

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



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

ĐỀ TÀI

**HOÀN THIỆN HOẠT ĐỘNG QUẢN TRỊ KHO
NGUYÊN VẬT LIỆU TẠI CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT
FULLERTON**

Sinh viên thực hiện : Võ Thị Thu Hoài
Mã số sinh viên : 2254050035
Khoá học : 2022-2026
Lớp : 22LC1

Đà Nẵng, tháng 5 năm 2026

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



KHÓA LUẬN TỐT NGHIỆP

ĐỀ TÀI

**HOÀN THIỆN HOẠT ĐỘNG QUẢN TRỊ KHO
NGUYÊN VẬT LIỆU TẠI CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT
FULLERTON**

Giảng viên hướng dẫn	: Ths. Dương Thị Thu Thảo
Sinh viên thực hiện	: Võ Thị Thu Hoài
Mã số sinh viên	: 2254050035
Khoá học	: 2022-2026
Lớp	: 22LC1

Đà Nẵng, tháng 5 năm 2026

Đà Nẵng, Tháng 5 năm 2026

NHIỆM VỤ KHOÁ LUẬN

Năm học 2025-2026

1. Thông tin tác giả thực hiện:

- Họ và tên sinh viên : Võ Thị Thu Hoài
- Chuyên ngành : Logistict và quản lý chuỗi cung ứng
- Trình độ đào tạo : Đại học chính quy
- Khoá học : 2022-2026

2. Tên đề tài khoá luận tốt nghiệp:

“ HOÀN THIỆN HOẠT ĐỘNG QUẢN TRỊ KHO NGUYÊN VẬT LIỆU TẠI
CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON ”

3. Các số liệu ban đầu thực hiện khoá luận:

- Sơ đồ cơ cấu tổ chức
- Máy móc thiết bị
- Nguồn nhân lực
- Bảng cân đối kế toán năm 2023 – 2025
- Tình hình kết quả kinh doanh của công ty

4. Cán bộ hướng dẫn:

- Th.s Dương Thị Thu Thảo

5. Ngày giao nhiệm vụ khoá luận tốt nghiệp:

- 02/03/2026

6. Ngày sinh viên phải hoàn thành khoá luận:

- 30/05/2026

Giảng viên hướng dẫn

Th.s Dương Thị Thu Thảo

Đà Nẵng, ngày....tháng năm 2026

MẪU ĐƠN KHAI BÁO SỬ DỤNG AI**Khai báo của sinh viên về việc Sử dụng Trí tuệ nhân tạo Tạo sinh có trách nhiệm**

Tôi, **VÕ THỊ THU HOÀI** cam đoan rằng tôi đã sử dụng có trách nhiệm các công cụ Trí tuệ Nhân tạo Tạo sinh (GenAI) trong quá trình chuẩn bị Khóa luận này.

1. Khai báo sử dụng AI

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

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

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

- Các công cụ AI đã sử dụng: *CHATGPT, GEMINI*
- Mục đích sử dụng AI (ví dụ: tìm ý tưởng, soạn thảo, tóm tắt, chỉnh sửa): *Các công cụ AI trên tôi sử dụng với mục đích hỗ trợ tìm kiếm, tham khảo, tóm tắt và phân tích những vấn đề tôi chưa hiểu trong quá trình làm bài và xây dựng ý tưởng, trình bày nội dung cho bài nghiên cứu.*
- Các phần cụ thể có sự hỗ trợ của AI: *Sử dụng AI để tóm tắt bài nghiên cứu và tài liệu tham khảo, từ đó chọn lọc thông tin cho bài khóa luận, Các phần tham khảo gợi ý từ AI: Chương 3, phần giải pháp hỗ trợ chỉnh sửa.*
- Tôi xác nhận rằng tôi đã xem xét kỹ lưỡng và xác thực tất cả nội dung do AI tạo ra về tính chính xác, tính nguyên bản và sự phù hợp.

o ☐ Có

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

- Tôi chịu trách nhiệm hoàn toàn về nội dung câu bài nộp này và xác nhận rằng AI chỉ được sử dụng như một công cụ hỗ trợ, không phải là tác giả chính cho bài làm của tôi.
- Tôi xác nhận rằng AI không được sử dụng để nguy tạo, làm giả tạo hoặc thao túng dữ liệu.
- Tôi đảm bảo rằng không có dữ liệu bí mật hoặc riêng tư nào được chia sẻ với các công cụ AI mà không có sự cho phép thích hợp.

- Tôi đã tuân thủ các yêu cầu pháp lý liên quan đến bảo vệ dữ liệu và sở hữu trí tuệ, đồng thời đã trích dẫn nguồn một cách thích hợp.
- Bài đánh giá này phản ánh nỗ lực trí tuệ cá nhân của tôi, và trách nhiệm đối với bài làm hoàn toàn thuộc về cá nhân tôi.

Cam kết

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

Chữ ký: _____ Ngày: _____

LỜI CẢM ƠN

Sau 3 năm học tập trên giảng đường đại học, với sự chỉ bảo và giảng dạy tận tình của các thầy cô trong khoa, trong trường, em đã được trang bị những kiến thức lý thuyết và thực hành quý báu. Tháng 10 vừa qua, được sự đồng ý và tạo điều kiện của Trường Đại học Kiến trúc Đà Nẵng, em đã có cơ hội tham gia thực tập và chính thức bước vào môi trường làm việc thực tế.

Em đã lựa chọn thực tập tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton với đề tài: “Hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton”. Trong suốt quá trình học tập và rèn luyện, đặc biệt là trong giai đoạn thực tập cuối khóa này, em xin gửi lời cảm ơn chân thành nhất đến Ban Giám hiệu Trường Đại học Kiến trúc Đà Nẵng cùng toàn thể quý thầy cô đã tạo điều kiện thuận lợi cho em được học tập, tiếp cận nhiều kiến thức hữu ích, giúp em có được nền tảng vững chắc trước khi bước vào môi trường làm việc. Em xin chân thành cảm ơn Th.S Dương Thị Thu Thảo – giảng viên hướng dẫn đã tận tình chỉ bảo, hướng dẫn, đưa ra những góp ý và định hướng quý báu giúp em hoàn thành bài khóa luận tốt nghiệp một cách tốt nhất.

Em cũng xin gửi lời cảm ơn đến Ban lãnh đạo Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đã tạo điều kiện thuận lợi cho em được thực tập tại công ty. Đặc biệt, em xin cảm ơn các anh chị trong công ty đã tận tình hướng dẫn, hỗ trợ, cung cấp tài liệu và chia sẻ kinh nghiệm thực tế giúp em hoàn thành bài khóa luận.

Cuối cùng, em xin gửi lời cảm ơn đến gia đình, người thân và bạn bè đã luôn bên cạnh, động viên và ủng hộ em trong suốt thời gian qua.

Trong quá trình thực hiện đề tài, do thời gian thực tập còn hạn chế và kinh nghiệm thực tế chưa nhiều nên bài khóa luận không tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được sự góp ý của quý thầy cô để bài khóa luận được hoàn thiện hơn.

Em xin chân thành cảm ơn!

Sinh viên thực hiện

Võ Thị Thu Hoài

[illegible]

MỤC LỤC

NHIỆM VỤ KHOÁ LUẬN	i
MẪU ĐƠN KHAI BÁO SỬ DỤNG AI	ii
LỜI CẢM ƠN	iv
NHẬN XÉT CỦA GIẢNG VIÊN HƯỚNG DẪN	v
MỤC LỤC BẢNG.....	ix
MỤC LỤC HÌNH ẢNH	x
MỤC LỤC SƠ ĐỒ	xi
DANH MỤC VIẾT TẮT	xii
LỜI MỞ ĐẦU	1
1. Lý do chọn đề tài	1
2. Mục tiêu nghiên cứu	1
3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu	2
4. Phương pháp nghiên cứu	2
5. Kết cấu của đề tài	3
CHƯƠNG 1 : NHỮNG VẤN ĐỀ LÝ LUẬN CƠ BẢN VỀ QUẢN TRỊ NGUYÊN VẬT LIỆU	4
1.1 Khái quát về kho hàng	4
1.1.1. khái niệm về kho hàng.....	4
1.1.2. Phân loại kho hàng	4
1.2. Khái quát về kho nguyên vật liệu.....	8
1.2.1. Khái niệm của kho nguyên vật liệu	8
1.2.2. Đặc điểm của kho nguyên vật liệu	8
1.2.3. Phân loại kho nguyên vật liệu	10
1.2.4. Vai trò của kho nguyên vật liệu	14
1.3. Khái quát về hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu	15
1.4. Nội dung của hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu	17

1.4.1 Nhập kho nguyên vật liệu	17
1.4.2 Sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu	19
1.4.3. Quản lý tồn kho nguyên vật liệu	20
1.4.4 Xuất kho nguyên vật liệu.....	20
1.4.5 Kiểm kê và báo cáo	22
1.4.6 Hệ thống thông tin và quản lý chứng từ trong quản trị kho nguyên vật liệu ..	22
1.5. Các quy định pháp lý và hệ thống chứng từ trong quản lý kho	23
1.5.1 Các quy định pháp lý	23
1.5.2. Hệ thống chứng từ quản lý kho	24
CHƯƠNG 2 : THỰC TRẠNG VẤN ĐỀ NGHIÊN CỨU TẠI ĐƠN VỊ	27
2.1.Giới thiệu về công ty	27
2.1.1. Giới thiệu chung	27
2.1.2. Lịch sử hình thành của công ty.....	28
2.1.3. Tầm nhìn , sứ mệnh , giá trị cốt lõi	29
2.1.4. Ngành nghề kinh doanh	30
2.1.5. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ	32
2.1.6. Nguồn lực của công ty TNHH sản xuất Fullerton	35
2.2. Phân tích thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty.....	42
2.2.1 Kết quả hoạt động kinh doanh giai đoạn 2023-2025	42
2.2.2.Phân tích các yếu tố ảnh hưởng đến hoạt động kinh doanh của công ty.....	47
2.2.3. Thực trạng kho nguyên vật liệu công ty TNHH sản xuất Fullerton	53
2.3. Thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty	60
2.3.1. Nhập kho nguyên vật liệu của công ty	60
2.3.2.Sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu	68
2.3.3. Quản lý tồn kho nguyên vật liệu	71
2.3.4.Xuất kho nguyên vật liệu	74
2.3.5 Kiểm kê và báo cáo kho nguyên vật liệu	78

2.3.6. Hoạt động kiểm soát thông tin và chứng từ trong quản trị kho	83
2.4 Đánh giá công tác quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerto	88
2.4.1. Ưu điểm	88
2.4.2. Nhược điểm	89
2.4.3. Nguyên nhân của những hạn chế.....	90
CHƯƠNG 3: HOÀN THIỆN HOẠT ĐỘNG QUẢN TRỊ KHO NGUYÊN VẬT LIỆU TẠI CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON	92
3.1 Định hướng và mục tiêu phát triển của công ty	92
3.1.1. Bối cảnh ngành và xu hướng phát triển	92
3.1.2. Định hướng phát triển chung của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton	93
3.1.3. Định hướng phát triển hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty.....	95
3.2 Giải pháp hoàn thiện quản trị kho nguyên vật liệu	97
3.2.1. Áp dụng phương pháp 5S trong quản lý và bố trí kho nguyên vật liệu	97
3.2.2. Ứng dụng công nghệ trong quản trị kho nguyên vật liệu	101
3.3. Kiến nghị các bên liên quan.....	118
3.3.1. Đối với doanh nghiệp	118
3.3.2. Đối với cơ quan quản lý Nhà nước	119
KẾT LUẬN	121
TÀI LIỆU THAM KHẢO	122

MỤC LỤC BẢNG

Bảng 1 : Hệ thống hóa các tiêu chí phân loại kho nguyên vật liệu	13
Bảng 2 : Các sản phẩm chính của Công ty TNHH sản xuất Fullerton	32
Bảng 3 : Cơ sở vật chất của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton	36
Bảng 4: Tỷ lệ nguồn nhân lực Công Ty Sản xuất Fullerton	37
Bảng 5: Số lượng nhân viên trong từng bộ phận của Fullerton	38
Bảng 6: Cân đối kế toán của Fullerton giai đoạn năm 2023-2025	40
Bảng 7: Kết quả hoạt động kinh doanh của công ty TNHH sản xuất Fullerton giai đoạn 2023–2025	43
Bảng 8 : Hiệu suất sinh lời của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton giai đoạn 2023–2025	45
Bảng 9 : Đặc điểm của khách hàng – Công ty FrogFish International Corp.	47
Bảng 10 : Bảng phân tích điểm mạnh , điểm yếu của các nhà cung cấp	53
Bảng 11 : Biểu mẫu kiểm kê vật tư, nguyên vật liệu tại kho	80
Bảng 12 : So sánh hoạt động quản lý kho trước và sau khi áp dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch	116

MỤC LỤC HÌNH ẢNH

Hình 1 : Logo công ty TNHH sản xuất Fullerton	27
Hình 2 : Sơ đồ tổng thể mặt bằng kho và khu vực sản xuất của công ty	55
Hình 3 : Đơn đặt hàng (Purchase Order) sử dụng trong hoạt động nhập kho nguyên vật liệu	62
Hình 4 : Hoạt động kiểm tra nguyên vật liệu tại kho	64
Hình 5: Thẻ hiển thị thông tin nguyên vật liệu tại kho	65
Hình 6 : Phiếu nhập kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton	67
Hình 7: Hệ thống kệ lưu trữ nguyên vật liệu tại kho	70
Hình 8: Tiếp nhận yêu cầu xuất kho nguyên vật liệu	75
Hình 9: Hoạt động chuẩn bị nguyên vật liệu trước khi xuất kho	76
Hình 10 : Commercial Invoice sử dụng trong hoạt động xuất hàng tại công ty	84
Hình 11 : Tờ khai hải quan phục vụ hoạt động quản lý và lưu trữ thông tin xuất khẩu ...	86
Hình 12 : Packing/Weight List phục vụ kiểm soát số lượng và quy cách hàng hoá	87

MỤC LỤC SƠ ĐỒ

Sơ đồ 1 : Trình tự nhập kho nguyên vật liệu	18
Sơ đồ 2 : Trình tự xuất kho nguyên vật liệu	21
Sơ đồ 3 : Sơ đồ kết cấu công ty TNHH sản xuất Fullerton.....	33
Sơ đồ 4: Kết quả hoạt động kinh doanh của công ty TNHH Sản xuất Fullerton giai đoạn 2023 – 2025	43
Sơ đồ 5 : Sơ đồ bố trí kho nguyên vật liệu và hướng di chuyển trong kho.....	56
Sơ đồ 6: Sơ đồ phân khu và xử lý nguyên vật liệu khi nhập kho.....	61
Sơ đồ 7 : Quy trình sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu tại kho	68
Sơ đồ 8: Quy trình quản lý tồn kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton	72
Sơ đồ 9 : Sơ đồ xuất kho nguyên vật liệu công ty TNHH sản xuất Fullerton.....	75
Sơ đồ 10: Quy trình kiểm kê và báo cáo nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton.....	79
Sơ đồ 11: Quy trình luân chuyển và quản lý chứng từ kho nguyên vật liệu	83

DANH MỤC VIẾT TẮT

TNHH	Trách nhiệm hữu hạn
NVL	Nguyên vật liệu
CFS	Container Freight Station
FIFO	First In First Out
TT-BTC	Thông tư Bộ Tài chính
BTC	Bộ Tài chính
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
XNK	Xuất nhập khẩu
DT	Doanh thu
CP	Chi phí
LN	Lợi nhuận

LỜI MỞ ĐẦU

1. Lý do chọn đề tài

Trong bối cảnh nền kinh tế ngày càng hội nhập và cạnh tranh mạnh mẽ, các doanh nghiệp sản xuất muốn nâng cao hiệu quả hoạt động cần chú trọng đến việc tối ưu hóa hệ thống logistics nội bộ, đặc biệt là hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu. Kho nguyên vật liệu đóng vai trò quan trọng trong việc đảm bảo nguồn cung vật tư phục vụ sản xuất, giúp doanh nghiệp duy trì hoạt động liên tục và hạn chế gián đoạn trong quá trình sản xuất.

Đối với các doanh nghiệp sản xuất, nguyên vật liệu chiếm tỷ trọng lớn trong chi phí sản xuất. Vì vậy, việc quản lý kho nguyên vật liệu hiệu quả không chỉ giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt số lượng tồn kho mà còn góp phần giảm chi phí lưu kho, hạn chế thất thoát, hư hỏng và nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực. Nếu hoạt động quản trị kho không được tổ chức khoa học, doanh nghiệp có thể gặp phải nhiều vấn đề như tồn kho quá mức, thiếu nguyên vật liệu cho sản xuất hoặc sai lệch số liệu tồn kho.

Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton là doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, với khối lượng nguyên vật liệu nhập xuất mỗi ngày khá lớn. Trong quá trình thực tập tại công ty, tác giả nhận thấy hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp vẫn còn tồn tại một số hạn chế như phương thức quản lý còn mang tính thủ công, việc kiểm soát tồn kho chưa thực sự tối ưu và quy trình quản lý kho cần được hoàn thiện hơn để nâng cao hiệu quả hoạt động.

Xuất phát từ những lý do trên, tác giả quyết định lựa chọn đề tài “Hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton” làm đề tài khóa luận tốt nghiệp nhằm nghiên cứu, phân tích thực trạng hoạt động quản trị kho của doanh nghiệp, từ đó đề xuất các giải pháp phù hợp để nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu tại công ty.

2. Mục tiêu nghiên cứu

2.1. Mục tiêu chung

Trên cơ sở đánh giá thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, đề tài tiến hành phân tích những ưu điểm, hạn chế và nguyên nhân tồn tại, từ đó đề xuất các giải pháp nhằm hoàn thiện công tác quản trị kho nguyên vật liệu, góp phần nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh của công ty.

2.2. Mục tiêu cụ thể

- Hệ thống hóa các vấn đề lý luận về kho và quản trị kho nguyên vật liệu trong doanh nghiệp sản xuất.
- Phân tích và đánh giá thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.
- Xác định những ưu điểm, hạn chế và nguyên nhân trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty.
- Đề xuất các giải pháp nhằm hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.

3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu

3.1. Đối tượng nghiên cứu

Đối tượng nghiên cứu của đề tài là hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.

3.2. Phạm vi nghiên cứu

Phạm vi về không gian : Đề tài được thực hiện tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, tập trung nghiên cứu tại bộ phận kho nguyên vật liệu của công ty.

Phạm vi về thời gian : Các số liệu và thông tin phục vụ cho nghiên cứu được thu thập chủ yếu trong giai đoạn từ năm 2023 đến năm 2025.

Phạm vi về nội dung : Đề tài tập trung nghiên cứu hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp, bao gồm các nội dung chủ yếu như: tổ chức tiếp nhận nguyên vật liệu, sắp xếp và lưu trữ trong kho, bảo quản, cấp phát cho sản xuất và kiểm soát tồn kho.

4. Phương pháp nghiên cứu

4.1. Phương pháp thu thập dữ liệu

Tiến hành thu thập các tài liệu lý thuyết liên quan đến hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu trong doanh nghiệp sản xuất.

Thu thập các báo cáo của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton như: báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh, cơ cấu tổ chức, tình hình lao động, tình hình sản xuất – gia công, nguồn vốn, tài sản và các thông tin liên quan khác.

Thu thập các tài liệu liên quan trực tiếp đến hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty, bao gồm: tình hình cung ứng nguyên vật liệu, quy trình nhập – xuất – tồn kho, công tác bảo quản và các quy định, quy trình liên quan.

Ngoài ra, đề tài còn thu thập thông tin từ các nguồn thứ cấp như: website của công ty, sách, báo, tạp chí chuyên ngành, các khóa luận tốt nghiệp và các tài liệu tham khảo trên Internet có liên quan đến lĩnh vực quản trị kho và quản trị nguyên vật liệu.5. Kết cấu của khóa luận.

4.2. Phương pháp phân tích dữ liệu

Dữ liệu sau khi thu thập được tiến hành tổng hợp, xử lý và phân tích nhằm phục vụ cho việc đánh giá thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.

Đề tài sử dụng phương pháp thống kê mô tả để phản ánh tình hình hoạt động kho thông qua các chỉ tiêu như: tình hình nhập – xuất – tồn kho nguyên vật liệu, mức độ dự trữ và biến động qua các năm.

Bên cạnh đó, phương pháp so sánh được sử dụng để đối chiếu số liệu giữa các kỳ, qua đó nhận diện xu hướng biến động và đánh giá mức độ hiệu quả trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu.

Ngoài ra, đề tài còn sử dụng phương pháp phân tích, tổng hợp nhằm đánh giá các ưu điểm, hạn chế và nguyên nhân tồn tại trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty, làm cơ sở đề xuất các giải pháp hoàn thiện trong các phần tiếp theo.

5. Kết cấu của đề tài

Ngoài phần mở đầu, kết luận và tài liệu tham khảo, khóa luận được chia thành ba chương chính:

Chương 1: Những vấn đề lý luận cơ bản về quản trị nguyên vật liệu .

Chương 2: Thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.

Chương 3: Một số giải pháp nhằm hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton.

CHƯƠNG 1 : NHỮNG VẤN ĐỀ LÝ LUẬN CƠ BẢN VỀ QUẢN TRỊ NGUYÊN VẬT LIỆU

1.1 Khái quát về kho hàng

1.1.1. khái niệm về kho hàng

Theo giáo trình quản trị nhà kho và tồn kho (2025) kho hàng là một bộ phận cốt lõi giữ vai trò trung tâm trong việc lưu trữ, bảo quản và điều phối hàng hóa trong toàn bộ chuỗi cung ứng. Về mặt kỹ thuật, kho hàng là những công trình kiến trúc được thiết kế chuyên biệt, với chức năng chính là tiếp nhận, lưu trữ và quản lý nhiều loại hàng hóa khác nhau, bao gồm nguyên vật liệu thô, vật tư phục vụ sản xuất, bán thành phẩm đang trong giai đoạn gia công, cũng như thành phẩm hoàn chỉnh trước khi được đưa ra thị trường hoặc giao đến tay người tiêu dùng.

Tuy nhiên, kho hàng không chỉ đơn thuần là không gian vật lý để cất giữ hàng hóa. Trong chuỗi cung ứng hiện đại, kho còn đóng vai trò như một trung tâm điều phối, giúp cân bằng giữa nguồn cung và cầu. Việc duy trì lượng hàng tồn kho phù hợp giúp doanh nghiệp ứng phó linh hoạt với biến động thị trường, giảm thiểu rủi ro gián đoạn sản xuất hoặc giao hàng chậm trễ. Kho hàng hoạt động như một đơn vị trung gian, góp phần đảm bảo cho dòng chảy hàng hóa được vận hành liên tục, ổn định và hiệu quả.

