượng		Đơn giá	Thành tiền		Ghi chú
							Chứng từ	Thực nhập		USD	VND	
1	070MPLNUT1437	PLNUTNHUA	Button NÚT YH-83 24L YH-83 24L	DUPLICATE#5301 MATTE FINISH		PCS	7.653,00	7.653,00	0,015	114,80	3.013.500	
Tổng cộng							7.653,00	7.653,00		114,80	3.013.500	

Cộng tiền hàng (A/m) 114,80 3.013.500,00
Thuế NK 0,00 0,00
Thuế GTGT 0,00 0,00
Tổng cộng (Total A/m) 114,80 3.013.500,00

Bằng chữ: Một trăm mười bốn đô Mỹ và tám mươi cents
Bằng chữ: Ba triệu mười ba ngàn năm trăm đồng y.

Phòng Tài Chính Kế Toán

(Đã ký)

Phạm Anh Thảo

KT Kiểm Tra

(Đã ký)

Nguyễn Thị Hòa

Thủ kho

(Đã ký)

Huỳnh Huệ

Người lập phiếu

(Đã ký)

Nguyen Thi Hong Le - TCKT

❖ Phụ lục 11: Biên bản kiểm tra phụ liệu

TCT CP Dệt May Hòa Thọ
ĐƠN VỊ: QLCL May
Report No: KNPL/08063

BIÊN BẢN KIỂM TRA PHỤ LIỆU ACCESSORIES INSPECTION REPORT

BM 5 KTPL

Buyer (Kh.hàng): MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED - EXPRESS Số Phiếu Nhập: 2290/26PNPL
Vendor (NCC): AVERY DENNISON RIS VIET NAM Arrival date (Ngày nhập kho): 10/04/2026
Package Quantity (Số Kịch): 0 Date inspected (Ngày kiểm): 15/04/2026

Item Phụ liệu	Color Màu	Size	Unit Đ. Vị	PO	Style	P.list Q'ty Số lượng theo P.list	Inspected Q'ty Số lượng kiểm	Inspected Q'ty SL kiểm chất lượng (I)		Checked Q'ty SL kiểm		Accessory sample Mẫu phụ	Remarks Ghi chú
								Accepted q'ty Đạt	Rejected q'ty Không đạt	Exceed Thừa	Short Thiếu		
Nhân phụ giấy EXLT30			PCS			29.402	125	125					
Nhân phụ giấy EX888			PCS			19.399	125	125					
Nhân chỉnh vải EXLT14			PCS			16.478	125	125					

AQL 1.0 LEVEL 1

Reference: ANSI / ASQC Z1.4 / BS 6001 / DIN 40080 / ISO 2859 / NFX 06-022

LOT RANGE (SỐ LƯỢNG ĐƠN HÀNG)	CODE (CHỌN MÀU)	SAMPLE SIZE (SỐ LƯỢNG KIỂM)	ACCEPT (CHẤP NHẬN)	REJECT (KHÔNG ĐẠT)
2 => 8	A	2	0	1
9 => 15	A	3	0	1
16 => 25	B	3	0	1
26 => 50	C	5	0	1
51 => 90	D	5	0	1
91 => 150	D	8	0	1
151 => 280	F	13	0	1
281 => 500	F	20	0	1
501 => 1200	G	32	0	1
1.201 => 3.200	H	80	1	2
3.201 => 10.000	J	80	2	3
10.001 => 35.000	K	125	3	4
35.001 => 150.000	L	200	5	6
150.001 => 500.000	M	315	7	8
500.001 and over	N	500	10	11

Lưu ý: PL đếm được kiểm theo AQL 1.0 LEVEL 1

PL không đếm được thì kiểm 10%, nếu số lỗi dưới 3% thì đạt, nếu số lỗi từ 3% trở lên là không đạt

Kết luận: Lô hàng của các loại phụ liệu trên
[] Đạt [] Không đạt, với lỗi sau:

Hướng xử lý:

(1): Số lượng kiểm lấy theo bảng AQL Kiểm Phụ Liệu bên góc phải của form này
Người kiểm tra/Inspector

Phan Thị Tuyết Sa

* Biên bản lỗi

TCT CP Dệt May Hòa Thọ
ĐƠN VỊ: QLCL May
Report No: KNPL/07991

Buyer (Kh.hàng): MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED - EXPRESS Số Phiếu Nhập: 2106/26PNPL
Vendor (NCC): JIASHAN YIHAO GARMENTS ACCESSORIES CO.,LTD Arrival date (Ngày nhập kho): 03/04/2026
Package Quantity (Số Kịch): 1 Date inspected (Ngày kiểm): 03/04/2026