Kho hàng tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình vận chuyển, phân phối và xử lý đơn hàng. Nhờ có hệ thống kho vận hợp lý, doanh nghiệp có thể tối ưu hóa chi phí lưu kho, chi phí vận tải và nâng cao chất lượng dịch vụ khách hàng. Như vậy, vai trò của kho hàng không chỉ giới hạn trong việc lưu trữ, mà còn là yếu tố chiến lược góp phần nâng cao hiệu suất hoạt động và năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp trên thị trường.

1.1.2. Phân loại kho hàng

Trong doanh nghiệp sản xuất, kho hàng không tồn tại độc lập mà gắn liền với từng giai đoạn của quá trình sản xuất và lưu chuyển hàng hóa. Do đó, căn cứ vào vai trò của hàng hóa trong chuỗi sản xuất – kinh doanh, hệ thống kho được phân loại thành các loại chủ yếu sau:

a. Phân loại kho hàng theo hàng hóa phục vụ sản xuất

Kho nguyên vật liệu

Kho nguyên vật liệu là nơi lưu trữ các loại nguyên liệu thô và vật tư đầu vào phục vụ trực tiếp cho quá trình sản xuất của doanh nghiệp. Tùy thuộc vào đặc điểm

ngành nghề, kho có thể chứa nhiều loại vật liệu khác nhau như kim loại, nhựa, hóa chất, vải vóc,... Đây là những yếu tố đầu vào quan trọng, tham gia vào quá trình chế biến để tạo ra sản phẩm hoàn chỉnh.

Nguyên vật liệu trong kho thường được phân thành các nhóm chính sau:

- **Nguyên vật liệu chính:** Là những loại vật liệu tham gia trực tiếp cấu thành nên sản phẩm.
- **Bán thành phẩm mua ngoài:** Là các chi tiết, bộ phận do đơn vị khác sản xuất, được doanh nghiệp mua về để tiếp tục lắp ráp hoặc gia công.
- **Vật liệu phụ:** Không trực tiếp tạo nên sản phẩm nhưng có vai trò hỗ trợ hoặc hoàn thiện quá trình sản xuất.
- **Nhiên liệu:** Là các loại vật chất cung cấp năng lượng cho hoạt động sản xuất, thường được quản lý riêng do có đặc tính lý – hóa đặc thù.
- **Phụ tùng thay thế:** Bao gồm các chi tiết dùng để sửa chữa, thay thế máy móc, thiết bị khi cần thiết.
- **Thiết bị xây dựng cơ bản và vật kết cấu:** Phục vụ cho hoạt động xây dựng, lắp đặt công trình, không thuộc nhóm vật liệu sản xuất thông thường.
- **Vật liệu khác:** Bao gồm vật tư đặc biệt, phế liệu hoặc vật liệu thu hồi sau sản xuất.

Kho nguyên vật liệu không chỉ có chức năng đảm bảo cung ứng đầy đủ và kịp thời cho sản xuất mà còn đóng vai trò quan trọng trong việc duy trì sự liên kết của chuỗi cung ứng. Trong thực tế, sản phẩm của một ngành có thể trở thành nguyên liệu đầu vào cho ngành khác, tạo nên sự phụ thuộc lẫn nhau giữa các lĩnh vực sản xuất. Do đó, việc quản lý hiệu quả kho nguyên vật liệu góp phần nâng cao tính liên tục và ổn định của toàn bộ quá trình sản xuất.

Kho bán thành phẩm

Kho bán thành phẩm là nơi lưu trữ các sản phẩm chưa hoàn thiện, đang trong quá trình sản xuất và cần tiếp tục trải qua các công đoạn gia công trước khi trở thành thành phẩm cuối cùng. Các đối tượng lưu trữ trong kho có thể là các linh kiện, chi tiết hoặc bộ phận sản phẩm đã hoàn thành một phần nhưng chưa đạt trạng thái hoàn chỉnh.

Đặc điểm của hàng hóa trong kho bán thành phẩm là thường chưa được kiểm tra chất lượng cuối cùng, chưa đóng gói hoàn chỉnh và còn phải trải qua các bước xử lý bổ sung. Do đó, việc quản lý kho bán thành phẩm có vai trò quan trọng trong việc

đảm bảo tiến độ sản xuất, hạn chế tình trạng gián đoạn dây chuyền và tối ưu hóa thời gian sản xuất.

Kho thành phẩm

Kho thành phẩm là nơi lưu trữ các sản phẩm đã hoàn thành toàn bộ quy trình sản xuất, bao gồm gia công, kiểm tra chất lượng và đóng gói. Đây là giai đoạn cuối cùng trước khi sản phẩm được phân phối ra thị trường hoặc giao đến tay khách hàng.

Ngoài chức năng bảo quản, kho thành phẩm còn đóng vai trò quan trọng trong hoạt động phân phối, giúp doanh nghiệp chủ động đáp ứng nhu cầu thị trường một cách nhanh chóng. Việc tổ chức kho thành phẩm hợp lý góp phần nâng cao chất lượng dịch vụ khách hàng, giảm thời gian giao hàng và tối ưu chi phí logistics.

Kho vật tư, phụ tùng

Kho vật tư, phụ tùng là nơi lưu trữ các loại vật tư, công cụ, dụng cụ và linh kiện phục vụ cho quá trình sản xuất và bảo trì thiết bị. Các mặt hàng trong kho có thể bao gồm máy móc phụ trợ, thiết bị sửa chữa, linh kiện thay thế và các vật tư tiêu hao.

Kho này giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo sự liên tục của hoạt động sản xuất, giúp doanh nghiệp kịp thời thay thế, sửa chữa thiết bị khi phát sinh sự cố. Việc quản lý hiệu quả kho vật tư, phụ tùng sẽ góp phần giảm thiểu thời gian gián đoạn sản xuất và nâng cao hiệu suất vận hành.

b. Phân loại kho hàng theo tính chất tiêu chuẩn hóa

Kho sản phẩm tiêu chuẩn hóa

Kho sản phẩm tiêu chuẩn hóa được sử dụng để lưu trữ các loại hàng hóa có đặc điểm ổn định, vòng đời dài và dễ dàng quản lý. Những sản phẩm này thường không yêu cầu điều kiện bảo quản đặc biệt và có thể lưu trữ trong môi trường thông thường mà vẫn đảm bảo chất lượng.

Các mặt hàng trong nhóm này thường là sản phẩm tiêu dùng phổ biến như đồ gia dụng, thiết bị điện hoặc hàng hóa đóng gói sẵn. Đặc điểm chung là được sản xuất hàng loạt với quy mô lớn và có nhu cầu tiêu thụ tương đối ổn định trên thị trường.

Kho sản phẩm chuyên biệt

Kho sản phẩm chuyên biệt được thiết kế để lưu trữ các loại hàng hóa có yêu cầu bảo quản nghiêm ngặt về môi trường. Các yếu tố như nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng hoặc điều kiện vệ sinh thường phải được kiểm soát chặt chẽ nhằm đảm bảo chất lượng sản phẩm không bị ảnh hưởng trong quá trình lưu trữ.

Những mặt hàng thường được lưu trữ trong loại kho này bao gồm thực phẩm tươi sống, dược phẩm, hóa chất hoặc thiết bị y tế. Do đặc thù riêng, việc quản lý kho sản phẩm chuyên biệt đòi hỏi quy trình kỹ thuật cao và hệ thống kiểm soát chặt chẽ.

c. Phân loại kho hàng theo loại hình kinh doanh

Kho công cộng và kho bảo thuế (Bonded Warehouse)

Kho bảo thuế là loại kho dùng để lưu trữ hàng hóa nhập khẩu đã hoàn tất thủ tục hải quan nhưng chưa thực hiện nghĩa vụ thuế. Mô hình này cho phép doanh nghiệp trì hoãn việc nộp thuế cho đến khi hàng hóa được đưa ra tiêu thụ, từ đó giúp tối ưu dòng tiền và nâng cao hiệu quả tài chính.

Ngoài ra, kho bảo thuế còn hỗ trợ lưu trữ hàng hóa trong thời gian chờ phân phối, tạo điều kiện thuận lợi cho doanh nghiệp trong việc hoạch định chiến lược kinh doanh.

Kho ngoại quan (Customs Warehouse)

Kho ngoại quan là nơi lưu giữ hàng hóa đã làm thủ tục hải quan, phục vụ cho mục đích chờ xuất khẩu hoặc nhập khẩu. Đây là loại kho đặc thù được quy định rõ trong hệ thống pháp luật, có vai trò hỗ trợ hoạt động thương mại quốc tế và tạo điều kiện thuận lợi cho lưu thông hàng hóa giữa các quốc gia.

Kho đa năng

Kho đa năng là loại kho được thiết kế để lưu trữ nhiều loại hàng hóa khác nhau trong cùng một không gian, phù hợp với các mô hình kinh doanh linh hoạt. Nhờ khả năng thích ứng cao, kho đa năng giúp doanh nghiệp tối ưu hóa diện tích lưu trữ, đồng thời nâng cao hiệu quả vận hành và quản lý.

Việc sử dụng kho đa năng không chỉ giúp tiết kiệm chi phí đầu tư mà còn tăng khả năng đáp ứng nhanh các biến động của thị trường, từ đó nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp.

Kho cho thuê theo hợp đồng

Đây là hình thức thuê kho dựa trên hợp đồng giữa bên cho thuê và bên thuê, trong đó bên cho thuê cam kết cung cấp dịch vụ kho bãi phù hợp với nhu cầu của bên thuê. Loại kho này có thể được điều chỉnh linh hoạt để đáp ứng mục tiêu sử dụng cụ thể của từng doanh nghiệp. Hợp đồng thuê kho thường mang tính dài hạn, hỗ trợ chia sẻ rủi ro giữa các bên trong chuỗi sản xuất - phân phối, từ đó nâng cao hiệu quả kinh doanh và chất lượng dịch vụ logistics.

Kho CFS (Container Freight Station)

Là hệ thống kho bãi dùng để thu gom, phân tách hàng lẻ trước khi đóng vào container hoặc sau khi tháo dỡ container. Tại Việt Nam, kho CFS thường được hiểu là địa điểm giao nhận hàng lẻ phục vụ hoạt động xuất nhập khẩu.

➤ Tóm lại, việc phân loại kho hàng theo các tiêu chí khác nhau giúp doanh nghiệp có cái nhìn toàn diện về hệ thống kho, từ đó lựa chọn mô hình tổ chức và phương thức quản lý phù hợp. Đây là cơ sở quan trọng để nâng cao hiệu quả hoạt động kho vận, đồng thời tạo tiền đề cho việc phân tích và đánh giá thực trạng quản trị kho hàng trong các chương tiếp theo.

1.2. Khái quát về kho nguyên vật liệu

1.2.1. Khái niệm của kho nguyên vật liệu

Kho nguyên vật liệu là bộ phận trong hệ thống kho của doanh nghiệp sản xuất, thực hiện chức năng tiếp nhận, lưu trữ, bảo quản và cung ứng nguyên vật liệu phục vụ quá trình sản xuất.

Nguyên vật liệu là những yếu tố đầu vào cơ bản, tham gia trực tiếp vào quá trình sản xuất và trải qua các công đoạn biến đổi để cấu thành sản phẩm hoàn chỉnh. Trong doanh nghiệp sản xuất, nguyên vật liệu thường bao gồm các loại như kim loại, gỗ, nhựa, cao su, hóa chất, linh kiện, bao bì và các vật tư công nghiệp khác phục vụ cho hoạt động sản xuất kinh doanh. Trong chuỗi cung ứng, thành phẩm của doanh nghiệp này có thể trở thành nguyên vật liệu đầu vào của doanh nghiệp khác, tạo nên sự liên kết giữa các khâu sản xuất.

Dưới góc độ quản trị, kho nguyên vật liệu không chỉ là nơi lưu trữ mà còn là bộ phận điều tiết giữa hoạt động cung ứng và sản xuất, góp phần cân đối giữa nhu cầu sử dụng và khả năng cung cấp nguyên vật liệu.

1.2.2. Đặc điểm của kho nguyên vật liệu

Kho nguyên vật liệu có những đặc điểm riêng biệt gắn liền với hoạt động sản xuất của doanh nghiệp, thể hiện ở các nội dung sau:

- *Phụ thuộc chặt chẽ vào kế hoạch và tiến độ sản xuất*

Hoạt động của kho nguyên vật liệu không mang tính độc lập mà phụ thuộc trực tiếp vào nhu cầu sản xuất. Khối lượng nhập – xuất kho biến động theo kế hoạch sản xuất từng giai đoạn, từng đơn hàng. Điều này đòi hỏi công tác quản lý kho phải có sự

phối hợp chặt chẽ với bộ phận sản xuất nhằm đảm bảo cung ứng kịp thời, tránh tình trạng thiếu nguyên vật liệu gây gián đoạn hoặc dư thừa làm tăng chi phí lưu kho.

Đặc điểm này cho thấy kho nguyên vật liệu đóng vai trò như một bộ phận hỗ trợ sản xuất, chịu tác động trực tiếp từ kế hoạch sản xuất và năng lực vận hành của doanh nghiệp.

- *Cơ cấu vật tư đa dạng và có tính chất phức tạp*

Nguyên vật liệu trong kho thường bao gồm nhiều chủng loại khác nhau với đặc điểm vật lý và hóa học riêng biệt. Có loại vật liệu dễ hư hỏng, có loại dễ cháy, có loại yêu cầu bảo quản trong điều kiện nhiệt độ hoặc độ ẩm đặc biệt.

Sự đa dạng này làm cho việc tổ chức kho trở nên phức tạp hơn, đòi hỏi doanh nghiệp phải phân khu rõ ràng, áp dụng phương pháp lưu trữ phù hợp và xây dựng quy trình quản lý riêng cho từng nhóm vật tư. Nếu không kiểm soát tốt, dễ dẫn đến nhầm lẫn, hư hỏng hoặc giảm hiệu quả sử dụng.

- *Yêu cầu bảo quản nghiêm ngặt và liên tục*

Nguyên vật liệu là yếu tố đầu vào trực tiếp của sản xuất nên chất lượng của chúng ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm. Trong quá trình lưu trữ, nguyên vật liệu có thể bị tác động bởi các yếu tố môi trường như nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng hoặc côn trùng, dẫn đến suy giảm chất lượng.

Do đó, kho nguyên vật liệu phải đảm bảo các điều kiện bảo quản phù hợp, đồng thời thực hiện kiểm tra thường xuyên nhằm phát hiện kịp thời các dấu hiệu hư hỏng. Đây là đặc điểm quan trọng thể hiện yêu cầu quản lý chặt chẽ về mặt kỹ thuật trong kho.

- *Chiếm tỷ trọng lớn trong vốn lưu động của doanh nghiệp*

Nguyên vật liệu thường chiếm tỷ trọng đáng kể trong tổng giá trị tài sản lưu động. Việc dự trữ nguyên vật liệu với khối lượng lớn sẽ làm tăng chi phí lưu kho và gây ứ đọng vốn, trong khi dự trữ quá ít sẽ không đáp ứng đủ nhu cầu sản xuất.

Vì vậy, doanh nghiệp cần xác định mức tồn kho hợp lý nhằm cân đối giữa chi phí và khả năng cung ứng. Đặc điểm này cho thấy kho nguyên vật liệu có ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả tài chính và khả năng sử dụng vốn của doanh nghiệp.

- *Yêu cầu kiểm soát chặt chẽ về số lượng và chất lượng*

Kho nguyên vật liệu cần được quản lý thông qua hệ thống kiểm soát chặt chẽ, bao gồm các nghiệp vụ nhập – xuất – tồn, kiểm kê định kỳ và đối chiếu số liệu.

Việc kiểm soát không chỉ dừng lại ở số lượng mà còn bao gồm cả chất lượng vật tư, nhằm đảm bảo nguyên vật liệu đưa vào sản xuất đạt tiêu chuẩn. Nếu không kiểm soát tốt, doanh nghiệp có thể gặp phải tình trạng thất thoát, sai lệch số liệu hoặc sử dụng nguyên vật liệu không đạt yêu cầu.

- *Chịu tác động của các phương pháp quản trị hiện đại*

Trong điều kiện sản xuất hiện đại, kho nguyên vật liệu chịu ảnh hưởng mạnh mẽ từ các phương pháp quản trị như cung ứng đúng lúc, hoạch định nhu cầu nguyên vật liệu và sản xuất tinh gọn.

Các phương pháp này hướng đến việc giảm thiểu tồn kho nhưng vẫn đảm bảo đáp ứng nhu cầu sản xuất, từ đó nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực. Điều này đặt ra yêu cầu đối với kho nguyên vật liệu phải có hệ thống quản lý chính xác, linh hoạt và có khả năng cập nhật thông tin kịp thời.

- *Có mối liên hệ chặt chẽ với các bộ phận khác trong doanh nghiệp*

Kho nguyên vật liệu không hoạt động độc lập mà có sự liên kết với nhiều bộ phận như mua hàng, sản xuất, kế toán và quản lý chất lượng.

Sự phối hợp giữa các bộ phận này giúp đảm bảo dòng chảy nguyên vật liệu được thông suốt từ khâu nhập kho đến khi đưa vào sản xuất. Nếu thiếu sự liên kết, dễ dẫn đến tình trạng chậm trễ, sai lệch thông tin hoặc thiếu hiệu quả trong quản lý.

➤ Các đặc điểm của kho nguyên vật liệu cho thấy đây không chỉ là nơi lưu trữ mà còn là bộ phận có tính chất quản trị cao, chịu ảnh hưởng đồng thời của yếu tố kỹ thuật, tài chính và tổ chức sản xuất. Việc nhận diện đầy đủ các đặc điểm này là cơ sở để doanh nghiệp xây dựng hệ thống quản lý kho hiệu quả và phù hợp với thực tiễn hoạt động.

1.2.3. Phân loại kho nguyên vật liệu

1.2.3.1. Phân loại theo tính chất nguyên vật liệu

Căn cứ vào tính chất của nguyên vật liệu, kho nguyên vật liệu được chia thành kho nguyên vật liệu thông thường và kho nguyên vật liệu đặc biệt. Việc phân loại này giúp doanh nghiệp lựa chọn phương thức lưu trữ phù hợp với đặc điểm của từng loại vật tư, qua đó nâng cao hiệu quả quản lý và bảo quản nguyên vật liệu trong quá trình sản xuất.

- **Kho nguyên vật liệu thông thường** được sử dụng để lưu trữ các loại vật tư không yêu cầu điều kiện bảo quản đặc biệt. Đây là hình thức kho phổ biến trong nhiều doanh nghiệp do phù hợp với phần lớn nguyên vật liệu phục vụ hoạt động sản xuất.

Bên cạnh việc đáp ứng nhu cầu lưu trữ cơ bản, loại kho này còn góp phần đơn giản hóa công tác quản lý và tiết kiệm chi phí vận hành kho bãi.

- **Kho nguyên vật liệu đặc biệt** đối với các loại vật tư có yêu cầu riêng về nhiệt độ, độ ẩm hoặc điều kiện an toàn, doanh nghiệp thường sử dụng kho nguyên vật liệu đặc biệt nhằm đảm bảo chất lượng nguyên vật liệu trong quá trình lưu trữ. Việc áp dụng các điều kiện bảo quản phù hợp không chỉ giúp hạn chế hư hỏng mà còn giảm thiểu rủi ro ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất của doanh nghiệp.

1.2.3.2. Phân loại theo công dụng trong sản xuất

Dựa vào công dụng trong quá trình sản xuất, kho nguyên vật liệu được chia thành kho nguyên vật liệu chính, kho vật liệu phụ và kho vật liệu bao bì. Mỗi loại kho đảm nhận chức năng riêng, góp phần đáp ứng nhu cầu lưu trữ và cung ứng vật tư cho hoạt động sản xuất của doanh nghiệp.

- **Kho nguyên vật liệu chính** là nơi lưu trữ các loại vật tư trực tiếp cấu thành nên sản phẩm và có ảnh hưởng lớn đến chất lượng sản phẩm đầu ra. Vì vậy, doanh nghiệp cần quản lý chặt chẽ loại kho này nhằm đảm bảo nguồn cung ổn định, hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu gây gián đoạn quá trình sản xuất

- **Kho vật liệu phụ** được sử dụng để lưu trữ các loại vật tư hỗ trợ cho hoạt động sản xuất như dầu mỡ, phụ gia hoặc các vật tư phục vụ vận hành máy móc và thiết bị. Mặc dù không trực tiếp cấu thành sản phẩm, các loại vật tư này vẫn giữ vai trò quan trọng trong việc duy trì sự ổn định của dây chuyền sản xuất và nâng cao hiệu quả vận hành.

- **Kho vật liệu bao bì** là nơi lưu trữ các vật tư phục vụ cho hoạt động đóng gói, bảo quản và vận chuyển sản phẩm. Việc quản lý hiệu quả kho bao bì góp phần hỗ trợ quá trình lưu thông hàng hóa, đồng thời đảm bảo chất lượng sản phẩm trong quá trình phân phối và tiêu thụ trên thị trường.

1.2.3.3. Phân loại theo phương thức bảo quản

Theo phương thức bảo quản, kho nguyên vật liệu được chia thành kho kín, kho hở hoặc bãi chứa và kho chuyên dụng. Việc phân loại này giúp doanh nghiệp lựa chọn hình thức lưu trữ phù hợp với đặc điểm của từng loại nguyên vật liệu nhằm đảm bảo hiệu quả bảo quản và tối ưu chi phí lưu trữ.

- **Kho kín** là loại kho được xây dựng khép kín với mái che và tường bao nhằm bảo vệ nguyên vật liệu khỏi các tác động của môi trường bên ngoài như mưa, nắng,

bụi bẩn hoặc độ ẩm. Hình thức kho này thường được sử dụng đối với các loại vật tư dễ hư hỏng hoặc chịu ảnh hưởng lớn từ điều kiện môi trường. Việc sử dụng kho kín giúp duy trì chất lượng nguyên vật liệu và hạn chế tổn thất trong quá trình lưu trữ.

- **Kho hở** đối với các loại vật liệu có khả năng chịu được điều kiện tự nhiên như kim loại hoặc vật liệu xây dựng, doanh nghiệp thường sử dụng kho hở hoặc bãi chứa nhằm tiết kiệm chi phí xây dựng và bảo quản. Hình thức này phù hợp với các loại vật tư có độ bền cao và không yêu cầu điều kiện lưu trữ nghiêm ngặt.

- **Kho chuyên dụng** được thiết kế dành riêng cho các loại vật tư đặc thù như hóa chất, vật liệu nguy hiểm hoặc các nguyên vật liệu yêu cầu tiêu chuẩn bảo quản nghiêm ngặt. Các loại kho này thường phải đáp ứng những yêu cầu kỹ thuật và tiêu chuẩn

an toàn riêng nhằm đảm bảo an toàn cho con người, hàng hóa và môi trường trong quá trình lưu trữ và quản lý vật tư.

1.2.3.4. Phân loại theo mức độ cơ giới hóa và công nghệ

Dựa vào mức độ cơ giới hóa và ứng dụng công nghệ trong hoạt động quản lý, kho nguyên vật liệu được chia thành kho thủ công, kho cơ giới hóa và kho tự động hóa. Sự phân loại này phản ánh mức độ hiện đại trong hoạt động vận hành và quản lý kho của doanh nghiệp.

- **Kho thủ công** là loại kho mà các hoạt động nhập, xuất và lưu trữ hàng hóa chủ yếu được thực hiện bằng sức lao động. Hình thức này thường phù hợp với các doanh nghiệp có quy mô nhỏ hoặc lượng hàng hóa lưu trữ không lớn. Tuy nhiên, do phụ thuộc nhiều vào yếu tố con người nên hiệu quả vận hành và độ chính xác trong quản lý kho còn hạn chế.

- **Kho cơ giới hóa** là loại kho có sử dụng các thiết bị hỗ trợ như xe nâng, băng tải hoặc các thiết bị bốc xếp nhằm nâng cao hiệu quả vận hành. Việc áp dụng cơ giới hóa giúp giảm khối lượng lao động thủ công, tăng năng suất làm việc và cải thiện hiệu quả quản lý kho trong doanh nghiệp.

- **Kho tự động hóa** là loại kho ứng dụng hệ thống quản lý kho cùng các công nghệ tự động trong quá trình lưu trữ, kiểm soát và xử lý hàng hóa. Việc ứng dụng công nghệ hiện đại không chỉ giúp nâng cao độ chính xác và giảm sai sót trong quá trình vận hành mà còn góp phần tối ưu hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu trong doanh nghiệp.

Tiêu chí	Loại kho	Đặc điểm	Ý nghĩa quản lí
Theo tính chất nguyên vật liệu	Kho NVL thông thường	Lưu trữ vật tư không yêu cầu bảo quản đặc biệt	Dễ quản lí, tiết kiệm chi phí bảo quản
	Kho NVL đặc biệt	Lưu trữ vật tư yêu cầu điều kiện bảo quản riêng	Đảm bảo chất lượng và an toàn nguyên vật liệu
Theo công dụng trong sản xuất	Kho NVL chính	Lưu trữ nguyên vật liệu trực tiếp cấu thành sản phẩm	Đảm bảo nguồn vật tư cho sản xuất
	Kho NVL phụ	Lưu trữ vật tư hỗ trợ quá trình sản xuất	Hỗ trợ hoạt động sản xuất liên tục
	Kho vật liệu bao bì	Lưu trữ vật tư phục vụ đóng gói sản phẩm	Hỗ trợ bảo quản và vận chuyển hàng hóa
Theo phương thức bảo quản	Kho kín	Có mái che và hệ thống bảo vệ	Hạn chế tác động từ môi trường
	Kho hở	Không có kết cấu che chắn hoàn toàn	Phù hợp với vật tư chịu được điều kiện tự nhiên
	Kho chuyên dụng	Thiết kế riêng cho từng loại vật tư	Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật bảo quản
Theo mức độ cơ giới hóa và công nghệ	Kho thủ công	Hoạt động kho chủ yếu thực hiện bằng sức lao động	Chi phí đầu tư thấp
	Kho cơ giới hóa	Sử dụng thiết bị hỗ trợ trong hoạt động kho	Nâng cao năng suất và hiệu quả quản lí
	Kho tự động hóa	Ứng dụng công nghệ tự động trong quản lí kho	Tăng độ chính xác và giảm sai sót

Bảng 1 : Hệ thống hóa các tiêu chí phân loại kho nguyên vật liệu

1.2.4. Vai trò của kho nguyên vật liệu

Kho nguyên vật liệu giữ vai trò quan trọng trong hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp, là bộ phận góp phần đảm bảo sự liên kết giữa quá trình cung ứng nguyên vật liệu và quá trình sản xuất. Việc tổ chức và quản lý kho hợp lý giúp duy trì nguồn nguyên vật liệu cần thiết phục vụ sản xuất, hạn chế tình trạng thiếu hụt hoặc gián đoạn do chậm trễ trong quá trình cung ứng. Nhờ đó, quá trình sản xuất được diễn ra liên tục, ổn định và đáp ứng kịp thời nhu cầu hoạt động của doanh nghiệp.

Kho nguyên vật liệu không chỉ thực hiện chức năng lưu trữ mà còn góp phần điều hòa mối quan hệ giữa hoạt động mua sắm và nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu trong sản xuất. Trong thực tế, thời gian nhập hàng, khối lượng cung ứng và nhu cầu sử dụng thường không đồng bộ với nhau. Vì vậy, việc dự trữ nguyên vật liệu trong kho giúp doanh nghiệp chủ động hơn trong quá trình sản xuất, đồng thời giảm thiểu những tác động từ sự biến động của thị trường, thời gian vận chuyển hoặc các rủi ro phát sinh trong hoạt động cung ứng vật tư.

Bên cạnh đó, kho nguyên vật liệu còn có vai trò quan trọng trong công tác quản trị hàng tồn kho và kiểm soát chi phí của doanh nghiệp. Nếu mức tồn kho quá thấp sẽ dễ dẫn đến tình trạng thiếu nguyên vật liệu, làm gián đoạn hoạt động sản xuất và phát sinh các chi phí liên quan đến việc đặt hàng bổ sung. Ngược lại, việc dự trữ nguyên vật liệu quá nhiều có thể gây ứ đọng vốn lưu động, gia tăng chi phí lưu kho, chi phí bảo quản và nguy cơ hư hỏng hoặc lỗi thời của nguyên vật liệu. Do đó, việc quản lý kho hiệu quả sẽ giúp duy trì mức tồn kho phù hợp, sử dụng hợp lý nguồn vốn và góp phần nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh.

Kho nguyên vật liệu đồng thời giữ vai trò quan trọng trong việc bảo đảm chất lượng nguyên vật liệu đầu vào cho quá trình sản xuất. Việc sắp xếp, phân loại và bảo quản nguyên vật liệu theo đúng quy định giúp hạn chế tình trạng hao hụt, hư hỏng hoặc suy giảm chất lượng trong thời gian lưu trữ. Ngoài ra, việc áp dụng các nguyên tắc quản lý kho như nhập trước – xuất trước, phân loại hàng hóa khoa học hay bố trí lưu trữ phù hợp với đặc tính của từng loại vật tư sẽ tạo điều kiện thuận lợi cho công tác kiểm tra, bảo quản và sử dụng nguyên vật liệu. Qua đó, chất lượng nguyên vật liệu đầu vào được duy trì ổn định, góp phần nâng cao chất lượng sản phẩm đầu ra và hiệu quả sản xuất của doanh nghiệp.

Ngoài chức năng lưu trữ và bảo quản, kho nguyên vật liệu còn cung cấp thông tin phục vụ công tác quản lý và lập kế hoạch sản xuất. Thông qua việc theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho, doanh nghiệp có thể xác định nhu cầu nguyên vật liệu, xây dựng kế hoạch mua hàng, kế hoạch dự trữ và xác định thời điểm tái đặt hàng phù hợp với nhu cầu sản xuất thực tế. Các thông tin từ hoạt động quản lý kho còn là cơ sở hỗ trợ doanh nghiệp trong việc hoạch định nhu cầu vật tư, kiểm soát hàng tồn kho và nâng cao hiệu quả quản lý sản xuất.

Như vậy, kho nguyên vật liệu không chỉ là nơi lưu trữ vật tư mà còn giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo tính liên tục của quá trình sản xuất, kiểm soát chi phí, bảo đảm chất lượng nguyên vật liệu và hỗ trợ công tác quản lý trong doanh nghiệp. Vì vậy, việc tổ chức và quản lý kho nguyên vật liệu một cách khoa học, hợp lý có ý nghĩa quan trọng trong việc nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh và năng lực quản lý của doanh nghiệp.

1.3. Khái quát về hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu

Hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu là quá trình tổ chức, điều hành và kiểm soát toàn bộ các hoạt động liên quan đến việc tiếp nhận, lưu trữ, bảo quản, cấp phát và theo dõi nguyên vật liệu trong doanh nghiệp nhằm đáp ứng kịp thời nhu cầu sản xuất kinh doanh. Đây là một bộ phận quan trọng trong hệ thống quản trị sản xuất và quản trị logistics của doanh nghiệp, có ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả sử dụng nguyên vật liệu, chi phí sản xuất và khả năng duy trì hoạt động sản xuất liên tục.

Trong doanh nghiệp sản xuất, nguyên vật liệu là yếu tố đầu vào cơ bản cấu thành nên sản phẩm và thường chiếm tỷ trọng lớn trong tổng chi phí sản xuất. Vì vậy, việc quản trị kho nguyên vật liệu một cách khoa học và hiệu quả có ý nghĩa đặc biệt quan trọng đối với hoạt động của doanh nghiệp. Công tác quản trị kho không chỉ giúp đảm bảo cung cấp đầy đủ nguyên vật liệu phục vụ sản xuất mà còn góp phần hạn chế thất thoát, giảm hao hụt, tiết kiệm chi phí lưu kho và nâng cao hiệu quả sử dụng vốn lưu động.

Hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu có mối liên hệ chặt chẽ với các hoạt động mua hàng, sản xuất và tiêu thụ sản phẩm trong doanh nghiệp. Số lượng và chủng loại nguyên vật liệu trong kho luôn biến động theo kế hoạch sản xuất, tiến độ cung ứng của nhà cung cấp và nhu cầu sử dụng thực tế của từng giai đoạn sản xuất. Do đó, công tác quản trị kho đòi hỏi phải được thực hiện thường xuyên, liên tục và chính xác nhằm

kiểm soát tốt tình hình nhập – xuất – tồn kho, đồng thời đảm bảo nguyên vật liệu luôn sẵn sàng phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh.

Bên cạnh chức năng lưu trữ, quản trị kho nguyên vật liệu còn có vai trò kiểm soát và bảo vệ tài sản của doanh nghiệp. Việc tổ chức kho hợp lý, bố trí mặt bằng khoa học và áp dụng các phương pháp bảo quản phù hợp sẽ giúp hạn chế tình trạng hư hỏng, mất mát hoặc suy giảm chất lượng nguyên vật liệu trong quá trình lưu kho. Đồng thời, việc sắp xếp nguyên vật liệu khoa học còn giúp thuận tiện cho quá trình tìm kiếm, kiểm kê, xuất dùng và nâng cao hiệu quả sử dụng diện tích kho.

Ngoài ra, hoạt động quản trị kho còn góp phần quan trọng trong việc kiểm soát chi phí tồn kho và nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn vốn của doanh nghiệp. Nếu doanh nghiệp duy trì lượng tồn kho quá lớn sẽ làm phát sinh nhiều chi phí như chi phí lưu kho, bảo quản, kiểm kê và chi phí vốn bị ứ đọng. Ngược lại, nếu lượng tồn kho quá thấp sẽ dễ dẫn đến tình trạng thiếu nguyên vật liệu, làm gián đoạn quá trình sản xuất và ảnh hưởng đến tiến độ giao hàng. Vì vậy, doanh nghiệp cần xây dựng chính sách quản lý tồn kho hợp lý nhằm cân đối giữa nhu cầu sản xuất và hiệu quả sử dụng chi phí. Trong điều kiện cạnh tranh ngày càng cao hiện nay, hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu không chỉ dừng lại ở việc lưu trữ hàng hóa mà còn hướng đến việc nâng cao hiệu quả quản lý thông qua ứng dụng công nghệ thông tin và các phương pháp quản trị hiện đại. Việc sử dụng hệ thống mã hóa hàng hóa, phần mềm quản lý kho và hệ thống thông tin quản lý giúp doanh nghiệp nâng cao tính chính xác trong công tác quản lý nhập – xuất – tồn kho, giảm sai sót trong quá trình ghi chép và hỗ trợ quá trình kiểm tra, tra cứu thông tin nhanh chóng hơn.

Nhìn chung, hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu bao gồm nhiều nội dung có mối liên hệ chặt chẽ với nhau, từ hoạt động nhập kho nguyên vật liệu, sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu, hoạt động xuất kho nguyên vật liệu, kiểm kê và kiểm soát tồn kho đến hệ thống thông tin và quản lý chứng từ kho. Việc tổ chức và thực hiện hiệu quả các nội dung này sẽ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho, sử dụng hợp lý nguyên vật liệu, tiết kiệm chi phí và đảm bảo quá trình sản xuất kinh doanh diễn ra liên tục, ổn định và hiệu quả.

1.4. Nội dung của hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu

Hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu bao gồm nhiều nội dung có mối liên hệ chặt chẽ với nhau nhằm đảm bảo quá trình cung ứng, lưu trữ và sử dụng nguyên vật liệu phục vụ sản xuất được thực hiện hiệu quả. Trong doanh nghiệp, công tác quản trị kho bao gồm các nội dung như quản lý nhập kho, quản lý xuất kho, sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu, kiểm kê kho cũng như theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho. Đây là những nội dung cơ bản và quan trọng trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu.

Mỗi nội dung trong hoạt động quản trị kho đều đảm nhận một chức năng riêng nhưng có mối quan hệ hỗ trợ và tác động lẫn nhau trong quá trình quản lý. Hoạt động nhập kho giúp kiểm tra, tiếp nhận và cập nhật nguyên vật liệu vào kho theo đúng quy định; hoạt động xuất kho đảm bảo nguyên vật liệu được cung cấp đầy đủ và kịp thời cho nhu cầu sản xuất. Bên cạnh đó, công tác sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu giúp duy trì chất lượng vật tư trong thời gian lưu trữ, hạn chế hao hụt và hư hỏng. Đồng thời, hoạt động kiểm kê và theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho giúp doanh nghiệp kiểm soát chính xác số lượng nguyên vật liệu hiện có, kịp thời phát hiện chênh lệch và hỗ trợ công tác lập kế hoạch cung ứng vật tư.

Các nội dung của hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu có sự liên kết chặt chẽ và bổ trợ lẫn nhau nhằm đảm bảo quá trình quản lý kho được thực hiện một cách khoa học và hiệu quả. Việc thực hiện tốt từng nội dung không chỉ giúp doanh nghiệp kiểm soát hiệu quả hàng tồn kho mà còn góp phần đảm bảo hoạt động sản xuất được diễn ra liên tục, ổn định và nâng cao hiệu quả quản lý trong doanh nghiệp.

1.4.1 Nhập kho nguyên vật liệu

Nhập kho nguyên vật liệu là quá trình tiếp nhận hàng hóa từ các nguồn như nhà cung cấp, nội bộ sản xuất hoặc hàng hoàn trả, đồng thời thực hiện ghi nhận và đưa hàng hóa vào lưu trữ trong kho theo đúng quy trình và quy định của doanh nghiệp. Đây là một trong những nghiệp vụ cơ bản, diễn ra thường xuyên trong quản lý kho và có vai trò đảm bảo nguồn cung nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất.

❖ Nội dung hoạt động nhập kho nguyên vật liệu

Nhập kho không chỉ đơn thuần là tiếp nhận hàng hóa mà còn là quá trình kiểm soát nhằm đảm bảo sự phù hợp giữa hàng hóa thực tế và yêu cầu sử dụng. Trước khi đưa hàng vào kho, cần tiến hành kiểm tra tình trạng thực tế về số lượng, chất lượng,

bao bì, mã hàng và các thông tin liên quan, đồng thời đối chiếu với các chứng từ như hóa đơn, phiếu giao hàng và phiếu nhập kho.

Trong trường hợp phát hiện hàng hóa không đạt yêu cầu như hư hỏng, sai quy cách hoặc không đúng chủng loại, cần xử lý kịp thời trước khi nhập kho nhằm hạn chế ảnh hưởng đến quá trình sản xuất và tránh phát sinh chi phí xử lý sau này. Điều này cho thấy khâu nhập kho có vai trò quan trọng trong việc kiểm soát chất lượng đầu vào và giảm thiểu rủi ro trong quản lý.

❖ **Yêu cầu đối với hoạt động nhập kho nguyên vật liệu**

- Đảm bảo kiểm tra đầy đủ về số lượng nhằm tránh tình trạng thừa hoặc thiếu so với chứng từ.
- Kiểm tra chất lượng hàng hóa, đặc biệt đối với các trường hợp hàng bị hư hỏng, móp méo hoặc quá hạn sử dụng.
- Việc lập phiếu nhập kho phải đầy đủ thông tin và có xác nhận của các bên liên quan.
- Dữ liệu nhập kho cần được cập nhật kịp thời, chính xác nhằm đảm bảo tính đồng bộ trong quản lý.

Việc đảm bảo các yêu cầu trên giúp hạn chế sai sót trong quá trình nhập kho và nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu.

❖ **Hạng mục kiểm tra khi nhập hàng**

- Kiểm tra mã hàng, chủng loại hàng hóa thông qua đối chiếu với chứng từ liên quan.
- Kiểm tra số lượng thực tế bằng phương pháp kiểm đếm và đối chiếu với chứng từ.
- Kiểm tra tình trạng hàng hóa nhằm phát hiện hư hỏng hoặc sai lệch.
- Kiểm tra thông tin về ngày sản xuất, hạn sử dụng để đảm bảo chất lượng vật tư.

Các nội dung kiểm tra trên là cơ sở để đảm bảo nguyên vật liệu được nhập kho đúng tiêu chuẩn và phục vụ hiệu quả cho hoạt động sản xuất.



Sơ đồ 1 : Trình tự nhập kho nguyên vật liệu

Sơ đồ trên thể hiện các bước cơ bản trong quy trình nhập kho nguyên vật liệu trong đó khâu kiểm tra và ghi nhận thông tin đóng vai trò quan trọng nhằm đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho và chất lượng nguyên vật liệu trước khi đưa vào lưu trữ.

1.4.2 Sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu

Sắp xếp nguyên vật liệu trong kho là việc tổ chức, bố trí các loại vật tư theo một trật tự khoa học nhằm đảm bảo thuận tiện trong quản lý, kiểm soát và sử dụng. Trong thực tế, nguyên vật liệu thường được phân loại theo các tiêu chí như chủng loại, đặc tính, kích thước hoặc tần suất sử dụng để bố trí vào các khu vực phù hợp.

Việc sắp xếp hợp lý giúp tối ưu hóa không gian lưu trữ, rút ngắn thời gian tìm kiếm và hạn chế nhầm lẫn trong quá trình xuất kho. Ngược lại, nếu bố trí không khoa học, kho dễ rơi vào tình trạng lộn xộn, gây khó khăn trong kiểm soát và làm giảm hiệu quả vận hành.

❖ Yêu cầu và điều kiện bảo quản nguyên vật liệu

Bên cạnh việc sắp xếp, công tác bảo quản đóng vai trò quan trọng trong việc duy trì chất lượng nguyên vật liệu trong suốt thời gian lưu kho. Tùy theo đặc điểm của từng loại vật tư, cần đảm bảo các điều kiện phù hợp về nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng và môi trường lưu trữ.

Nếu không kiểm soát tốt các yếu tố này, nguyên vật liệu có thể bị hư hỏng, biến chất hoặc giảm giá trị sử dụng. Điều này không chỉ gây thiệt hại về chi phí mà còn ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm và tiến độ sản xuất của doanh nghiệp.

❖ Vai trò của sắp xếp và bảo quản trong quản trị kho

Sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu không chỉ là hoạt động mang tính kỹ thuật mà còn phản ánh năng lực tổ chức và kiểm soát của doanh nghiệp. Việc thực hiện tốt nội dung này giúp giảm thiểu thất thoát, hạn chế rủi ro và nâng cao hiệu quả sử dụng không gian kho.

Trong thực tế, nhiều doanh nghiệp gặp khó khăn trong quản lý kho không phải do thiếu nguồn lực mà do tổ chức sắp xếp và bảo quản chưa hợp lý. Do đó, đây là yếu tố nền tảng góp phần nâng cao hiệu quả quản trị kho nguyên vật liệu.

1.4.3. Quản lý tồn kho nguyên vật liệu

Quản lý tồn kho nguyên vật liệu là quá trình theo dõi, kiểm soát và duy trì lượng nguyên vật liệu dự trữ trong kho nhằm đáp ứng kịp thời nhu cầu sản xuất của doanh nghiệp. Đây là một nội dung quan trọng trong quản trị kho nguyên vật liệu, góp phần đảm bảo hoạt động sản xuất diễn ra liên tục, hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu hoặc tồn kho quá mức.

Công tác quản lý tồn kho giúp doanh nghiệp bảo đảm nguồn nguyên vật liệu cần thiết cho quá trình sản xuất, đồng thời ngăn ngừa tình trạng nguyên vật liệu tồn đọng, lỗi thời hoặc hư hỏng trong thời gian lưu kho. Bên cạnh đó, việc duy trì mức dự trữ hợp lý còn giúp doanh nghiệp giảm chi phí bảo quản, tiết kiệm diện tích kho bãi và nâng cao hiệu quả sử dụng vốn.

Để quản lý tồn kho hiệu quả, doanh nghiệp cần thường xuyên theo dõi tình hình nhập, xuất và tồn nguyên vật liệu; cập nhật đầy đủ, chính xác các số liệu trên sổ sách hoặc hệ thống quản lý kho. Thông tin tồn kho phải được kiểm soát chặt chẽ nhằm hỗ trợ công tác lập kế hoạch cung ứng nguyên vật liệu, đáp ứng kịp thời nhu cầu sản xuất và phục vụ hoạt động quản lý của doanh nghiệp.

Ngoài ra, doanh nghiệp cần thực hiện kiểm tra, đối chiếu số liệu tồn kho định kỳ để phát hiện và xử lý kịp thời các sai lệch, thất thoát hoặc những vấn đề phát sinh trong quá trình quản lý kho. Việc kiểm soát tốt hàng tồn kho không chỉ giúp nâng cao hiệu quả quản trị nguyên vật liệu mà còn góp phần tối ưu hóa hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

1.4.4 Xuất kho nguyên vật liệu

Xuất kho nguyên vật liệu là quá trình đưa nguyên vật liệu ra khỏi kho để phục vụ cho các mục đích như sản xuất, kinh doanh hoặc các nhu cầu nội bộ khác của doanh nghiệp. Hoạt động này gắn liền với việc ghi nhận, cập nhật thông tin nhằm đảm bảo số liệu tồn kho luôn chính xác và phục vụ hiệu quả cho công tác quản lý.