Item Phụ liệu	Color Màu	Size	Unit Đ. Vị	PO	Style	P.list Q'ty Số lượng theo P.list	Inspected Q'ty Số lượng kiểm	Inspected Q'ty SL kiểm chất lượng (I)		Checked Q'ty SL kiểm		Accessory sample Mẫu phụ	Remarks Ghi chú
								Accepted q'ty Đạt	Rejected q'ty Không đạt	Exceed Thừa	Short Thiếu		
NÚT YH-83 24L	DUPLICAT E#5301 MATTE FINISH		PCS			7,653	80	80					Tôi ghi vào 1 van nhieu (van nhieu 366) -> như NCC đã ghi mẫu SS của Ruger khác màu theo gr. Mai được duyệt ok

Kết luận: Lô hàng của các loại phụ liệu trên
[x] Đạt [] Không đạt, với lỗi sau:
Lỗi mail xác nhận ok ngày 3/4/26

Hướng xử lý:

(1): Số lượng kiểm lấy theo bảng AQL Kiểm Phụ Liệu bên góc phải của form này
Người kiểm tra/Inspector

Phan Thị Tuyết Sa

AQL 1.0 LEVEL 1
Reference: ANSI / ASQC Z1.4 / BS 6001 / DIN 40080 / ISO 2859 / NFX 06-022

LOT RANGE (SỐ LƯỢNG ĐƠN HÀNG)	CODE (CHỌN MÀU)	SAMPLE SIZE (SỐ LƯỢNG KIỂM)	ACCEPT (CHẤP NHẬN)	REJECT (KHÔNG ĐẠT)
2 => 8	A	2	0	1
9 => 15	A	3	0	1
16 => 25	B	3	0	1
26 => 50	C	5	0	1
51 => 90	D	5	0	1
91 => 150	D	8	0	1
151 => 280	F	13	0	1
281 => 500	F	20	0	1
501 => 1200	G	32	0	1
1.201 => 3.200	H	80	1	2
3.201 => 10.000	J	80	2	3
10.001 => 35.000	K	125	3	4
35.001 => 150.000	L	200	5	6
150.001 => 500.000	M	315	7	8
500.001 and over	N	500	10	11

Lưu ý: PL đếm được kiểm theo AQL 1.0 LEVEL 1
PL không đếm được thì kiểm 10%, nếu số lỗi dưới 3% thì đạt, nếu số lỗi từ 3% trở lên là không đạt

* Thông tin xử lý

RE: NÚT EXPRESS NCC YIHAO LÔ 1K ART YH-83 24L, #DUPLICATE#5301 MATTE FINISH PHIẾU NHẬP 2106/26PNPL

DT

Dao Trong Duy Quang - KDM3 <quangdtd@hoatho.com.vn>
To: Phan Thi Tuyet Sa-Kho NPL
Cc: 'Rosy Dang'; Huynh Hue - XNK; 'Nguyen Thi Anh - XNK'; sangnt@hoatho.com.vn; thamnt@mayphuninh.com.vn; hiepnnt@mayphuninh.com.vn

RE: [HOA THO - MOTIVES EXPRESS] - YIHAO // BUTTON / EXP239637 - 23910019... (1.05 MB)
Outlook item

Dear Sa,
Anh gửi email của anh Roger đã duyệt mẫu SS nhé
Best Regards.

Dao Trong Duy Quang (Mr.)
Garment Trading Division No.3
Mobile : +84.934.152.007
Tel : +84.2363.672589 Fax : +84.2363.846216
Site : www.hoatho.com.vn
Hoa Tho Textile – Garment Joint Stock Corporation
Address: 36 Ông Ích Dương street, Cam Le ward, Da Nang city,
Viet Nam.
Post code/ Zip code: 55000

HOATHO

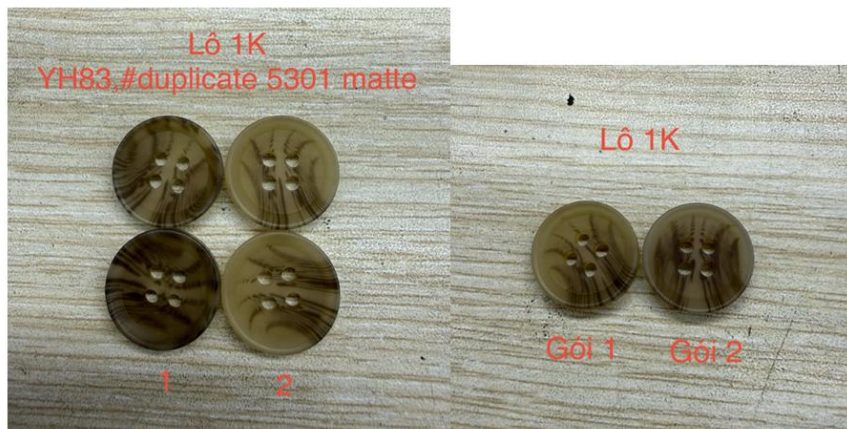
Hoa cùng thời đại, Tho với nhân văn.
Harmonious with the Age, Everlasting with Human Values.