❖ Nội dung hoạt động xuất kho nguyên vật liệu

Xuất kho là khâu trực tiếp liên quan đến việc sử dụng nguyên vật liệu, do đó cần được thực hiện theo quy trình chặt chẽ nhằm đảm bảo đúng đối tượng, đúng số lượng và đúng mục đích sử dụng. Trước khi xuất kho, cần kiểm tra tính hợp lệ của các chứng từ như phiếu xuất kho hoặc lệnh xuất hàng, đồng thời đối chiếu với nhu cầu thực tế.

Trong quá trình xuất kho, nguyên vật liệu cần được lựa chọn và cấp phát theo nguyên tắc phù hợp nhằm đảm bảo chất lượng và hạn chế hao hụt. Nếu không kiểm soát tốt, hoạt động xuất kho có thể dẫn đến tình trạng xuất sai vật tư, sai số lượng hoặc thất thoát, từ đó ảnh hưởng đến chi phí và hiệu quả sản xuất.

❖ **Yêu cầu đối với hoạt động xuất kho nguyên vật liệu**

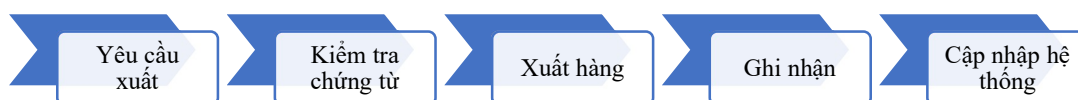
- Việc xuất kho phải dựa trên chứng từ hợp lệ và được phê duyệt theo quy định.
- Đảm bảo xuất đúng chủng loại, số lượng và mục đích sử dụng.
- Thực hiện ghi nhận đầy đủ, kịp thời các thông tin liên quan đến xuất kho.
- Đảm bảo nguyên vật liệu được cấp phát phù hợp, hạn chế hao hụt và thất thoát.

Việc đảm bảo các yêu cầu trên giúp nâng cao tính chính xác của dữ liệu tồn kho và hạn chế rủi ro trong quá trình sử dụng nguyên vật liệu.

❖ **Nội dung kiểm soát khi xuất kho nguyên vật liệu**

- Kiểm tra tính hợp lệ của chứng từ trước khi thực hiện xuất kho.
- Đối chiếu số lượng và chủng loại nguyên vật liệu giữa thực tế và chứng từ.
- Theo dõi và ghi nhận đầy đủ quá trình xuất kho vào hệ thống quản lý.
- Kiểm soát việc giao nhận nhằm đảm bảo nguyên vật liệu được xuất đúng đối tượng.

Các nội dung kiểm soát này giúp hạn chế sai sót, đảm bảo tính minh bạch và nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu.



Sơ đồ 2 : Trình tự xuất kho nguyên vật liệu

Sơ đồ trên thể hiện các bước cơ bản trong quy trình xuất kho nguyên vật liệu, trong đó việc kiểm tra chứng từ và ghi nhận thông tin đóng vai trò quan trọng nhằm đảm bảo tính chính xác và minh bạch trong quản lý.

1.4.5 Kiểm kê và báo cáo

Kiểm kê nguyên vật liệu là hoạt động kiểm tra và đối chiếu giữa số liệu ghi nhận trên hệ thống với số lượng thực tế tồn kho nhằm xác định mức độ chính xác của thông tin quản lý. Đây là một nội dung không thể thiếu trong quản trị kho, giúp doanh nghiệp kiểm soát tài sản và phát hiện các sai lệch phát sinh trong quá trình vận hành.

Trong thực tế, kiểm kê có thể được thực hiện định kỳ hoặc đột xuất tùy theo yêu cầu quản lý. Quá trình này bao gồm việc kiểm đếm thực tế từng loại nguyên vật liệu, đối chiếu với số liệu trên sổ sách hoặc hệ thống, từ đó xác định mức độ chênh lệch.

Các sai lệch thường phát sinh từ nhiều nguyên nhân như sai sót trong nhập – xuất, thất thoát trong quá trình lưu trữ hoặc hư hỏng do điều kiện bảo quản không đảm bảo. Nếu không kiểm kê thường xuyên, những sai lệch này sẽ tích lũy theo thời gian, làm cho dữ liệu tồn kho mất độ tin cậy và gây khó khăn cho công tác quản lý.

Điểm quan trọng của kiểm kê không chỉ nằm ở việc phát hiện sai lệch mà còn ở khả năng phân tích nguyên nhân và cải thiện hệ thống quản lý. Thông qua kết quả kiểm kê, doanh nghiệp có thể nhận diện các điểm yếu trong quy trình như kiểm soát nhập – xuất chưa chặt chẽ, bố trí kho chưa hợp lý hoặc công tác bảo quản chưa hiệu quả.

Từ đó, doanh nghiệp có thể điều chỉnh quy trình, nâng cao tính chính xác của dữ liệu và hạn chế rủi ro trong tương lai. Có thể thấy, kiểm kê đóng vai trò như một “công cụ phản hồi”, giúp hoàn thiện liên tục hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu.

1.4.6 Hệ thống thông tin và quản lý chứng từ trong quản trị kho nguyên vật liệu

Hệ thống thông tin trong quản trị kho nguyên vật liệu là tập hợp các phương tiện và quy trình nhằm thu thập, xử lý và cung cấp thông tin liên quan đến hoạt động nhập, xuất và tồn kho. Đây là nền tảng giúp doanh nghiệp theo dõi và kiểm soát toàn bộ quá trình vận hành kho một cách chính xác và kịp thời.

Hệ thống thông tin kho bao gồm việc ghi nhận các nghiệp vụ phát sinh, xử lý dữ liệu và lưu trữ thông tin để phục vụ cho quản lý. Các dữ liệu liên quan đến nhập kho, xuất kho và tồn kho cần được cập nhật liên tục nhằm phản ánh đúng thực trạng tại từng thời điểm.

Tuy nhiên, trong thực tế, nếu hệ thống không được tổ chức tốt hoặc dữ liệu không được kiểm soát chặt chẽ, thông tin có thể bị sai lệch hoặc chậm trễ. Điều này

dẫn đến việc doanh nghiệp không nắm được chính xác tình trạng tồn kho, từ đó ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất và kế hoạch cung ứng.

Hệ thống thông tin không chỉ đơn thuần là công cụ ghi nhận mà còn đóng vai trò hỗ trợ ra quyết định. Thông qua các báo cáo và dữ liệu phân tích, doanh nghiệp có thể đánh giá mức độ sử dụng nguyên vật liệu, dự báo nhu cầu và lập kế hoạch phù hợp.

Bên cạnh đó, hệ thống thông tin còn giúp nâng cao khả năng kiểm soát, hạn chế sai sót trong quá trình nhập – xuất và đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho.

Kết luận

Như vậy, hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu bao gồm nhiều nội dung có mối quan hệ chặt chẽ với nhau, từ nhập kho, sắp xếp và bảo quản, xuất kho đến kiểm kê và hệ thống thông tin. Mỗi nội dung đều giữ một vai trò nhất định và tác động trực tiếp đến hiệu quả quản lý kho.

Trong đó, việc tổ chức thực hiện các hoạt động một cách khoa học và đồng bộ không chỉ giúp đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho mà còn góp phần nâng cao hiệu quả sử dụng nguyên vật liệu và hạn chế rủi ro trong quá trình vận hành.

Do đó, quản trị kho nguyên vật liệu không chỉ dừng lại ở việc kiểm soát số lượng mà còn là một hoạt động mang tính quản trị tổng thể, đòi hỏi sự phối hợp chặt chẽ giữa các bộ phận và sự hỗ trợ của hệ thống thông tin trong doanh nghiệp.

1.5. Các quy định pháp lý và hệ thống chứng từ trong quản lý kho

1.5.1 Các quy định pháp lý

Hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu trong doanh nghiệp không chỉ mang tính nội bộ mà còn chịu sự điều chỉnh của các quy định pháp lý liên quan đến kế toán, lưu trữ chứng từ và quản lý hàng tồn kho. Việc tuân thủ các quy định này là cơ sở để đảm bảo tính hợp pháp, minh bạch và kiểm soát hiệu quả trong hoạt động quản lý.

Theo quy định của Luật Kế toán năm 2015, doanh nghiệp có trách nhiệm thực hiện việc ghi chép, phản ánh và kiểm kê hàng tồn kho nhằm đảm bảo tính chính xác, trung thực và đầy đủ trong công tác quản lý nguyên vật liệu. Bên cạnh đó, Thông tư 200/2014/TT-BTC của Bộ Tài chính hướng dẫn chế độ kế toán doanh nghiệp, trong đó có các quy định liên quan đến việc theo dõi, hạch toán và quản lý nguyên vật liệu thông qua các chứng từ như phiếu nhập kho, phiếu xuất kho và biên bản kiểm kê hàng

tồn kho. Ngoài ra, Luật Thương mại năm 2005 cũng là cơ sở pháp lý liên quan đến hoạt động lưu trữ và quản lý hàng hóa trong doanh nghiệp.

Trên cơ sở các quy định pháp luật hiện hành, công tác quản trị kho nguyên vật liệu cần được thực hiện một cách khoa học và chặt chẽ nhằm đảm bảo quá trình nhập kho, xuất kho, lưu trữ và sử dụng nguyên vật liệu được diễn ra hiệu quả. Việc thực hiện đầy đủ các quy trình quản lý kho không chỉ giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt số lượng và chất lượng nguyên vật liệu mà còn hạn chế tình trạng hao hụt, thất thoát và chênh lệch hàng tồn kho trong quá trình quản lý.

Bên cạnh đó, hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu còn hỗ trợ doanh nghiệp trong công tác kiểm kê, theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho và lập kế hoạch cung ứng nguyên vật liệu phù hợp với nhu cầu sản xuất thực tế. Thông qua việc quản lý kho hiệu quả, doanh nghiệp có thể chủ động trong hoạt động sản xuất, nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực và hạn chế các rủi ro phát sinh trong quá trình lưu trữ nguyên vật liệu.

Như vậy, việc tuân thủ các quy định pháp luật kết hợp với tổ chức và quản lý kho nguyên vật liệu một cách hợp lý sẽ góp phần nâng cao hiệu quả quản lý hàng tồn kho, đảm bảo hoạt động sản xuất được diễn ra ổn định, liên tục và nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

1.5.2. Hệ thống chứng từ quản lý kho

Trong hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu, doanh nghiệp sử dụng nhiều loại chứng từ khác nhau nhằm phục vụ cho việc theo dõi, kiểm soát và phản ánh tình hình nhập – xuất – tồn kho nguyên vật liệu. Các chứng từ này là căn cứ để ghi nhận các nghiệp vụ phát sinh, kiểm tra số lượng nguyên vật liệu thực tế cũng như phục vụ công tác quản lý và hạch toán trong doanh nghiệp. Việc sử dụng đầy đủ và hợp lý các chứng từ góp phần đảm bảo tính chính xác, minh bạch và hiệu quả trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu. Một số chứng từ thường được sử dụng trong quản lý kho nguyên vật liệu bao gồm:

- **Phiếu nhập kho:** là chứng từ dùng để xác nhận số lượng và giá trị nguyên vật liệu được nhập vào kho của doanh nghiệp. Đây là căn cứ để thủ kho theo dõi vật tư nhập kho và kế toán ghi nhận nghiệp vụ nhập kho.
- **Phiếu xuất kho:** là chứng từ phản ánh việc xuất nguyên vật liệu ra khỏi kho để phục vụ hoạt động sản xuất hoặc các nhu cầu khác của doanh nghiệp. Phiếu

xuất kho giúp kiểm soát số lượng vật tư xuất dùng và làm căn cứ ghi giảm hàng tồn kho.

- **Phiếu xuất kho kiêm vận chuyển nội bộ:** là chứng từ dùng trong trường hợp điều chuyển nguyên vật liệu giữa các kho hoặc giữa các bộ phận trong doanh nghiệp nhằm theo dõi quá trình luân chuyển vật tư nội bộ.
- **Thẻ kho:** là chứng từ dùng để theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn của từng loại nguyên vật liệu trong kho. Thẻ kho thường do thủ kho quản lý và được cập nhật thường xuyên khi phát sinh nghiệp vụ nhập hoặc xuất kho.
- **Biên bản kiểm kê vật tư, hàng hóa:** là chứng từ dùng để xác định số lượng nguyên vật liệu thực tế tồn kho tại thời điểm kiểm kê, đồng thời đối chiếu với số liệu trên sổ sách nhằm phát hiện chênh lệch trong quá trình quản lý kho.
- **Biên bản xử lý chênh lệch kiểm kê:** là chứng từ được lập khi phát hiện sự chênh lệch giữa số lượng nguyên vật liệu thực tế và số liệu trên sổ sách nhằm xác định nguyên nhân và đề xuất biện pháp xử lý phù hợp.
- **Hóa đơn giá trị gia tăng (GTGT) hoặc hóa đơn bán hàng:** là chứng từ liên quan đến hoạt động mua bán nguyên vật liệu, được sử dụng để xác nhận giá trị hàng hóa giao dịch và làm căn cứ thanh toán, hạch toán kế toán.
- **Phiếu giao hàng hoặc biên bản giao nhận hàng hóa:** là chứng từ xác nhận việc giao nhận nguyên vật liệu giữa các bên, giúp kiểm tra số lượng, chủng loại và tình trạng hàng hóa khi tiếp nhận hoặc bàn giao.
- **Biên bản kiểm nghiệm vật tư, hàng hóa:** là chứng từ dùng để kiểm tra chất lượng, quy cách hoặc tình trạng nguyên vật liệu trước khi nhập kho hoặc đưa vào sử dụng nhằm đảm bảo nguyên vật liệu đáp ứng yêu cầu sản xuất.
- **Biên bản trả lại vật tư, hàng hóa:** là chứng từ được lập trong trường hợp nguyên vật liệu không đạt yêu cầu về số lượng hoặc chất lượng và cần trả lại cho nhà cung cấp hoặc bộ phận liên quan.
- **Phiếu đề nghị cấp vật tư:** là chứng từ do các bộ phận trong doanh nghiệp lập nhằm đề nghị xuất nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất hoặc nhu cầu sử dụng thực tế.
- **Lệnh nhập kho hoặc lệnh xuất kho:** là chứng từ dùng để phê duyệt việc nhập hoặc xuất nguyên vật liệu trước khi thực hiện nghiệp vụ tại kho.

- **Sổ chi tiết vật liệu hoặc sổ theo dõi nhập – xuất – tồn kho:** là tài liệu dùng để theo dõi chi tiết tình hình biến động của nguyên vật liệu trong kho theo từng thời kỳ, phục vụ công tác quản lý và đối chiếu số liệu.

Mỗi loại chứng từ trong quản lý kho nguyên vật liệu đều có chức năng và vai trò riêng nhưng có mối liên hệ chặt chẽ với nhau trong quá trình quản lý kho. Việc sử dụng đầy đủ các chứng từ giúp doanh nghiệp kiểm soát hiệu quả tình hình nhập – xuất – tồn kho, hạn chế sai sót, thất thoát và nâng cao hiệu quả công tác quản trị kho nguyên vật liệu trong doanh nghiệp.

CHƯƠNG 2 : THỰC TRẠNG VẤN ĐỀ NGHIÊN CỨU TẠI ĐƠN VỊ

2.1. Giới thiệu về công ty

2.1.1. Giới thiệu chung

Tên công ty	: Công ty TNHH sản xuất Fullerton
Tên viết tắt	: Fullerton Manufacturing Ltd
Mã số thuế	: 0402008094
Địa chỉ	: Đường số 6B, KCN Hòa Khánh, Phường Liên Chiểu, Thành phố Đà Nẵng, Việt Nam
Người đại diện	: HUNG CHIAO-WEI
Điện thoại	: 0236 7300355
Lĩnh vực hoạt động	: Sản xuất hàng dệt sẵn (trừ trang phục), gia công theo hình thức CMT
Loại hình hoạt động	: Công ty TNHH 2 thành viên trở lên ngoài NN
Ngày cấp	: 2019-10-21
Quản lý bởi	: Thuế thành phố Đà Nẵng
Website	: https://www.fullertonmfg.com

Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton là doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, chuyên gia công và cung ứng các sản phẩm theo yêu cầu của khách hàng trong và ngoài nước. Trong quá trình hoạt động, công ty luôn chú trọng đầu tư máy móc, cải tiến quy trình sản xuất và kiểm soát chặt chẽ chất lượng nhằm đảm bảo sản phẩm đạt tiêu chuẩn kỹ thuật và đáp ứng tiến độ giao hàng. Bên cạnh đó, Fullerton đặc biệt quan tâm đến công tác quản lý nhân sự, xây dựng môi trường làm việc ổn định, an toàn, tạo điều kiện để người lao động nâng cao tay nghề. Với định hướng phát triển bền vững, công ty không ngừng mở rộng quy mô sản xuất, nâng cao uy tín và vị thế trên thị trường.



Hình 1 : Logo công ty TNHH sản xuất Fullerton

Nguồn : Công ty TNHH sản xuất Fullerton

Logo của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton được thiết kế theo phong cách đơn giản và hiện đại, thể hiện tính chuyên nghiệp trong hoạt động sản xuất. Tên “Fullerton” mang ý nghĩa về sự đầy đủ và toàn diện, thể hiện cam kết của công ty trong việc cung cấp sản phẩm đạt chất lượng và đáp ứng nhu cầu khách hàng. Bố cục logo cân đối, rõ ràng, phản ánh sự ổn định, chính xác và kỷ luật trong quy trình sản xuất. Tổng thể logo góp phần khẳng định hình ảnh doanh nghiệp uy tín và định hướng phát triển bền vững.

2.1.2. Lịch sử hình thành của công ty

Năm 2000: Fullerton Manufacturing Limited được thành lập tại Thâm Quyển, Trung Quốc, tiền thân có liên quan đến tập đoàn dệt may Yichun Textile (Đài Loan). Ngay từ khi thành lập, công ty đã định hướng hoạt động trong lĩnh vực sản xuất hàng dệt may công nghiệp và gia công CMT (Cut – Make – Trim), phục vụ chủ yếu cho thị trường xuất khẩu.

Giai đoạn 2000 – 2008: Trong giai đoạn đầu, Fullerton tập trung xây dựng nền tảng sản xuất, đầu tư hệ thống nhà xưởng, máy móc thiết bị và từng bước mở rộng mạng lưới khách hàng quốc tế. Sản phẩm của công ty chủ yếu được xuất khẩu sang các thị trường lớn như Hoa Kỳ và châu Âu.

Năm 2009: Trước nhu cầu gia tăng của thị trường, Fullerton mở rộng quy mô sản xuất bằng việc thành lập thêm cơ sở CMT tại Huệ Châu (Huizhou), Trung Quốc. Đây là bước phát triển quan trọng nhằm nâng cao năng lực sản xuất, rút ngắn thời gian giao hàng và đáp ứng các đơn hàng số lượng lớn.

Giai đoạn 2010 – 2018: Trong giai đoạn này, Fullerton Manufacturing Limited tiếp tục củng cố vị thế trong chuỗi cung ứng dệt may toàn cầu. Công ty không ngừng cải tiến quy trình sản xuất, nâng cao chất lượng sản phẩm và đáp ứng các tiêu chuẩn khắt khe của khách hàng quốc tế, đặc biệt là các yêu cầu về kỹ thuật và trách nhiệm xã hội.

Năm 2019: Nhằm mở rộng hoạt động sản xuất ra khu vực Đông Nam Á và tận dụng lợi thế về nguồn lao động, chi phí cũng như môi trường đầu tư tại Việt Nam, Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton chính thức được thành lập vào ngày 21/10/2019 tại Khu Công nghiệp Hòa Khánh, quận Liên Chiểu, thành phố Đà Nẵng. Việc thành lập công ty tại Việt Nam đánh dấu bước chuyển quan trọng trong chiến lược phát triển dài hạn của Fullerton.

Giai đoạn 2020 – 2021: Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton tại Đà Nẵng từng bước ổn định bộ máy tổ chức, tuyển dụng và đào tạo đội ngũ lao động địa phương, đồng thời đầu tư hệ thống máy móc, trang thiết bị phục vụ sản xuất. Hoạt động sản xuất tập trung vào các sản phẩm dệt may công nghiệp, bạt che, rèm và các sản phẩm gia công phục vụ xuất khẩu.

Giai đoạn 2022 – nay: Công ty tiếp tục mở rộng quy mô sản xuất, nâng cao năng suất lao động và chú trọng công tác quản lý chất lượng. Các sản phẩm của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton được xuất khẩu sang nhiều thị trường quốc tế, đặc biệt là Mỹ và châu Âu. Bên cạnh đó, công ty cũng chú trọng tuân thủ các tiêu chuẩn về an toàn lao động, môi trường và trách nhiệm xã hội, góp phần xây dựng hình ảnh doanh nghiệp phát triển bền vững.

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

- **Tầm nhìn**

Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton hướng tới trở thành doanh nghiệp gia công và sản xuất hàng dệt sẵn hàng đầu trong khu vực, có uy tín cao trên thị trường quốc tế, đặc biệt trong lĩnh vực sản phẩm dệt kỹ thuật và hàng tiêu dùng xuất khẩu, đồng thời là đối tác tin cậy lâu dài của các thương hiệu toàn cầu.

- **Sứ mệnh**

- Cung cấp các sản phẩm dệt sẵn chất lượng cao, đáp ứng yêu cầu khắt khe của thị trường Mỹ, châu Âu và quốc tế.

- Không ngừng nâng cao năng lực sản xuất, kiểm soát chất lượng và kỹ thuật xử lý vải, nhằm tạo ra giá trị bền vững cho khách hàng.

- Xây dựng môi trường làm việc ổn định, an toàn và tôn trọng người lao động, góp phần phát triển kinh tế – xã hội địa phương tại Đà Nẵng.

- Thực hiện hoạt động sản xuất theo hướng hiệu quả, tuân thủ pháp luật và trách nhiệm xã hội.

- **Giá trị cốt lõi**

- Chất lượng: Chất lượng là ưu tiên hàng đầu trong mọi công đoạn: từ cắt – may – kiểm tra – đóng gói, mỗi sản phẩm xuất xưởng đều phải đáp ứng các tiêu chuẩn kỹ thuật và yêu cầu của khách hàng quốc tế.

- Uy tín và cam kết : Fullerton cam kết đúng tiến độ, đúng tiêu chuẩn, đúng yêu cầu của khách hàng. Xây dựng mối quan hệ hợp tác lâu dài dựa trên sự tin cậy và minh bạch.

- Chuyên môn và cải tiến liên tục: Không ngừng nâng cao tay nghề người lao động và trình độ quản lý. Cải tiến quy trình sản xuất, áp dụng kỹ thuật xử lý vải và phương pháp quản lý hiện đại.

- Trách nhiệm xã hội :Tuân thủ các quy định về lao động, an toàn và môi trường, tạo việc làm ổn định cho người lao động địa phương, hướng tới phát triển bền vững trong chuỗi cung ứng dệt may toàn cầu

- Hợp tác và tôn trọng : Tôn trọng khách hàng, đối tác và người lao động, khuyến khích tinh thần hợp tác nội bộ để nâng cao hiệu quả công việc.

2.1.4. Ngành nghề kinh doanh

2.1.4.1. Lĩnh vực hoạt động chính

Fullerton hoạt động chủ yếu trong lĩnh vực:

- Sản xuất các sản phẩm dệt sẵn (trừ trang phục) như tấm che ngoài trời, túi tiện ích, rèm cửa và các sản phẩm CMT liên quan...
- Sản xuất theo đơn đặt hàng, đáp ứng các tiêu chuẩn chất lượng quốc tế
- Chuỗi cung ứng logistics để xuất khẩu ra thị trường toàn cầu

2.1.4.2. Quy mô hoạt động

Hiện nay, Công ty TNHH Fullerton Manufacturing Ltd có hệ thống hoạt động bao gồm cơ sở sản xuất và kho hàng phục vụ cho quá trình sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp. Việc tổ chức hoạt động sản xuất và kho vận giúp doanh nghiệp đảm bảo quá trình lưu trữ, cung ứng và sử dụng nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

Công ty hiện có cơ sở sản xuất và kho hàng tại Việt Nam, cụ thể tại thành phố Đà Nẵng, đồng thời có các cơ sở tại Trung Quốc. Bên cạnh đó, doanh nghiệp có đội ngũ nhân sự tham gia trong các hoạt động sản xuất, kho vận và kiểm soát chất lượng nhằm phục vụ hoạt động vận hành của công ty.

Việc tổ chức hệ thống sản xuất, kho vận và nhân sự giúp doanh nghiệp đáp ứng nhu cầu hoạt động sản xuất kinh doanh, đồng thời hỗ trợ công tác quản lý nguyên vật liệu và hàng tồn kho trong doanh nghiệp.

2.1.4.3. Sản phẩm kinh doanh

Fullerton Manufacturing Ltd là doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực sản xuất và gia công các sản phẩm may mặc và hàng dệt may kỹ thuật, chủ yếu theo hình thức CMT (Cut – Make – Trim). Theo mô hình này, doanh nghiệp thực hiện các công đoạn cắt, may và hoàn thiện sản phẩm dựa trên nguyên phụ liệu, mẫu mã và yêu cầu kỹ thuật do khách hàng cung cấp.

Các sản phẩm kinh doanh chính của công ty bao gồm:

- Tầm che ngoài trời (outdoor covers) phục vụ cho các sản phẩm ngoại thất
- Túi tiện ích và các loại túi chức năng dùng trong sinh hoạt và lưu trữ
- Rèm cửa và các sản phẩm trang trí nội thất bằng vải
- Các sản phẩm CMT liên quan khác theo đơn đặt hàng của khách hàng quốc tế.

Tầm che máy xay ngoài trời		
Tầm che bàn ăn ngoài trời		
Ngân hàng ngoài trời		
Túi vẽ		
Bảo quản túi		

Bảo quản cây		
Túi Gear		

Bảng 2 : Các sản phẩm chính của Công ty TNHH sản xuất Fullerton

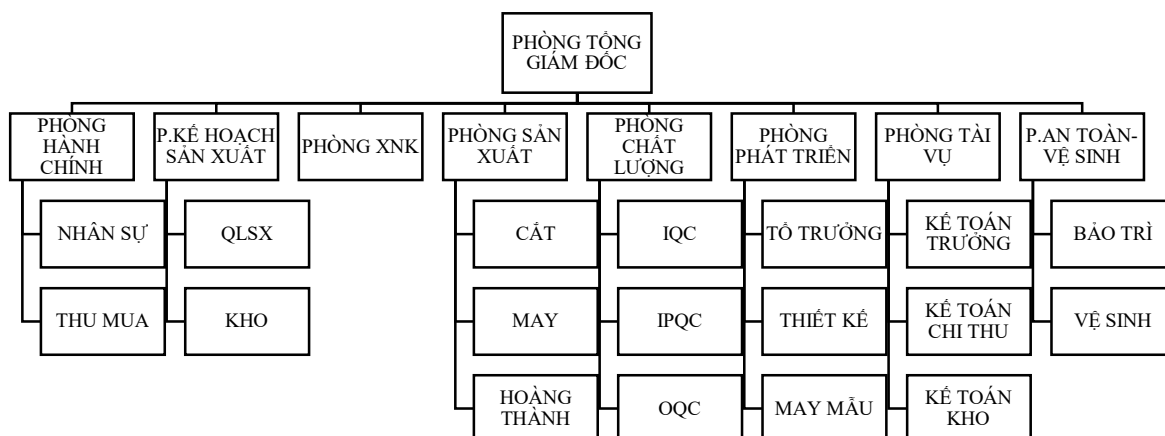
Toàn bộ sản phẩm của Fullerton Manufacturing Ltd được sản xuất theo đơn hàng, không sản xuất đại trà, do đó yêu cầu cao về độ chính xác trong từng công đoạn, đặc biệt là kiểm soát chất lượng, quản lý nguyên vật liệu và tiến độ giao hàng.

Hoạt động kinh doanh của công ty chủ yếu phục vụ thị trường xuất khẩu, với khách hàng là các đối tác và thương hiệu nước ngoài. Vì vậy, doanh nghiệp phải tuân thủ nghiêm ngặt các tiêu chuẩn về chất lượng sản phẩm, quy cách đóng gói, ghi nhãn và thời gian giao hàng. Trong đó, hoạt động kho hàng và logistics đóng vai trò quan trọng trong việc đảm bảo hàng hóa được quản lý chặt chẽ, xuất – nhập đúng quy trình và giao hàng đúng thời hạn.

2.1.5. Cơ cấu tổ chức và chức năng nhiệm vụ

❖ Sơ đồ cơ cấu tổ chức

Để đảm bảo hoạt động sản xuất – kinh doanh và logistics diễn ra hiệu quả, Công ty TNHH Sản xuất Fullerton xây dựng cơ cấu tổ chức theo mô hình quản lý chức năng. Mỗi phòng ban được phân công nhiệm vụ rõ ràng, có sự liên kết chặt chẽ trong toàn bộ chuỗi cung ứng, từ khâu thu mua nguyên vật liệu, sản xuất, kiểm soát chất lượng đến xuất nhập khẩu và phân phối sản phẩm.



Sơ đồ 3 : Sơ đồ kết cấu công ty TNHH sản xuất Fullerton

❖ Chức năng và nhiệm vụ các phòng ban của công ty

- Tổng giám đốc (HUNG CHIAO WEI):

Tổng giám đốc là bộ phận quản lý và điều hành cao nhất trong công ty. Tổng giám đốc chịu trách nhiệm xây dựng chiến lược phát triển, kế hoạch sản xuất – kinh doanh; quyết định các vấn đề quan trọng liên quan đến nhân sự, tài chính và hợp tác với khách hàng; đồng thời giám sát hoạt động của các phòng ban nhằm đảm bảo công ty vận hành hiệu quả. Dưới tổng giám đốc là giám đốc (HU JIE QIONG) – người được ủy quyền điều hành một số công việc và chịu trách nhiệm thực hiện các nhiệm vụ do tổng giám đốc giao. Phó giám đốc phối hợp cùng giám đốc trong việc điều hành công ty, triển khai các chiến lược kinh doanh dài hạn, góp phần thúc đẩy sự phát triển bền vững của doanh nghiệp.

- Phòng Hành chính:

Phòng hành chính bao gồm bộ phận nhân sự và thu mua. Bộ phận nhân sự có nhiệm vụ tuyển dụng, đào tạo, bố trí lao động; quản lý hồ sơ nhân viên; thực hiện các chế độ, chính sách cho người lao động theo quy định của công ty và pháp luật. Ngoài ra, phòng hành chính còn thực hiện các công việc hành chính như văn thư, lưu trữ hồ sơ, quản lý tài sản và cơ sở vật chất văn phòng. Bộ phận thu mua chịu trách nhiệm tìm kiếm, lựa chọn và làm việc với các nhà cung cấp, đảm bảo vật tư – nguyên phụ liệu được cung ứng đầy đủ, đúng chất lượng và theo dõi tiến độ giao hàng.

- Phòng Kế hoạch sản xuất:

Phòng kế hoạch sản xuất có nhiệm vụ lập kế hoạch sản xuất dựa trên đơn hàng của khách hàng; phối hợp với các bộ phận sản xuất, kho và logistics nhằm đảm bảo tiến độ giao hàng đúng thời hạn. Phòng có trách nhiệm theo dõi, điều chỉnh kế hoạch khi có thay đổi về số lượng hoặc thời gian giao hàng. Trong phòng bao gồm bộ phận quản lý sản xuất, chịu trách nhiệm giám sát tiến độ và điều phối hoạt động sản xuất; cùng bộ phận kho, quản lý nguyên vật liệu, bán thành phẩm và thành phẩm.

- Phòng Xuất nhập khẩu:

Phòng xuất nhập khẩu đảm nhiệm việc thực hiện các thủ tục xuất – nhập khẩu hàng hóa; chuẩn bị chứng từ liên quan; làm việc với hải quan và các đơn vị vận chuyển. Phòng theo dõi quá trình giao nhận hàng hóa, đảm bảo hàng hóa được thông quan đúng quy định và giao nhận đúng tiến độ.

- Phòng Sản xuất:

Phòng sản xuất trực tiếp thực hiện các hoạt động sản xuất theo kế hoạch đã đề ra. Bộ phận cắt chịu trách nhiệm cắt nguyên vật liệu theo đúng yêu cầu kỹ thuật. Bộ phận may tiến hành may sản phẩm theo quy trình và tiêu chuẩn đã được quy định. Bộ phận hoàn thành thực hiện các công đoạn hoàn thiện sản phẩm như là, kiểm tra, đóng gói trước khi chuyển sang khâu kiểm tra chất lượng hoặc xuất kho.

- Phòng Chất lượng:

Phòng chất lượng có chức năng kiểm soát và đảm bảo chất lượng sản phẩm trong toàn bộ quá trình sản xuất. Bộ phận IQC chịu trách nhiệm kiểm tra chất lượng nguyên vật liệu đầu vào. Bộ phận IPQC theo dõi và kiểm tra chất lượng trong quá trình sản xuất nhằm phát hiện và khắc phục kịp thời các sai lỗi. Bộ phận OQC kiểm tra chất lượng sản phẩm đầu ra trước khi giao cho khách hàng.

- Phòng Phát triển:

Phòng phát triển có nhiệm vụ nghiên cứu, phát triển và cải tiến sản phẩm mới. Bộ phận thiết kế thực hiện thiết kế mẫu mã, kiểu dáng và rập sản phẩm. Bộ phận may mẫu tiến hành may thử mẫu để đánh giá trước khi đưa vào sản xuất hàng loạt. Tổ trưởng chịu trách nhiệm quản lý, điều phối công việc trong phòng phát triển, đảm bảo tiến độ và chất lượng mẫu.

- Phòng Tài vụ:

Phòng tài vụ chịu trách nhiệm quản lý toàn bộ hoạt động tài chính – kế toán của công ty. Kế toán trưởng quản lý chung công tác kế toán, lập báo cáo tài chính và tham mưu cho ban lãnh đạo. Kế toán chi thu theo dõi các khoản thu – chi, công nợ. Kế toán kho theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho và giá trị hàng hóa.

- Phòng An toàn – Vệ sinh:

Phòng an toàn – vệ sinh có nhiệm vụ đảm bảo an toàn lao động và môi trường làm việc trong công ty. Bộ phận bảo trì thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị nhằm đảm bảo hoạt động sản xuất liên tục. Bộ phận vệ sinh đảm bảo vệ sinh nhà xưởng, khu làm việc, góp phần tạo môi trường làm việc an toàn và sạch sẽ.

2.1.6. Nguồn lực của công ty TNHH sản xuất Fullerton

❖ Cơ sở vật chất

Để phục vụ cho hoạt động sản xuất và quản lý kho nguyên vật liệu, Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đã đầu tư hệ thống cơ sở vật chất tương đối phù hợp với quy mô hoạt động của doanh nghiệp. Một số cơ sở vật chất và trang thiết bị phục vụ hoạt động sản xuất, lưu trữ và quản lý hàng hóa của công ty được thể hiện qua bảng sau:

HẠNG MỤC	SỐ LƯỢNG / QUY MÔ
Cơ sở hạ tầng	
Diện tích mặt bằng	12.500 – 13.000 m ²
Nhà xưởng sản xuất	01 xưởng, khoảng 2.520 m ²
Kho thành phẩm	01 kho, khoảng 1.000 – 1.200 m ²
Kho nguyên vật liệu	01 kho lưu trữ NVL
Nhà văn phòng	01 nhà văn phòng, khoảng 200 m ²

Thiết bị kho	
Hệ thống kệ kho	Khoảng 120 kệ thép
Pallet lưu trữ	Khoảng 400–450 pallet gồm pallet gỗ và pallet nhựa
Xe nâng	03 xe nâng phục vụ bốc xếp và di chuyển hàng hóa
Xe nâng tay	05 xe nâng tay phục vụ vận chuyển nội bộ
Khu vực in tem, dán nhãn	Bố trí riêng phục vụ quản lý đơn hàng và truy xuất hàng hóa
Khu vực đóng gói và hoàn thiện	Phục vụ đóng gói và xử lý hàng hóa trước khi xuất kho
Máy móc sản xuất	
Máy may 1 kim	Khoảng 60 máy
Máy may 2 kim	14 máy
Máy may lập trình	05 máy
Máy dập nút hơi	09 máy
Máy cắt vải	02 máy

Bảng 3 : Cơ sở vật chất của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton

(Nguồn: Công ty TNHH Sản xuất Fullerton)

Cơ sở vật chất của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton được đầu tư tương đối đầy đủ, đáp ứng nhu cầu sản xuất và lưu trữ hàng hóa của doanh nghiệp. Hệ thống nhà xưởng, kho bãi và các trang thiết bị hỗ trợ được bố trí tương đối hợp lý, góp phần phục vụ hiệu quả cho hoạt động sản xuất, lưu trữ và vận chuyển hàng hóa trong công ty.

Bên cạnh khu vực nhà xưởng sản xuất, công ty còn bố trí riêng kho nguyên vật liệu, kho thành phẩm và các khu vực chức năng khác nhằm hỗ trợ quá trình quản lý

hàng hóa và nguyên vật liệu được thuận lợi hơn. Hệ thống kệ kho, pallet lưu trữ cùng các thiết bị hỗ trợ như xe nâng, xe nâng tay góp phần nâng cao khả năng lưu trữ, bốc xếp và di chuyển hàng hóa trong kho.

Ngoài ra, công ty còn được trang bị nhiều máy móc phục vụ sản xuất như máy may 1 kim, máy may 2 kim, máy may lập trình, máy dập nút hơi và máy cắt vải. Các thiết bị này cơ bản đáp ứng được nhu cầu sản xuất hiện nay của doanh nghiệp và hỗ trợ duy trì hoạt động sản xuất tương đối ổn định.

Nhìn chung, cơ sở vật chất và trang thiết bị của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton tương đối phù hợp với quy mô hoạt động hiện tại, góp phần hỗ trợ hoạt động sản xuất và quản lý kho của doanh nghiệp diễn ra thuận lợi hơn.

❖ Nguồn nhân lực

Do hạn chế về việc tiếp cận số liệu nội bộ, bảng cơ cấu nguồn nhân lực trong báo cáo được xây dựng trên cơ sở quan sát thực tế, trao đổi với nhân viên công ty và tổng hợp thông tin trong thời gian thực tập, nhằm phản ánh tương đối tình hình lao động tại doanh nghiệp. Nguồn nhân lực của công ty TNHH Sản xuất Fullerton thay đổi theo từng năm 2023, 2024, 2025.

Đơn vị tính : Người

		Năm 2023		Năm 2024		Năm 2025	
		Số lượng	Tỷ lệ (%)	Số lượng	Tỷ lệ (%)	Số lượng	Tỷ lệ (%)
Tổng		155	100	158	100	159	100
Giới tính	Nam	45	29	46	29,1	47	29,6
	Nữ	110	71	112	70,9	112	70,4
Trình độ học vấn	Đại học trở lên	32	20,6	34	21,5	36	22,6
	Cao Đẳng Trung cấp	48	31	50	31,6	52	32,7
	Khác	72	48,4	74	46,9	71	44,7

Bảng 4: Tỷ lệ nguồn nhân lực Công Ty Sản xuất Fullerton

Qua bảng số liệu cho thấy, số lượng lao động của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton trong giai đoạn 2023–2025 tương đối ổn định và tăng nhẹ qua các năm. Cụ

thể, tổng số lao động tăng từ 155 người năm 2023 lên 159 người năm 2025. Mức biến động không lớn cho thấy công ty duy trì được nguồn nhân lực ổn định, đáp ứng nhu cầu sản xuất và hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp.

Về cơ cấu lao động, lao động nữ chiếm tỷ trọng cao trên 70%, phù hợp với đặc điểm của doanh nghiệp sản xuất may mặc. Bên cạnh đó, số lượng lao động có trình độ đại học, cao đẳng và trung cấp có xu hướng tăng qua các năm, cho thấy công ty ngày càng chú trọng nâng cao chất lượng nguồn nhân lực. Mặc dù số lượng nhân sự không tăng nhiều nhưng hoạt động sản xuất kinh doanh của công ty vẫn phát triển, phản ánh doanh nghiệp đã nâng cao hiệu quả sử dụng lao động và cải thiện năng suất làm việc trong giai đoạn 2023–2025.

Dưới đây là số lượng cụ thể số nhân sự trong từng bộ phận của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton được phòng nhân sự cung cấp :

Bộ phận	Số lượng (Người)
Phòng Tổng giám đốc	5
May	52
Phụ may	26
Hoàn thành	21
Cắt	10
QC chất lượng	10
Kho	11
Kế toán	6
Phát triển	5
Quản lý sản xuất	3
Nhân sự	2
Bảo trì + Sửa chữa	3
Bảo vệ - vệ sinh	3
Phiên dịch	1
Kỹ thuật may	1
TỔNG	159

Bảng 5: Số lượng nhân viên trong từng bộ phận của Fullerton

Nhận xét cơ cấu lao động tương đối ổn định, lao động nữ chiếm tỷ lệ cao và nhân sự tập trung chủ yếu ở các bộ phận sản xuất chính. Trình độ lao động gián tiếp từng bước được nâng cao, góp phần cải thiện hiệu quả quản lý và sản xuất.

❖ **Nguồn lực Tài chính**

Đơn vị tính: VNĐ

CHỈ TIÊU	MÃ SỐ	NĂM 2023	NĂM 2024	NĂM 2025
A. TÀI SẢN	100			
I. Tiền và các khoản tương đương tiền	110	17.683.992.900	20.416.962.880	23.989.745.320
1. Tiền mặt	111	4.138.642.380	4.791.381.540	5.168.942.715
2. Tiền gửi ngân hàng	112	13.245.350.520	15.325.581.420	18.250.112.605
3. Các khoản tương đương tiền khác	113	300.000.000	300.000.000	570.690.000
II. Các khoản phải thu	130	6.914.862.710	6.456.378.950	6.982.514.260
1. Phải thu khách hàng	131	6.326.248.910	5.868.294.130	6.245.887.420
2. Trả trước cho người bán	132	588.613.800	588.084.820	736.626.840
3. Phải thu khác	134			
III. Hàng tồn kho	140	2.792.845.630	2.548.917.420	2.873.605.915
1. Nguyên vật liệu	141	1.593.428.560	1.471.386.940	1.658.902.315
2. Sản phẩm dở dang	142	809.246.370	737.495.210	834.764.120
3. Thành phẩm	143	390.170.700	340.035.270	379.939.480
IV. Tài sản cố định	150	5.742.691.480	5.504.183.920	6.128.497.360
1. Nguyên giá tài sản cố định	151	3.801.384.250	3.834.691.400	4.562.318.740
2. Hao mòn lũy kế	152	1.941.307.230	1.669.492.520	1.566.178.620

V. Tài sản khác	180	856.426.640	818.556.830	893.774.520
1. Chi phí trả trước	181	553.214.930	509.731.680	581.210.390
2. Tài sản khác	182	303.211.710	308.825.150	312.564.160
TỔNG TÀI SẢN	200	33.990.819.360	35.745.000.080	40.868.137.375
B. NGUỒN VỐN	300			
I. Nợ phải trả	300	17.615.068.920	18.284.731.650	19.764.892.540
1. Phải trả cho người lao động	314	11.872.516.430	12.318.945.720	13.246.318.950
2. Phải trả cho người bán	311	3.768.914.870	3.962.381.940	4.214.736.820
3. Phải trả khác	315	1.973.637.620	2.003.403.990	2.303.836.770
II. Vốn chủ sở hữu	400	16.375.750.440	17.460.268.430	21.103.244.835
1. Vốn góp của chủ sở hữu	411	13.000.000.000	13.000.000.000	13.000.000.000
2. Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	417	3.375.750.440	4.460.268.430	8.103.244.835
TỔNG NGUỒN VỐN	500	33.990.819.360	35.745.000.080	40.868.137.375

Bảng 6: Cân đối kế toán của Fullerton giai đoạn năm 2023-2025

Nhận xét: Qua số liệu về nguồn lực tài chính giai đoạn 2023–2025 có thể thấy quy mô tài sản của công ty có xu hướng tăng liên tục qua các năm, phản ánh doanh nghiệp đang mở rộng hoạt động sản xuất kinh doanh và từng bước nâng cao năng lực tài chính. Sự biến động của các khoản mục tài sản và nguồn vốn cho thấy doanh nghiệp đã có sự cải thiện nhất định trong khả năng huy động, quản lý và sử dụng nguồn lực tài chính phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh.