From: Phan Thi Tuyet Sa-Kho NPL <sapth@hoatho.com.vn>
Sent: 03 Tháng Tư 2026 2:10 CH
To: Dao Trong Duy Quang - KDM3 <quangdtd@hoatho.com.vn>
Cc: 'Rosy Dang' <rosydang@motivesvn.com>; Huynh Hue - XNK <huueh@hoatho.com.vn>; 'Nguyen Thi Anh - XNK' <anhnt.xnk@hoatho.com.vn>; sangnt@hoatho.com.vn; thamnt@mayphuninh.com.vn; hiepnnt@mayphuninh.com.vn
Subject: NÚT EXPRESS NCC YIHAO LÔ 1K ART YH-83 24L, #DUPLICATE#5301 MATTE FINISH PHIẾU NHẬP 2106/26PNPL

Dear A.Quang,

Nút bên dưới về bị lỗi, anh làm việc rồi thông tin lại em nhé.

NÚT YH-83 24L	DUPLICATE#5301 MATTE FINISH	PCS	7,653	- Trong 1 gói vẫn ít vẫn nhiều (vẫn nhiều 30%) - Khắc màu theo gói. C.Rosy: - Trong 1 gói vẫn ít vẫn nhiều (vẫn nhiều 30%): Nếu NCC đã gửi mẫu SS cho Roger.Mot HCM duyet Ok → OK - Khắc màu theo gói: Đồng bộ 1 gói 1 sản phẩm (nút đồng).
---------------	--------------------------------	-----	-------	---



Thanks and Best regards,

Phan Thi Tuyet Sa (Ms)
Import & Export Department
Mobile: +84.399247622
Site : www.hoatho.com.vn
HOATHO Hoa Tho Textile – Garment Joint Stock Corporation

❖ *Phụ lục 12: Trim Card*

MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED
TRIM CARD

SUPPLIER: EU DESIGN
DATE: Apr / 2026
STYLE: MS# D66452- Style# 906641
SEASON: MS#D67449- Style# 909509
SENDER: BR MS FA26/HOL26
Teresa

ITEM	ART#	COLOR	SAMPLE
SHANK METAL BUTTON 32L	RD1051577	ANTIQUE BRASS FC012	
SHANK METAL BUTTON 24L	RD1051577	ANTIQUE BRASS FC012	

M

MOTIVES INTERNATIONAL
HO CHI MINH | DALIAN | NEW YORK | LOS ANGELES | LONDON | BARCELONA | BERLIN | TOKYO | ADDIS ABABA
MOTIVESINTERNATIONAL.IO

Trimcard Express Men

	
MC-8	MC-8 STB

APPROVED
Trinh Motives
06-Apr-26

ITEM #:	HOOK & BAR
ART:	MT00121
SUB ART:	EXP494/M73689A
COLOR:	See above
LENGTH:	
MILL:	BTL

❖ Phụ lục 13: Biên bản kiểm kim

TCT CP Dệt Máy Hòa Thọ
ĐƠN VỊ: QLCL Máy
Report No: KNPL/08005

BIÊN BẢN KIỂM TRA PHỤ LIỆU
ACCESSORIES INSPECTION REPORT

BM 5 KTPL

Buyer (Kh.hàng): MOTIVES INTERNATIONAL (HONG KONG) LIMITED - GAP Số Phiếu Nhập: 2144/26PNPL
Vendor (NCC): Công ty TNHH YKK Việt Nam Arrival date (Ngày nhập kho): 03/04/2026
Package Quantity (Số Kiện): 0 Date inspected (Ngày kiểm): 04/06/2026

Item Phụ liệu	Color Màu	Size	Unit Đ. Vị	PO	Style	P. list Q'ty Số lượng theo P/llist	Inspected Q'ty Số lượng kiểm	Inspected Q'ty SL kiểm chất lượng (1)		Checked Q'ty SL kiểm		Metal detection Dò kim 1.0			Accessory sample Mẫu phụ	Remarks Ghi chú
								Accepted q'ty Đạt	Rejected q'ty Không đạt	Exceed Thừa	Short Thiếu	Detected q'ty Số lượng dò kim 10%	Accepted q'ty Đạt	Rejected q'ty Không đạt		
Dây kéo CFC-36 DAE P12 B-E KENSIN N-ANTI TS- TWM	V2N4N		PCS			7.902	200	200				791	791			

AQL 1.5 Normal Level II

Kết luận: Lô hàng của các loại phụ liệu trên
[] Đạt [] Không đạt, với lỗi sau:

Hướng xử lý:.....
.....