Xét về cơ cấu tài sản, tài sản ngắn hạn chiếm tỷ trọng lớn hơn tài sản dài hạn. Đây là cơ cấu tương đối phù hợp đối với doanh nghiệp sản xuất do cần duy trì lượng vốn lưu động để phục vụ hoạt động mua nguyên vật liệu, thanh toán công nợ và đáp ứng nhu cầu sản xuất thường xuyên. Trong khi đó, tài sản dài hạn có xu hướng tăng qua các năm cho thấy doanh nghiệp đang chú trọng đầu tư thêm cơ sở vật chất và máy móc thiết bị nhằm nâng cao năng lực sản xuất.

Tiền và các khoản tương đương tiền tăng mạnh từ 10.684.273.540 đồng năm 2023 lên 23.986.745.320 đồng năm 2025, tương ứng tăng khoảng 124,5%. Trong đó, tiền gửi ngân hàng chiếm tỷ trọng lớn và tăng đáng kể từ 6.245.631.160 đồng lên 18.247.112.605 đồng. Mức tăng này phản ánh khả năng thanh toán của doanh nghiệp được cải thiện rõ rệt, đồng thời cho thấy công ty đang duy trì nguồn tiền tương đối ổn định để đáp ứng nhu cầu thanh toán và phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh. Việc duy trì lượng tiền ở mức hợp lý cũng giúp doanh nghiệp chủ động hơn trước các biến động của thị trường và hạn chế rủi ro thanh khoản.

Đối với các khoản phải thu, giá trị khoản phải thu biến động không lớn qua các năm, từ 6.914.862.710 đồng năm 2023 xuống 6.456.378.950 đồng năm 2024 rồi tăng nhẹ lên 6.982.514.260 đồng năm 2025. Các khoản phải thu khách hàng vẫn chiếm tỷ trọng chủ yếu nhưng không tăng đột biến, cho thấy doanh nghiệp kiểm soát công nợ tương đối hiệu quả và chưa bị chiếm dụng vốn quá nhiều. Chính sách tín dụng thương mại của công ty nhìn chung khá hợp lý, góp phần hạn chế rủi ro nợ xấu và nâng cao khả năng thu hồi vốn.

Hàng tồn kho có sự biến động qua từng năm, giảm từ 2.792.845.630 đồng năm 2023 xuống 2.548.917.420 đồng năm 2024 rồi tăng trở lại lên 2.873.605.915 đồng năm 2025. Trong đó, nguyên vật liệu luôn chiếm tỷ trọng lớn nhất trong cơ cấu tồn kho. Việc duy trì mức dự trữ nguyên vật liệu tương đối cao cho thấy doanh nghiệp chú trọng đảm bảo nguồn cung phục vụ hoạt động sản xuất liên tục, hạn chế tình trạng thiếu hụt vật tư.

Tuy nhiên, lượng tồn kho tăng trở lại vào năm 2025 cũng phản ánh khả năng phát sinh chi phí lưu kho và nguy cơ ứ đọng vốn nếu doanh nghiệp không kiểm soát tốt tốc độ luân chuyển hàng tồn kho.

Đối với tài sản dài hạn, tài sản cố định tăng từ 5.742.691.480 đồng năm 2023 lên 6.128.497.360 đồng năm 2025, tương ứng tăng khoảng 6,7%. Đồng thời, nguyên giá tài sản cố định cũng tăng đáng kể từ 3.801.384.250 đồng lên 4.562.318.740 đồng. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã đầu tư thêm máy móc, thiết bị và cơ sở vật chất nhằm phục vụ nhu cầu mở rộng sản xuất. Việc tăng đầu tư vào tài sản cố định phản ánh định hướng phát triển lâu dài và góp phần nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp trên thị trường.

Xét về nguồn vốn, nợ phải trả tăng từ 17.615.348.920 đồng năm 2023 lên 19.764.892.540 đồng năm 2025. Tuy nhiên, tốc độ tăng của nợ phải trả thấp hơn tốc độ tăng của vốn chủ sở hữu, cho thấy doanh nghiệp vẫn duy trì được khả năng kiểm soát nghĩa vụ tài chính và chưa phụ thuộc quá lớn vào nguồn vốn vay.

Trong khi đó, vốn chủ sở hữu tăng mạnh từ 16.375.750.440 đồng năm 2023 lên 21.103.244.835 đồng năm 2025, tương ứng tăng khoảng 28,9%. Sự gia tăng này chủ yếu xuất phát từ lợi nhuận sau thuế chưa phân phối tăng lên qua các năm, phản ánh hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp đạt hiệu quả tương đối tốt và khả năng tích lũy vốn ngày càng được cải thiện.

Xét về cơ cấu nguồn vốn, nợ phải trả vẫn chiếm tỷ trọng cao hơn vốn chủ sở hữu. Tuy nhiên, khoảng cách giữa hai nguồn vốn đang dần được thu hẹp do vốn chủ sở hữu tăng nhanh hơn nợ phải trả. Điều này cho thấy mức độ tự chủ tài chính của doanh nghiệp đang từng bước được nâng cao, đồng thời khả năng chống đỡ rủi ro tài chính cũng được cải thiện đáng kể.

Bên cạnh đó, doanh thu và lợi nhuận của công ty đều tăng qua các năm. Cụ thể, lợi nhuận năm 2025 đạt 10.306.135.448 đồng, tăng khoảng 42,24% so với năm 2024. Kết quả này cho thấy doanh nghiệp không chỉ mở rộng quy mô hoạt động mà còn nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực tài chính. Đây là cơ sở quan trọng giúp doanh nghiệp gia tăng khả năng tích lũy vốn, nâng cao năng lực cạnh tranh và tạo điều kiện thuận lợi cho sự phát triển ổn định trong thời gian tới.

Nhìn chung, nguồn lực tài chính của công ty trong giai đoạn 2023–2025 có xu hướng phát triển theo chiều hướng tích cực. Quy mô tài sản tăng, khả năng thanh toán được cải thiện, vốn chủ sở hữu tăng khá tốt và cơ cấu nguồn vốn tương đối an toàn. Tuy nhiên, doanh nghiệp vẫn cần tiếp tục kiểm soát hiệu quả hàng tồn kho, nâng cao hiệu quả sử dụng tài sản và cân đối hợp lý giữa nợ phải trả với vốn chủ sở hữu nhằm đảm bảo sự phát triển ổn định và bền vững trong những năm tiếp theo.

2.2. Phân tích thực trạng hoạt động kinh doanh của công ty

2.2.1 Kết quả hoạt động kinh doanh giai đoạn 2023-2025

Trong giai đoạn 2023–2025, hoạt động sản xuất kinh doanh của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton nhìn chung duy trì ở mức tương đối ổn định và có xu hướng tăng trưởng qua các năm. Doanh thu, lợi nhuận và quy mô hoạt động của doanh nghiệp

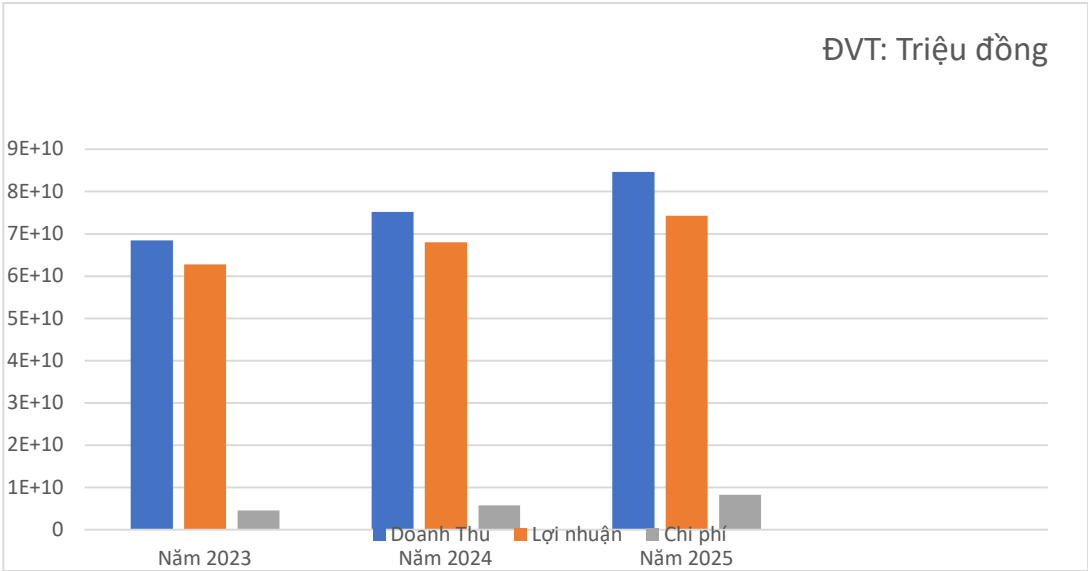
đều có sự cải thiện, phản ánh khả năng duy trì hoạt động sản xuất và thích ứng với nhu cầu thị trường của công ty.

Đơn vị: VND

Chỉ tiêu	Năm 2023	Năm 2024	Năm 2025	Chênh lệch (%)	
				2024/2023	2024/2025
Doanh thu	68.472.915.230	75.186.340.785	84.593.728.612	9,81	12,51
Chi phí	62.793.458.912	67.941.225.476	74.287.593.164	8,20	9,34
Lợi nhuận trước thuế	5.679.456.318	7.245.115.309	10.306.135.448	27,58	42,24
Lợi nhuận sau thuế	4.543.565.054	5.796.092.247	8.244.908.358	27,58	42,24

(Nguồn Phòng tài chính)

Bảng 7: Kết quả hoạt động kinh doanh của công ty TNHH sản xuất Fullerton giai đoạn 2023–2025



Sơ đồ 4: Kết quả hoạt động kinh doanh của công ty TNHH Sản xuất Fullerton giai đoạn 2023 – 2025

Qua bảng số liệu kết quả hoạt động kinh doanh giai đoạn 2023 – 2025 có thể thấy Công ty TNHH Sản xuất Fullerton duy trì được xu hướng tăng trưởng tương đối tích cực. Các chỉ tiêu doanh thu, chi phí và lợi nhuận đều tăng qua các năm, trong khi tốc

độ tăng lợi nhuận cao hơn tốc độ tăng chi phí, cho thấy hiệu quả hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp đang từng bước được cải thiện.

Cụ thể, doanh thu của Công ty năm 2023 đạt 68.472.915.230 đồng. Đến năm 2024, doanh thu tăng lên 75.186.340.785 đồng, tăng 6.713.425.555 đồng tương ứng với 9,81% so với năm 2023. Sang năm 2025, doanh thu tiếp tục tăng lên 84.593.728.612 đồng, tăng 9.407.387.827 đồng tương ứng với 12,51% so với năm 2024. Tốc độ tăng trưởng doanh thu năm 2025 cao hơn năm 2024 cho thấy quy mô hoạt động sản xuất của doanh nghiệp đang từng bước được mở rộng và Công ty vẫn duy trì được sự ổn định trong hoạt động gia công xuất khẩu.

Bên cạnh doanh thu, chi phí hoạt động của Công ty cũng tăng qua từng năm. Năm 2023, chi phí đạt 62.793.458.912 đồng. Đến năm 2024, chi phí tăng lên 67.941.225.476 đồng, tăng 8,20% so với năm 2023. Sang năm 2025, chi phí tiếp tục tăng lên 74.287.593.164 đồng, tăng 9,34% so với năm 2024. Nguyên nhân chủ yếu do quy mô hoạt động sản xuất được mở rộng, nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu tăng lên và các chi phí liên quan đến sản xuất, vận hành cũng tăng theo quá trình hoạt động của doanh nghiệp.

Tuy nhiên, tốc độ tăng chi phí vẫn thấp hơn tốc độ tăng doanh thu. Cụ thể, trong giai đoạn 2024 – 2025, doanh thu tăng 12,51% trong khi chi phí chỉ tăng 9,34%. Điều này cho thấy Công ty đang từng bước cải thiện hiệu quả kiểm soát chi phí và nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh.

Đối với lợi nhuận trước thuế, năm 2023 Công ty đạt 5.679.456.318 đồng. Đến năm 2024, lợi nhuận trước thuế tăng lên 7.245.115.309 đồng, tăng 27,58% so với năm 2023. Sang năm 2025, lợi nhuận trước thuế đạt 10.306.135.448 đồng, tăng 42,24% so với năm 2024. Đây là chỉ tiêu có mức tăng trưởng mạnh nhất trong giai đoạn 2023 – 2025. Đặc biệt, lợi nhuận trước thuế năm 2025 tăng 42,24%, cao hơn đáng kể so với tốc độ tăng doanh thu (12,51%) và chi phí (9,34%). Điều này cho thấy doanh nghiệp không chỉ mở rộng quy mô hoạt động mà còn nâng cao được hiệu quả quản lý chi phí và sử dụng nguồn lực trong quá trình sản xuất kinh doanh.

Đối với lợi nhuận sau thuế, năm 2023 đạt 4.543.565.054 đồng. Đến năm 2024, lợi nhuận sau thuế tăng lên 5.796.092.247 đồng, tương ứng tăng 27,58% so với năm 2023. Sang năm 2025, lợi nhuận sau thuế đạt 8.244.908.358 đồng, tăng 42,24% so với

năm 2024. Tốc độ tăng trưởng lợi nhuận sau thuế tăng liên tục qua các năm cho thấy khả năng tạo ra lợi nhuận của Công ty đang có xu hướng được cải thiện tích cực.

Ngoài ra, cơ cấu doanh thu của Công ty chủ yếu đến từ hoạt động gia công xuất khẩu, cho thấy doanh nghiệp đang tập trung vào nhóm khách hàng và thị trường xuất khẩu truyền thống. Điều này giúp Công ty duy trì nguồn doanh thu tương đối ổn định trong giai đoạn vừa qua. Tuy nhiên, việc phụ thuộc nhiều vào hoạt động gia công xuất khẩu cũng có thể khiến doanh nghiệp chịu ảnh hưởng khi thị trường xuất khẩu hoặc nhu cầu từ đối tác có sự biến động.

Điều này cho thấy công ty không chỉ mở rộng quy mô hoạt động mà còn từng bước nâng cao hiệu quả kiểm soát chi phí và sử dụng nguồn lực trong quá trình sản xuất. Tuy nhiên, chi phí sản xuất vẫn chiếm tỷ trọng lớn trong tổng doanh thu do đặc thù doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực gia công sản xuất, cần sử dụng khối lượng lớn nguyên vật liệu và duy trì mức tồn kho phục vụ hoạt động sản xuất liên tục.

Bên cạnh việc phân tích doanh thu và lợi nhuận, để đánh giá rõ hơn hiệu quả hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp, cần xem xét thêm các chỉ tiêu hiệu suất sinh lời như ROS, ROA và ROE.

Đơn vị tính: %

Chỉ tiêu	2023(%)	2024(%)	2025(%)	2024/2023(%)	2025/2024(%)
ROS	6,64	7,71	9,75	16,11	26,46
ROA	13,37	16,21	20,17	21,24	24,43
ROE	27,75	33,20	39,07	19,64	17,68

Bảng 8 : Hiệu suất sinh lời của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton giai đoạn 2023–2025

Nhận xét : Qua bảng hiệu suất sinh lời có thể thấy khả năng tạo lợi nhuận của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton trong giai đoạn 2023–2025 có xu hướng tăng trưởng tích cực. Các chỉ tiêu ROS, ROA và ROE đều tăng liên tục qua các năm, phản ánh hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh, khả năng quản lý chi phí cũng như hiệu quả sử dụng tài sản và nguồn vốn của doanh nghiệp ngày càng được cải thiện.

Cụ thể, chỉ tiêu ROS tăng từ 6,64% năm 2023 lên 7,71% năm 2024 và đạt 9,75% năm 2025, tương ứng tốc độ tăng lần lượt là 16,11% và 26,46%. Điều này cho thấy khả năng tạo lợi nhuận từ doanh thu của doanh nghiệp ngày càng tốt hơn. Cứ 100 đồng doanh thu tạo ra thì năm 2025 doanh nghiệp thu được khoảng 9,75 đồng lợi nhuận sau thuế, cao hơn đáng kể so với năm 2023. Nguyên nhân chủ yếu là do doanh thu tăng ổn định trong khi doanh nghiệp đã từng bước kiểm soát tốt chi phí sản xuất, chi phí lưu kho và chi phí vận hành. Bên cạnh đó, việc quản lý nguyên vật liệu và hàng tồn kho hiệu quả hơn cũng góp phần hạn chế hao hụt và tiết kiệm chi phí trong quá trình sản xuất.

Đối với chỉ tiêu ROA, tỷ suất sinh lời trên tổng tài sản tăng từ 13,37% năm 2023 lên 16,21% năm 2024 và đạt 20,17% năm 2025. Điều này phản ánh hiệu quả sử dụng tài sản của doanh nghiệp ngày càng được nâng cao. Mặc dù tổng tài sản của công ty tăng qua các năm do đầu tư thêm máy móc, thiết bị và mở rộng quy mô hoạt động sản xuất, tuy nhiên tốc độ tăng lợi nhuận sau thuế vẫn cao hơn tốc độ tăng tài sản. Điều này cho thấy doanh nghiệp đã khai thác tài sản tương đối hiệu quả để phục vụ hoạt động sản xuất kinh doanh và tạo ra lợi nhuận.

Bên cạnh đó, chỉ tiêu ROE tăng từ 27,75% năm 2023 lên 33,20% năm 2024 và đạt 39,07% năm 2025, với tốc độ tăng lần lượt là 19,64% và 17,68%. Điều này cho thấy khả năng sinh lời trên vốn chủ sở hữu của doanh nghiệp ở mức khá cao. ROE tăng nhanh hơn ROA cho thấy doanh nghiệp đang sử dụng nguồn vốn chủ sở hữu tương đối hiệu quả để tạo ra lợi nhuận. Đồng thời, lợi nhuận sau thuế chưa phân phối tăng qua các năm cũng góp phần nâng cao mức độ tự chủ tài chính và khả năng tích lũy vốn của doanh nghiệp.

Nhìn chung, hiệu suất sinh lời của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton trong giai đoạn 2023–2025 có xu hướng tăng trưởng tốt, phản ánh hoạt động sản xuất kinh doanh tương đối ổn định và hiệu quả quản lý nguồn lực đang dần được cải thiện. Tuy nhiên, doanh nghiệp vẫn còn phụ thuộc khá nhiều vào hoạt động gia công xuất khẩu và nhóm

khách hàng nước ngoài, do đó biên lợi nhuận chưa thực sự cao và khả năng mở rộng nguồn doanh thu vẫn còn hạn chế. Trong thời gian tới, doanh nghiệp cần tiếp tục nâng cao hiệu quả quản lý chi phí, tối ưu hoạt động kho và đa dạng hóa khách hàng nhằm

2.2.2. Phân tích các yếu tố ảnh hưởng đến hoạt động kinh doanh của công ty

2.2.2.1. Khách hàng của công ty TNHH sản xuất Fullerton

Hiện nay, khách hàng của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton chủ yếu là FrogFish International Corp. – doanh nghiệp nước ngoài chuyên đặt hàng gia công các sản phẩm dệt may xuất khẩu. Với hình thức sản xuất theo đơn hàng, công ty thực hiện gia công dựa trên các yêu cầu cụ thể từ phía khách hàng về nguyên vật liệu, tiêu chuẩn kỹ thuật, quy cách sản phẩm, tiến độ giao hàng và phương thức đóng gói. Do đó, khách hàng có ảnh hưởng trực tiếp đến hoạt động sản xuất cũng như công tác quản lý nguyên vật liệu tại doanh nghiệp

Đặc điểm	Nội dung	Ý nghĩa đối với Fullerton
Loại hình	Doanh nghiệp B2B nước ngoài	Phù hợp với mô hình sản xuất gia công xuất khẩu của công ty.
Thị trường phục vụ	Chủ yếu thị trường quốc tế (Mỹ, châu Âu)	Yêu cầu tiêu chuẩn cao, giúp nâng cao năng lực sản xuất.
Hình thức hợp tác	Gia công theo mô hình CMT	Doanh nghiệp tập trung vào sản xuất, kho và logistics.
Tính chất đơn hàng	Đơn hàng theo kế hoạch, yêu cầu rõ ràng	Chủ động trong bố trí sản xuất và quản lý kho.
Yêu cầu kỹ thuật	Quy định chi tiết về chất liệu, kích thước, đường may	Chuẩn hóa quy trình kỹ thuật sản xuất.
Yêu cầu chất lượng	Theo tiêu chuẩn quốc tế	Nâng cao công tác kiểm soát chất lượng.
Yêu cầu tiến độ	Thời gian giao hàng xác định, chặt chẽ	Xây dựng kế hoạch sản xuất và logistics hiệu quả.
Yêu cầu đóng gói	Quy cách đóng gói, dán nhãn, pallet hóa rõ ràng	Hạn chế sai sót trong kho và xuất khẩu.
Mức độ phối hợp	Phối hợp thường xuyên qua kế hoạch và chứng từ	Tăng hiệu quả phối hợp giữa các bộ phận.

Bảng 9 : Đặc điểm của khách hàng – Công ty FrogFish International Corp.

Thông qua quá trình hợp tác với FrogFish International Corp., Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton đã từng bước nâng cao năng lực tổ chức sản xuất và khả năng đáp ứng các yêu cầu trong lĩnh vực gia công xuất khẩu. Các tiêu chuẩn chặt chẽ từ phía đối tác về chất lượng sản phẩm, kỹ thuật may, quy cách đóng gói và thời gian giao hàng đã góp phần giúp công ty hoàn thiện quy trình vận hành, nâng cao tính đồng bộ trong hoạt động sản xuất và quản lý kho nguyên vật liệu.

Bên cạnh đó, việc sản xuất theo kế hoạch đặt hàng từ khách hàng giúp doanh nghiệp chủ động hơn trong quá trình chuẩn bị nguyên vật liệu, bố trí nhân công và sắp xếp tiến độ sản xuất. Điều này góp phần hạn chế tình trạng tồn kho không cần thiết, hỗ trợ công ty kiểm soát chi phí và nâng cao hiệu quả sử dụng nguyên vật liệu trong quá trình hoạt động.

Tuy nhiên, do hiện nay công ty chủ yếu nhận đơn hàng từ một khách hàng nên hoạt động kinh doanh vẫn còn phụ thuộc tương đối lớn vào đối tác này. Trong trường hợp khách hàng có sự thay đổi về nhu cầu đặt hàng, sản lượng sản xuất hoặc định hướng hợp tác thì hoạt động của doanh nghiệp có thể bị ảnh hưởng đáng kể. Điều này không chỉ tác động đến doanh thu mà còn ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất, lượng nguyên vật liệu tồn kho và việc sử dụng lao động tại công ty.

Vì vậy, bên cạnh việc duy trì mối quan hệ hợp tác với khách hàng hiện tại, công ty đang từng bước định hướng tìm kiếm thêm khách hàng mới nhằm mở rộng thị trường và đa dạng hóa nguồn đơn hàng. Đây được xem là giải pháp cần thiết giúp doanh nghiệp giảm mức độ phụ thuộc vào một đối tác duy nhất, nâng cao tính chủ động trong hoạt động sản xuất kinh doanh và tạo nền tảng cho sự phát triển ổn định trong thời gian tới.

2.2.2.2. Thị trường tiêu thụ của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton

a. Thị trường tiêu thụ chủ yếu của công ty

Hiện nay, Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton hoạt động chủ yếu trong lĩnh vực gia công và sản xuất hàng may mặc xuất khẩu. Khách hàng chính của công ty là Frogfish International Corp., với thị trường tiêu thụ chủ yếu tập trung tại Đài Loan. Vì vậy, hoạt động sản xuất kinh doanh của công ty chịu ảnh hưởng lớn từ nhu cầu tiêu dùng và yêu cầu của thị trường này.

Đài Loan là thị trường có nhu cầu tương đối cao đối với các sản phẩm may mặc xuất khẩu và có mức độ cạnh tranh khá lớn. Do đó, các doanh nghiệp sản xuất cần

đảm bảo tốt về chất lượng sản phẩm, tiến độ giao hàng cũng như khả năng đáp ứng đơn hàng ổn định. Việc duy trì mối quan hệ hợp tác lâu dài với khách hàng tại thị trường này giúp công ty có nguồn đơn hàng tương đối ổn định, góp phần duy trì hoạt động sản xuất và nâng cao doanh thu trong những năm gần đây.

b. Đặc điểm của thị trường khách hàng

Khách hàng tại thị trường Đài Loan có yêu cầu khá cao đối với chất lượng sản phẩm may mặc, đặc biệt chú trọng đến độ chính xác trong gia công, tính đồng đều của sản phẩm và hạn chế sai sót trong quá trình sản xuất. Bên cạnh đó, yếu tố tiến độ giao hàng cũng được khách hàng quan tâm nhằm đảm bảo kế hoạch kinh doanh và phân phối sản phẩm.

Ngoài yêu cầu về chất lượng và thời gian giao hàng, khách hàng còn chú trọng đến giá thành sản phẩm. Điều này đòi hỏi công ty phải nâng cao năng suất lao động, tối ưu quy trình sản xuất và quản lý hiệu quả chi phí nguyên vật liệu nhằm tạo ra sản phẩm có chất lượng phù hợp với mức giá cạnh tranh.

Bên cạnh đó, nhu cầu tiêu dùng và mẫu mã sản phẩm thường xuyên thay đổi theo xu hướng thị trường. Vì vậy, doanh nghiệp cần có khả năng thích ứng linh hoạt trong hoạt động sản xuất, chủ động chuẩn bị nguyên vật liệu và kiểm soát hàng tồn kho hợp lý nhằm đáp ứng kịp thời yêu cầu của khách hàng.

Từ những đặc điểm trên có thể thấy công tác quản lý kho nguyên vật liệu giữ vai trò quan trọng đối với hoạt động sản xuất của công ty. Việc đảm bảo đầy đủ nguyên vật liệu, kiểm soát tồn kho hợp lý và hạn chế thất thoát sẽ góp phần giúp doanh nghiệp đáp ứng tốt yêu cầu về chất lượng và tiến độ giao hàng.

c. Định hướng mở rộng thị trường của công ty

Trong thời gian tới, bên cạnh việc tiếp tục duy trì mối quan hệ hợp tác với khách hàng tại thị trường Đài Loan, Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton định hướng mở rộng thêm thị trường xuất khẩu sang một số quốc gia khác trong khu vực châu Á nhằm đa dạng hóa khách hàng và nâng cao khả năng cạnh tranh.

Đồng thời, công ty cũng chú trọng nâng cao chất lượng sản phẩm, cải thiện năng lực sản xuất và hoàn thiện quy trình quản lý nhằm đáp ứng nhu cầu ngày càng đa dạng của khách hàng trong và ngoài nước. Việc mở rộng thị trường tiêu thụ sẽ góp phần giúp doanh nghiệp ổn định hoạt động sản xuất kinh doanh, gia tăng doanh thu và giảm sự phụ thuộc vào một thị trường duy nhất.

2.2.2.3. Đối thủ cạnh tranh và áp lực cạnh tranh của công ty

❖ Đối thủ cạnh tranh trong ngành

Hiện nay, ngành may mặc gia công tại Đà Nẵng và các khu vực lân cận có mức độ cạnh tranh tương đối cao với sự tham gia của nhiều doanh nghiệp lớn như Crystal Group, Panko, May Hòa Thọ cùng nhiều doanh nghiệp FDI khác. Các doanh nghiệp này có lợi thế về quy mô sản xuất, nguồn vốn, công nghệ và hệ thống quản lý hiện đại.

Nhiều doanh nghiệp đã áp dụng hệ thống ERP và phần mềm quản lý kho chuyên nghiệp giúp kiểm soát nguyên vật liệu, tiến độ sản xuất và dữ liệu tồn kho nhanh chóng, chính xác. Nhờ đó, họ có khả năng tối ưu chi phí, giảm hao hụt nguyên vật liệu và nâng cao tốc độ xử lý đơn hàng.

Trong khi đó, hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton hiện vẫn chủ yếu thực hiện bằng Excel và thao tác thủ công. Điều này khiến quá trình kiểm tra, đối chiếu và cập nhật dữ liệu tồn kho mất nhiều thời gian hơn, ảnh hưởng đến tốc độ phản hồi thông tin và khả năng xử lý đơn hàng khi khách hàng cần thay đổi hoặc xác nhận gấp.

Trong lĩnh vực gia công xuất khẩu, yếu tố thời gian và khả năng kiểm soát dữ liệu có vai trò rất quan trọng. Nếu doanh nghiệp không quản lý tốt nguyên vật liệu hoặc phản hồi chậm về tiến độ sản xuất thì rất dễ mất lợi thế cạnh tranh trước các doanh nghiệp có hệ thống quản lý hiện đại hơn.

Rủi ro tập trung khách hàng

Hoạt động sản xuất của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton phụ thuộc chủ yếu vào khách hàng Frogfish International Corp.. Điều này tạo ra rủi ro tập trung khách hàng tương đối lớn cho doanh nghiệp.

Do chỉ tập trung vào một khách hàng chính nên quyền thương lượng của khách hàng ở mức cao. Trong khi đó, ngành may mặc gia công có rất nhiều doanh nghiệp cùng hoạt động nên khách hàng có nhiều sự lựa chọn thay thế nếu doanh nghiệp không đáp ứng tốt yêu cầu về chất lượng, giá thành hoặc tiến độ giao hàng.

Bên cạnh chất lượng sản phẩm, khách hàng hiện nay còn đặc biệt quan tâm đến tốc độ xử lý thông tin và khả năng kiểm soát tiến độ sản xuất. Nếu doanh nghiệp mất nhiều thời gian để kiểm tra tồn kho, xử lý sai lệch nguyên vật liệu hoặc cập nhật

dữ liệu xuất nhập tồn thì sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến khả năng phản hồi khách hàng và tiến độ giao hàng

Đây là áp lực lớn đối với Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton khi các đối thủ cạnh tranh hiện nay có hệ thống quản lý hiện đại và khả năng xử lý dữ liệu nhanh hơn. Nếu công ty không cải thiện hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu thì nguy cơ mất lợi thế cạnh tranh và mất khách hàng trong tương lai là hoàn toàn có thể xảy ra.

Tuy nhiên, công ty vẫn duy trì được mối quan hệ hợp tác ổn định với khách hàng hiện tại nhờ đã có thời gian hợp tác lâu dài, hiểu rõ yêu cầu kỹ thuật và duy trì được chất lượng sản phẩm cũng như tiến độ giao hàng ở mức phù hợp. Ngoài ra, với quy mô vừa, doanh nghiệp có khả năng điều chỉnh kế hoạch sản xuất linh hoạt hơn trong một số trường hợp.

❖ Đánh giá vị thế cạnh tranh của công ty

Có thể thấy rằng Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton vẫn duy trì được hoạt động sản xuất tương đối ổn định, tuy nhiên áp lực cạnh tranh trong ngành ngày càng lớn, đặc biệt khi các doanh nghiệp khác đang đẩy mạnh ứng dụng công nghệ và hiện đại hóa hệ thống quản lý.

So với các đối thủ lớn, công tác quản lý kho nguyên vật liệu của công ty vẫn còn hạn chế về khả năng kiểm soát dữ liệu và tốc độ xử lý thông tin. Điều này ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả sản xuất, khả năng cạnh tranh và mức độ đáp ứng yêu cầu của khách hàng.

Vì vậy, công ty cần cải thiện hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu, tăng cường kiểm soát xuất nhập tồn và từng bước ứng dụng các công cụ quản lý hiện đại nhằm nâng cao hiệu quả quản lý, giữ ổn định khách hàng hiện tại và giảm rủi ro phụ thuộc vào một khách hàng duy nhất.

2.2.2.4 . Nhà cung cấp của công ty TNHH sản xuất Fullerton

Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton có thể nhận thấy nhà cung cấp là một trong những yếu tố vi mô có ảnh hưởng trực tiếp đến hoạt động sản xuất của công ty. Được biết, Fullerton chủ yếu tự tìm kiếm và làm việc trực tiếp với các nhà cung cấp, không thông qua trung gian, nhằm chủ động trong việc lựa chọn nguồn cung và kiểm soát chất lượng vật tư đầu vào. Hiện nay, công ty TNHH Sản Xuất Fullerton đang hợp tác với một số nhà cung cấp chính, cụ thể như sau:

- Công ty TNHH Phồn Thịnh: là nhà cung cấp các phụ tùng và linh kiện ngành may, phục vụ trực tiếp cho hoạt động sản xuất tại xưởng.

- Công ty TNHH TM&DV Quốc Huy Thịnh : là đơn vị cung cấp vật liệu kim khí, hệ thống điện và nước phục vụ cho nhà xưởng.

- Công ty TNHH TM&DV Khải Hoàng : là nhà cung cấp dịch vụ in nhãn mác, tem dán sản phẩm, nhãn mác và tem dán là yếu tố bắt buộc đối với các đơn hàng xuất khẩu.

- Công ty bao bì Tân Long: là nhà cung cấp phụ tùng phục vụ sản xuất và thùng carton 3,5,7 lớp; hộp giấy; hộp offset; tờ rơi cho nhiều lĩnh vực như: thực phẩm, hàng gia dụng, thời trang may mặc, điện tử, công nghiệp, hải sản, dược phẩm, sản phẩm hóa chất,....

Nhà cung cấp	Điểm mạnh	Điểm yếu
Công ty TNHH Phồn Thịnh	- Phụ thuộc vào một số dòng sản phẩm chuyên biệt, ít đa dạng chủng loại. - Khả năng đáp ứng đơn hàng gấp hoặc số lượng lớn còn hạn chế.	- Phụ thuộc vào một số dòng sản phẩm chuyên biệt, ít đa dạng chủng loại. - Khả năng đáp ứng đơn hàng gấp hoặc số lượng lớn còn hạn chế.
Công ty TNHH TM&DV Quốc Huy Thịnh	- Cung cấp vật liệu kim khí, hệ thống điện – nước thiết yếu cho hoạt động nhà xưởng. - Góp phần đảm bảo vận hành sản xuất liên tục, hạn chế gián đoạn kỹ thuật.	- Thời gian giao hàng đôi khi phụ thuộc vào tiến độ công trình và nguồn vật tư. - Chi phí đầu vào có thể biến động theo giá thị trường vật liệu.

Công ty TNHH TM&DV Khải Hoàng	- Cung cấp dịch vụ in nhãn mác, tem dán đáp ứng yêu cầu xuất khẩu. - Sản phẩm giúp doanh nghiệp tuân thủ quy định về truy xuất nguồn gốc và tiêu chuẩn thị trường quốc tế.	- Phụ thuộc vào nội dung thiết kế và yêu cầu chỉnh sửa từ phía khách hàng. - Thời gian sản xuất có thể kéo dài nếu đơn hàng cần in ấn phức tạp.
Công ty Bao bì Tân Long	- Phụ thuộc vào nội dung thiết kế và yêu cầu chỉnh sửa từ phía khách hàng. - Thời gian sản xuất có thể kéo dài nếu đơn hàng cần in ấn phức tạp.	- Chất lượng bao bì cần kiểm soát chặt để đảm bảo phù hợp hàng xuất khẩu. - Giá thành có thể tăng khi yêu cầu bao bì đặc thù hoặc số lượng nhỏ.

Bảng 10 : Bảng phân tích điểm mạnh , điểm yếu của các nhà cung cấp

=> Từ bảng phân tích trên , có thể thấy rằng các đối tác hiện tại của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton đều đáp ứng tương đối tốt các yêu cầu về nguyên phụ liệu, vật tư kỹ thuật, bao bì và dịch vụ hỗ trợ sản xuất – xuất khẩu. Mỗi nhà cung cấp có thể mạnh riêng, góp phần đảm bảo hoạt động sản xuất diễn ra liên tục và đúng tiến độ. Tuy nhiên, vẫn tồn tại một số hạn chế như sự phụ thuộc vào chủng loại sản phẩm, biến động chi phí đầu vào và khả năng đáp ứng đơn hàng gấp. Do đó, công ty cần chủ động đánh giá và đa dạng hóa nguồn cung, tăng cường kiểm soát chất lượng cũng như xây dựng mối quan hệ hợp tác dài hạn với các nhà cung cấp nhằm giảm thiểu rủi ro và nâng cao hiệu quả chuỗi cung ứng.

2.2.3. Thực trạng kho nguyên vật liệu công ty TNHH sản xuất Fullerton

2.2.3.1. Đặc điểm nguyên vật liệu tại công ty

Công ty TNHH Sản xuất Fullerton hoạt động sản xuất theo đơn đặt hàng nên nguyên vật liệu sử dụng trong quá trình sản xuất phụ thuộc vào nhu cầu và yêu cầu của từng đơn hàng. Tuy nhiên, nguyên vật liệu chính được sử dụng tại công ty tương đối đồng nhất, chủ yếu là vải phục vụ cho quá trình sản xuất.

Hiện nay, nguyên vật liệu chính trong kho của công ty chủ yếu là vải màu đen. Mặc dù sản phẩm sản xuất tại công ty có nhiều kiểu dáng và mục đích sử dụng khác nhau nhưng nguyên liệu đầu vào không có quá nhiều sự khác biệt về màu sắc hay chất liệu. Điều này giúp công tác phân loại, sắp xếp và kiểm soát nguyên vật liệu trong kho trở nên thuận lợi hơn so với các doanh nghiệp sử dụng nhiều loại nguyên vật liệu khác nhau.

Bên cạnh nguyên vật liệu chính là vải, trong kho còn lưu trữ một số phụ liệu phục vụ sản xuất như chỉ may, dây đai, khóa, bao bì và các vật tư hỗ trợ khác. Tuy số lượng phụ liệu không quá đa dạng nhưng vẫn cần được quản lý chặt chẽ nhằm đảm bảo quá trình cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất diễn ra liên tục và hạn chế thiếu hụt trong quá trình vận hành.

Do đặc điểm sản xuất theo đơn hàng nên khối lượng nguyên vật liệu nhập kho thường thay đổi theo từng giai đoạn sản xuất và số lượng đơn hàng của khách hàng. Trong thời điểm lượng đơn hàng tăng cao, số lượng nguyên vật liệu nhập về lớn sẽ tạo áp lực lên không gian lưu trữ cũng như công tác quản lý kho. Vì vậy, hoạt động quản trị nguyên vật liệu có vai trò quan trọng trong việc đảm bảo nguồn nguyên vật liệu luôn được cung ứng đầy đủ, kịp thời cho quá trình sản xuất của doanh nghiệp.

Ngoài ra, nguyên vật liệu là yếu tố ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ sản xuất và chất lượng sản phẩm đầu ra. Nếu xảy ra tình trạng thiếu hụt hoặc sai sót trong quá trình quản lý kho có thể ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất và thời gian giao hàng của doanh nghiệp. Do đó, công tác quản lý nguyên vật liệu tại công ty cần được thực hiện cẩn thận và thường xuyên kiểm tra trong quá trình lưu trữ và sử dụng.

Nhìn chung, nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton có tính đồng nhất tương đối cao, giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong công tác quản lý và lưu trữ. Tuy nhiên, do khối lượng nguyên vật liệu thay đổi theo từng giai đoạn sản xuất nên doanh nghiệp vẫn cần thực hiện tốt công tác kiểm soát tồn kho nhằm đảm bảo hoạt động sản xuất diễn ra ổn định.

2.2.3.2 Thực trạng bố trí kho nguyên vật liệu

Theo sơ đồ tổng thể mặt bằng kho và khu vực sản xuất của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, hệ thống không gian được tổ chức tương đối rõ ràng giữa các khu vực chức năng gồm kho nguyên vật liệu, khu sản xuất, kho thành phẩm, khu đóng gói và các khu vực hỗ trợ khác. Việc phân chia theo từng khu vực riêng biệt giúp đảm bảo

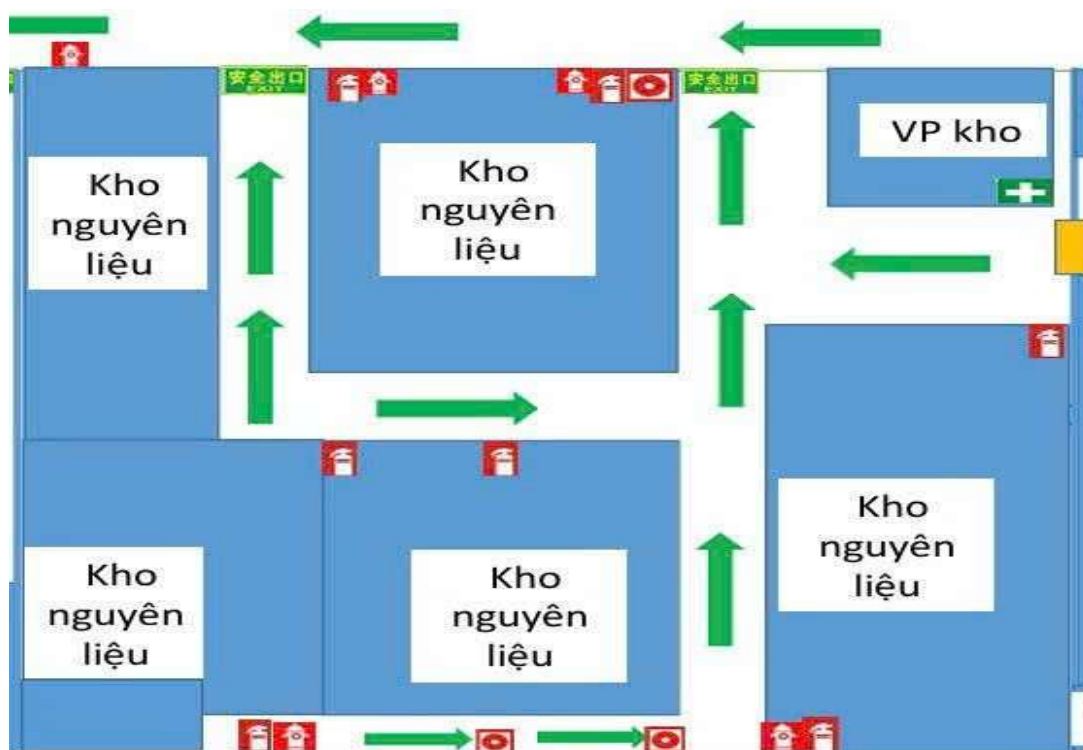
Architectural floor plan of the Fullerton Hotel Hanoi, showing various rooms and facilities. The plan includes a legend with 9 numbered items:

- 1. Nhà bảo vệ (Guard house)
- 2. Nhà xe (Car house)
- 3. Nhà ăn (Dining hall)
- 4. Văn phòng (Office)
- 5. Kho nguyên liệu (Raw material warehouse)
- 6. Xưởng (Workshop)
- 7. Kho thành phẩm (Finished product warehouse)
- 8. Bể nước phòng cháy chữa cháy (Firefighting water tank)
- 9. Kho rác thải nguy hại (Hazardous waste storage)

The plan also shows a street named Đường 68 and a building labeled Công Chính.

Kho nguyên vật liệu được bố trí gần khu vực sản xuất nhằm tạo sự thuận tiện trong việc cung ứng nguyên vật liệu phục vụ sản xuất. Đây là một thiết kế phù hợp với đặc thù doanh nghiệp sản xuất may mặc theo đơn hàng, giúp rút ngắn khoảng cách di chuyển giữa kho và xưởng sản xuất, từ đó giảm thời gian chờ nguyên vật liệu và góp phần đảm bảo tiến độ sản xuất.

Bên trong kho nguyên vật liệu, hàng hóa được bố trí theo từng khu vực lưu trữ khác nhau nhằm phục vụ công tác bảo quản và quản lý. Việc phân khu lưu trữ chủ yếu dựa trên tính chất nguyên vật liệu và nhu cầu sử dụng trong sản xuất, giúp đảm bảo tính tương đối logic trong sắp xếp hàng hóa, đồng thời hỗ trợ việc truy xuất khi cần thiết.



Sơ đồ 5 : Sơ đồ bố trí kho nguyên vật liệu và hướng di chuyển trong kho

(Nguồn : Tài liệu của công ty TNHH sản xuất Fullerton)

Theo sơ đồ bố trí kho, hệ thống lối đi trong kho được thiết kế tương đối rõ ràng nhằm phục vụ hoạt động di chuyển nội bộ. Hướng di chuyển được tổ chức theo nguyên tắc hạn chế giao cắt giữa các luồng vận chuyển, qua đó giúp giảm xung đột trong quá trình di chuyển hàng hóa giữa người lao động và phương tiện vận chuyển như xe nâng, đồng thời góp phần nâng cao mức độ an toàn trong vận hành kho.

Ngoài ra, việc sử dụng pallet và các thiết bị hỗ trợ vận chuyển giúp tối ưu hóa quá trình lưu trữ và di chuyển nguyên vật liệu. Hàng hóa được đặt trên pallet giúp hạn chế tiếp xúc trực tiếp với mặt sàn, đồng thời thuận tiện hơn trong việc bốc xếp, di chuyển và sắp xếp trong kho, góp phần nâng cao hiệu quả khai thác không gian lưu trữ.