(1): Số lượng kiểm lấy theo bảng AQL Kiểm Phụ Liệu bên góc phải của form này

Người kiểm tra/Inspector

Phan Thị Tuyết Sa

LOT RANGE (SỐ LƯỢNG ĐƠN HÀNG)	SAMPLE SIZE (SỐ LƯỢNG KIỂM)	AC CEPT (SỐ LỖI CHO PHÉP)
2 to 8	2	0
9 to 15	3	0
16 to 25	5	0
26 to 50	8	0
51 to 90	13	0
91 to 150	20	0
151 to 280	32	1
281 to 500	50	2
501 to 1200	80	3
1201 to 3200	125	5
3201 to 10.000	200	7
10.001 to 35.000	315	10
35.001 to 150.000	500	14
150.001 to 500.000	800	21
PL không đếm được kiểm 10%, nếu số lỗi dưới 3% thì đạt, nếu số lỗi từ 3% trở lên là không đạt		

❖ Phụ lục 14: Hóa đơn giá trị gia tăng (VAT Invoice)



HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG
(VAT INVOICE)

Ngày 24 tháng 04 năm 2026

Ký hiệu (Series): 1C26TML
Số (No): 00008772

CÔNG TY TNHH MAINETTI (VIỆT NAM)

MAINETTI (VIETNAM) CO.,LTD.

Mã số thuế (VAT Code): 3600660490 DT (Tel): 02513514456 FAX: 02513514484

Trụ sở chính: Đường số 7, Khu Công nghiệp Long Thành, Xã An Phước, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

Road No. 7, Long Thanh Industrial Park, An Phuoc Commune, Dong Nai Province, Vietnam

Bank information:

1) Vietcombank Dong Nai:

1.1 VND account: 103 250 0279

1.2 USD account: 012 137 023 2139

2) Vietinbank - CN KCN Biên Hòa:

2.1 VND account: 115 002 907 952

2.2 USD account: 114 002 907 953

Plant: 1000

Thông tin người mua hàng			
Đơn vị (Company's name)	:	TỔNG CÔNG TY CỔ PHẦN DỆT MAY HÒA THO	
Mã số thuế khách hàng (VAT code)	:	0400101556	
Số CCCD/ Số hộ chiếu (ID/ PP No.)	:		
Địa chỉ (Address)	:	36 ÔNG LỊCH DƯƠNG, PHƯỜNG CẨM LỆ, THANH PHỐ ĐÀ NẴNG, VIỆT NAM	
Hình thức thanh toán (Payment method)	:	Thanh toán chuyển khoản/ Tiền mặt	
Thông tin người nhận hàng			
Đơn vị (Company's name)	:	CÔNG TY MAY HÒA THO TRIỆU PHONG	
Mã số thuế khách hàng (VAT code)	:		
Địa chỉ (Address)	:	LỘ CNI, CỤM CÔNG NGHIỆP ĐỒNG ÁI TỰ, XÃ TRIỆU PHONG, TỈNH QUẢNG TRỊ, VIỆT NAM	

Ngân - NG-		6000156289		3000102007	
00164972/R49372A3117					

1	51005481	Móc treo-DCB418-PP-BLK01-000	Cái	4.733	1.890	8.945.370
---	----------	------------------------------	-----	-------	-------	-----------

NHÀ MÁY MAY HÒA THO TRIỆU PHONG

ĐÃ VÀO CÔNG

Ngày 24 tháng 4 năm 2026

Giờ vào

Tỷ giá (Exchange rate VND/USD):		
Tổng (Sub Total):	4.733	8.945.370 VND
Trên thuế GTGT - VAT (8%):		715.630 VND
Tổng Cộng tiền thanh toán (Total payment):		9.661.000 VND

Tổng số tiền ghi bằng chữ: Chín triệu sáu trăm sáu mươi một nghìn đồng chẵn

Total value written in words:

Người mua hàng (Buyer)

(Ký, ghi rõ họ tên)

(Sign, full name)

Cơ quan thuế (Tax authorities)

(Ký, đóng dấu)

(Sign, stamp)

Người bán hàng (Seller)

(Ký, ghi rõ họ tên)

(Sign, full name)

Signature Valid
Ký bởi: CN=CỤC THUẾ QUẢNG TRỊ
CHÍNH L=HÀ NGUYỄN
Ký ngày 24/04/2026 16:26:04

Signature Valid
Ký bởi: CÔNG TY TNHH MAINETTI (VIỆT NAM)
Ký ngày 24/04/2026 16:26:04

(Cần kiểm tra đối chiếu khi lập, giao, nhận hóa đơn)

Mã tra cứu cơ quan thuế: 0016C8921A9E6F4E1391AA472C0CF22665

Quý khách vui lòng tra cứu hóa đơn tại <https://mainetti-4173.vnd-moore.com.vn>. Mã tra cứu: 800100020262652021440