Tuy nhiên, xét trên góc độ thiết kế vận hành, layout hiện tại vẫn còn một số hạn chế nhất định. Trong các giai đoạn cao điểm sản xuất, khi lượng nguyên vật liệu nhập – xuất tăng cao, một số khu vực trong kho có thể xảy ra tình trạng quá tải cục bộ, làm giảm khả năng lưu thông nội bộ. Bên cạnh đó, mức độ tối ưu hóa không gian lưu trữ

giữa các khu vực chưa đồng đều, dẫn đến hiệu suất sử dụng kho chưa đạt mức tối ưu so với tiềm năng mặt bằng hiện có.

Ngoài ra, việc chưa áp dụng các giải pháp layout hiện đại theo hướng tối ưu dòng chảy một chiều hoặc tối ưu hóa vị trí lưu trữ theo tần suất sử dụng cũng khiến khả năng vận hành kho chưa đạt mức hiệu quả cao nhất trong điều kiện khối lượng hàng hóa biến động theo từng đơn hàng sản xuất.

Nhìn chung, thiết kế bố trí kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đã cơ bản đáp ứng yêu cầu phục vụ sản xuất và lưu trữ trong điều kiện hiện tại. Tuy nhiên, vẫn tồn tại những hạn chế liên quan đến tối ưu không gian, mức độ linh hoạt trong vận hành và khả năng tổ chức dòng chảy vật tư, cần được cải thiện nhằm nâng cao hiệu quả quản trị kho trong thời gian tới.

2.2.3.3 Phương thức quản lý kho nguyên vật liệu

Hiện nay, hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton chủ yếu vẫn được thực hiện theo phương pháp thủ công. Các hoạt động như tiếp nhận nguyên vật liệu, kiểm tra số lượng, ghi nhận nhập – xuất kho, theo dõi tồn kho và kiểm kê hàng hóa phần lớn do nhân viên kho trực tiếp thực hiện thông qua phiếu nhập kho, phiếu xuất kho, thẻ kho và các biểu mẫu theo dõi nội bộ.

Khi nguyên vật liệu được nhập về công ty, nhân viên kho sẽ tiến hành kiểm tra số lượng và tình trạng nguyên vật liệu trước khi sắp xếp vào khu vực lưu trữ phù hợp. Sau khi hoàn tất kiểm tra, thông tin nhập kho sẽ được ghi nhận để phục vụ cho quá trình theo dõi tồn kho và quản lý nguyên vật liệu trong kho.

Trong quá trình xuất kho, bộ phận kho sẽ căn cứ vào nhu cầu sản xuất để thực hiện cấp phát nguyên vật liệu theo số lượng yêu cầu. Sau khi xuất kho, nhân viên kho tiếp tục cập nhật số liệu nhằm theo dõi lượng nguyên vật liệu còn lại trong kho và phục vụ cho quá trình đối chiếu tồn kho khi cần thiết.

Ngoài nguyên vật liệu chính, các loại phụ liệu phục vụ sản xuất cũng được theo dõi riêng nhằm hạn chế tình trạng thiếu hụt trong quá trình sản xuất. Việc quản lý nguyên vật liệu hiện nay chủ yếu dựa trên sổ sách và kinh nghiệm của nhân viên kho nên đòi hỏi sự cẩn thận và chính xác trong quá trình ghi nhận số liệu.

Tuy nhiên, do công ty chưa áp dụng phần mềm quản lý kho chuyên dụng hay các công nghệ hỗ trợ tự động hóa nên công tác quản lý kho vẫn còn mang tính thủ công. Việc cập nhật số liệu chưa được thực hiện theo thời gian thực nên đôi khi có thể

xảy ra chậm trễ trong quá trình đối chiếu tồn kho. Ngoài ra, công tác kiểm kê nguyên vật liệu cũng mất khá nhiều thời gian, đặc biệt trong các giai đoạn số lượng nguyên vật liệu nhập kho tăng cao.

Bên cạnh đó, việc quản lý thủ công khiến hoạt động kiểm soát nguyên vật liệu còn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của nhân viên kho. Nếu quá trình ghi nhận hoặc kiểm tra không được thực hiện cẩn thận có thể dẫn đến sai lệch số liệu hoặc ảnh hưởng đến quá trình cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất.

Nhìn chung, công tác quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton hiện nay đã đáp ứng được nhu cầu hoạt động sản xuất của doanh nghiệp. Tuy nhiên, phương thức quản lý vẫn còn mang tính thủ công và chưa có nhiều ứng dụng hỗ trợ nên hiệu quả quản lý chưa thực sự tối ưu, đặc biệt trong các giai đoạn khối lượng đơn hàng tăng cao.

2.2.4 Thực trạng nhân sự kho và công tác quản lý dự trữ nguyên vật liệu

2.2.4.1 Đặc điểm nhân sự kho

Căn cứ vào cơ cấu lao động của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton giai đoạn 2023–2025, tổng số lao động của doanh nghiệp duy trì tương đối ổn định, dao động từ 155 người năm 2023 đến 159 người năm 2025. Sự biến động nhẹ này phản ánh quy mô sản xuất của doanh nghiệp ổn định và có sự điều chỉnh nhân sự phù hợp theo từng giai đoạn sản xuất.

Trong cơ cấu tổ chức, bộ phận kho gồm 11 nhân sự, đảm nhiệm các công việc liên quan đến tiếp nhận, lưu trữ, bảo quản và cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất. Đây là bộ phận giữ vai trò trung gian quan trọng trong chuỗi sản xuất, đảm bảo dòng chảy nguyên vật liệu từ đầu vào đến các công đoạn sản xuất diễn ra liên tục.

Tuy nhiên, nhân sự kho hiện chưa được chuyên môn hóa sâu theo từng vị trí công việc cụ thể. Các nhân viên thường phải kiêm nhiệm nhiều nhiệm vụ như quản lý hàng hóa, hỗ trợ bốc xếp và kiểm soát tồn kho. Điều này giúp tăng tính linh hoạt trong vận hành nhưng làm giảm mức độ chuẩn hóa công việc, đặc biệt trong các giai đoạn cao điểm sản xuất khi khối lượng công việc tăng đột biến.

Bên cạnh đó, trình độ ứng dụng công nghệ trong quản lý kho còn hạn chế. Do chưa áp dụng đầy đủ các công cụ như hệ thống mã vị trí kho (Bin Location) hoặc phần mềm quản lý kho chuyên dụng, hoạt động kho vẫn chủ yếu dựa vào kinh nghiệm cá nhân và thao tác thủ công.

2.2.4.2 Công tác quản lý dự trữ nguyên vật liệu

Công tác dự trữ nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton được thực hiện nhằm đảm bảo nguồn cung ổn định phục vụ sản xuất theo đơn hàng. Do đặc thù doanh nghiệp hoạt động trong lĩnh vực may mặc và sản xuất theo đơn hàng (make-to-order), mức tồn kho được duy trì ở mức vừa đủ nhằm đáp ứng kế hoạch sản xuất ngắn hạn, đồng thời hạn chế chi phí lưu kho.

Hiện nay, công tác dự trữ chủ yếu được xây dựng dựa trên kế hoạch sản xuất của bộ phận kế hoạch kết hợp với kinh nghiệm thực tế của bộ phận kho. Tuy nhiên, việc thiếu hệ thống dự báo nhu cầu và chưa tích hợp dữ liệu giữa kho – sản xuất – kế hoạch khiến việc xác định mức tồn kho tối ưu chưa mang tính hệ thống.

Trong thực tế vận hành, công tác dự trữ tồn tại hai rủi ro chính:

- Tồn kho vượt mức cần thiết trong một số giai đoạn nhập hàng tập trung, gây tăng chi phí lưu kho và chiếm dụng không gian.
- Thiếu hụt cục bộ nguyên vật liệu trong các giai đoạn cao điểm hoặc khi đơn hàng thay đổi đột ngột, ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất.

Ngoài ra, doanh nghiệp chưa xây dựng rõ ràng các chỉ tiêu quản trị tồn kho như mức tồn kho an toàn (safety stock) hay mức tồn kho tối thiểu, khiến công tác kiểm soát dự trữ chủ yếu mang tính kinh nghiệm, chưa tối ưu theo hướng quản trị khoa học.

➤ Nhìn chung, nhân sự kho tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đáp ứng được yêu cầu vận hành cơ bản, đảm bảo hoạt động lưu trữ và cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất diễn ra ổn định với quy mô 11 nhân sự kho trong tổng 155–159 lao động toàn doanh nghiệp.

Tuy nhiên, hạn chế nổi bật nằm ở mức độ chuyên môn hóa nhân sự chưa cao và công tác quản lý dự trữ chưa được chuẩn hóa theo các phương pháp quản trị hiện đại. Việc phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm cá nhân, cùng với thiếu hệ thống dự báo và kiểm soát tồn kho, khiến hiệu quả quản trị kho chưa đạt mức tối ưu.

Đây là những tồn tại quan trọng, làm cơ sở để đề xuất các giải pháp hoàn thiện công tác quản trị kho nguyên vật liệu trong chương tiếp theo, đặc biệt liên quan đến chuẩn hóa nhân sự, ứng dụng công nghệ và tối ưu hóa mức tồn kho.

2.3. Thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty

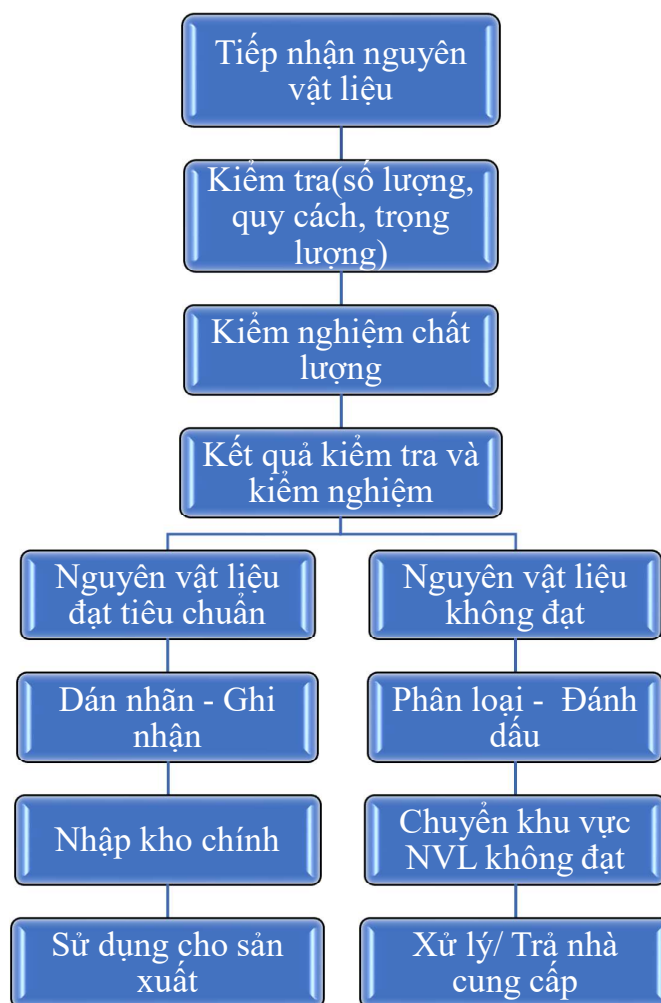
Hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo nguồn nguyên vật liệu phục vụ cho quá trình sản xuất của doanh nghiệp. Trong quá trình hoạt động, công ty đã thực hiện các hoạt động quản lý kho như nhập kho nguyên vật liệu, lưu trữ và bố trí kho, xuất kho phục vụ sản xuất, kiểm kê hàng hóa và quản lý tình hình tồn kho.

Tuy nhiên, do khối lượng nguyên vật liệu thay đổi theo từng giai đoạn sản xuất cùng với phương thức quản lý còn mang tính thủ công nên hoạt động quản trị kho vẫn còn tồn tại một số hạn chế nhất định. Vì vậy, nội dung phần này sẽ tập trung phân tích thực trạng hoạt động nhập kho, bố trí và lưu trữ kho nguyên vật liệu, xuất kho, kiểm kê kho và phương thức quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton.

2.3.1. Nhập kho nguyên vật liệu của công ty

Nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton chủ yếu là các loại vải dệt công nghiệp phục vụ sản xuất theo từng đơn hàng của khách hàng nước ngoài. Do đặc điểm sản xuất theo mã đơn hàng riêng biệt nên hoạt động nhập kho tại công ty được thực hiện tương đối chặt chẽ nhằm đảm bảo nguyên vật liệu đúng chủng loại, số lượng và chất lượng trước khi đưa vào sản xuất.

Qua quá trình tìm hiểu thực tế, hoạt động nhập kho nguyên vật liệu tại công ty hiện nay được thực hiện chủ yếu theo phương pháp bán thủ công, có sự phối hợp giữa bộ phận kho, bộ phận IQC và phòng Tài vụ. Theo phương pháp này, các hoạt động tiếp nhận, kiểm tra, phân loại và sắp xếp nguyên vật liệu được thực hiện trực tiếp bởi nhân viên kho và bộ phận IQC, trong khi các thông tin về nhập kho, số lượng tồn và chứng từ liên quan được cập nhật trên hệ thống quản lý của công ty. Việc kết hợp giữa thao tác thủ công và quản lý dữ liệu trên hệ thống giúp công ty kiểm soát hiệu quả quá trình nhập kho, đồng thời nâng cao độ chính xác của thông tin tồn kho. Quy trình nhập kho được thực hiện từ khâu tiếp nhận nguyên vật liệu, kiểm tra chất lượng, phân loại lưu trữ đến cập nhật thông tin tồn.



Sơ đồ 6: Sơ đồ phân khu và xử lý nguyên vật liệu khi nhập kho
(Nguồn: Tổng hợp từ tài liệu nội bộ Công ty TNHH SX Fullerton)

2.3.1.1. Tiếp nhận nguyên vật liệu và kiểm tra chứng từ đầu vào

Khi xe vận chuyển nguyên vật liệu đến khu vực nhập hàng, thủ kho sẽ trực tiếp tiếp nhận và kiểm tra các chứng từ liên quan như Đơn đặt hàng (PO), Packing List và Phiếu giao hàng nhằm đối chiếu với thực tế hàng hóa được giao. Nội dung kiểm tra chủ yếu bao gồm mã đơn hàng, chủng loại nguyên vật liệu, màu sắc, quy cách đóng gói và số lượng cuộn vải nhập kho. Việc kiểm tra được thực hiện thông qua đối chiếu thông tin trên các chứng từ với nguyên vật liệu thực tế được giao nhằm đảm bảo hàng hóa phù hợp với yêu cầu của đơn hàng.



Frogfish International Corp.
Address: No. 168, Jingye 3rd Rd., Zhongshan Dist., Taipei City 104, Taiwan (R.O.C.)
Tel: 886-2-77307037

Purchase Order

Order To
Fullerton Manufacturing Limited,
68 Street, Hoa Khanh Industrial Zone,
Lien Chieu Ward, Da Nang City, Vietnam

Ship To
Char-Broil, LLC
A Subsidiary Of W.C. Bradley Co.
1442 Belfast Avenue Columbus, Georgia 31904

PO#2020071435

Term of payment TT 75 days after BTD

Order Date: 7/20/2025

Required Ship Date: 8/20/2025

LINE	ITEM	DESCRIPTION	UNIT	QUANTITY	UNIT PRICE	AMOUNT
1	4278157P06	CHAR-BROIL 4/5 BURNER GRILL COVER	PCS	5,896	US\$6.08	US\$33,415.68
2	5375197P04	GRU CANYON COMBO COVER	PCS	792	US\$7.41	US\$5,868.72
3	825907P04	DE JOE'S HIGHLAND OFFSET SHOWER COVER	PCS	112	US\$5.77	US\$646.240
TOTAL					6,400	US\$39,930.64

We are an effective employer. By completing/fulfillment of this Purchase Order, you hereby represent that you have complied with Contractor Order (1246), 41 CFR 60-14, 40 CFR 40-204.5, 40 CFR 761.4, 40 CFR 40-1.5, 40 CFR 1.5-2.0.2.3, and 41 CFR 60-5. During term of this contract (purchase order), the contractor agrees to post a notice, of such use and in such form, and containing such content specified in 2015F Part 40, Appendix A to Subpart A.

This Purchase Order incorporates all standard terms and conditions agreed to by the parties under the most current Master Purchase Agreement and all subsequent amendments and modifications thereto.



For and on behalf of
FROGFISH INTERNATIONAL CORP.
David
Authorized Signature(s)

Hình 3 : Đơn đặt hàng (Purchase Order) sử dụng trong hoạt động nhập kho nguyên vật liệu

Sau khi hoàn tất đối chiếu chứng từ, nguyên vật liệu sẽ được bốc dỡ xuống khu vực tiếp nhận để chuẩn bị cho quá trình kiểm tra thực tế. Việc kiểm tra chứng từ đầu vào giúp công ty hạn chế tình trạng giao sai nguyên vật liệu hoặc thiếu hụt số lượng so với yêu cầu của đơn hàng. Đối với doanh nghiệp sản xuất theo từng mã hàng riêng biệt như Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, mỗi đơn hàng đều được khách hàng quy định một mã hàng riêng tương ứng với từng sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm cụ thể. Mã hàng này được sử dụng để quản lý nguyên vật liệu, theo dõi quá trình sản xuất và đáp ứng yêu cầu truy xuất nguồn gốc của khách hàng. Do đó, nếu nguyên vật liệu được giao sai chủng loại, màu sắc hoặc quy cách theo yêu cầu của đơn hàng sẽ ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất và chất lượng sản phẩm.

Qua quan sát thực tế cho thấy công ty thực hiện khá cẩn thận ở khâu tiếp nhận nguyên vật liệu nhằm hạn chế rủi ro phát sinh trong các công đoạn tiếp theo. Tuy nhiên, quá trình đối chiếu hiện nay vẫn được thực hiện thủ công thông qua chứng từ giấy nên còn mất nhiều thời gian khi số lượng nguyên vật liệu nhập về lớn.

Sau khi hoàn tất kiểm tra chứng từ và tiếp nhận nguyên vật liệu, công ty sẽ tiến hành kiểm tra thực tế trước khi cho phép nhập kho chính thức. Công tác kiểm tra được

thực hiện thông qua việc kiểm đếm số lượng thực tế, đối chiếu với chứng từ giao hàng và đánh giá chất lượng nguyên vật liệu theo các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng.

Đầu vào của khâu tiếp nhận: Xe vận chuyển của nhà cung cấp cập bến kho kèm theo bộ chứng từ giấy gốc (Đơn đặt hàng PO, Phiếu đóng gói Packing List, Phiếu giao hàng).

Đầu ra của khâu tiếp nhận: Toàn bộ số lượng các cuộn vải được bốc dỡ hạ tải an toàn, bàn giao nguyên trạng và tập kết cố định tại khu vực đệm (bãi chờ kiểm tra).

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

Sau khi hoàn tất bước tiếp nhận, nguyên vật liệu chưa được nhập kho ngay mà được chuyển đến khu vực “chờ kiểm tra”. Tại đây, thủ kho phối hợp với nhân viên IQC thuộc bộ phận chất lượng tiến hành kiểm tra số lượng và chất lượng thực tế của nguyên vật liệu đầu vào trước khi cho phép nhập kho chính thức.

Đối với số lượng, thủ kho sẽ tiến hành kiểm đếm thực tế số cuộn vải nhập về để đối chiếu với số liệu trên chứng từ giao hàng. Đối với chất lượng, nhân viên IQC thực hiện kiểm tra các tiêu chí như lỗi sợi, độ lệch màu, độ dày và chất lượng bề mặt vải nhằm đảm bảo nguyên vật liệu đáp ứng yêu cầu kỹ thuật của khách hàng. Các tiêu chuẩn kiểm tra chủ yếu bao gồm màu sắc, khổ vải, quy cách và chất lượng bề mặt vải theo yêu cầu kỹ thuật của khách hàng; đồng thời không xuất hiện các lỗi nghiêm trọng như rách, thủng, bẩn hoặc lệch màu vượt quá mức cho phép.

Theo bộ phận IQC, một số lỗi thường gặp trong quá trình kiểm tra nguyên vật liệu bao gồm sai màu sắc giữa các lô vải, chênh lệch số lượng so với chứng từ giao hàng, lỗi dệt, vết bẩn trên bề mặt vải hoặc sai quy cách theo yêu cầu của đơn hàng. Đối với các trường hợp không đạt yêu cầu, bộ phận IQC sẽ lập biên bản và phối hợp với nhà cung cấp để xử lý trước khi thực hiện nhập kho.



Hình 4 : Hoạt động kiểm tra nguyên vật liệu tại kho

Qua tìm hiểu thực tế có thể thấy công ty đặc biệt chú trọng đến công tác kiểm tra chất lượng nguyên vật liệu đầu vào nhằm hạn chế nguyên vật liệu lỗi được đưa vào sản xuất. Những lô nguyên vật liệu đạt tiêu chuẩn sẽ được bộ phận IQC xác nhận trước khi cho phép nhập kho, trong khi các nguyên vật liệu không đạt yêu cầu sẽ được bố trí riêng tại khu vực biệt trừ để chờ xử lý hoặc trả lại nhà cung cấp.

Trong quy trình tiếp nhận nguyên vật liệu, khu vực "chờ kiểm tra" được sử dụng để tập kết tạm thời các lô nguyên vật liệu vừa được giao đến nhưng chưa hoàn tất công tác kiểm tra chất lượng. Việc bố trí khu vực này giúp phân tách rõ nguyên vật liệu chưa được đánh giá với nguyên vật liệu đã được phê duyệt, đồng thời tạo điều kiện thuận lợi cho bộ phận IQC thực hiện kiểm tra và xác nhận chất lượng trước khi nhập kho chính thức.

Bên cạnh đó, khu vực "biệt trừ" được sử dụng để lưu giữ riêng các nguyên vật liệu không đạt yêu cầu về chất lượng, quy cách hoặc số lượng theo quy định của công ty. Việc tách biệt khu vực này giúp tránh nhầm lẫn với nguyên vật liệu đạt chuẩn, hạn chế nguy cơ đưa nguyên vật liệu không phù hợp vào quá trình sản xuất, đồng thời hỗ trợ công tác xử lý, khắc phục hoặc trả lại nhà cung cấp một cách hiệu quả.

Việc bố trí riêng khu vực "chờ kiểm tra" và khu vực "biệt trừ" cho thấy công ty đã thực hiện phân luồng nguyên vật liệu ngay từ khâu tiếp nhận, góp phần nâng cao hiệu quả kiểm soát chất lượng đầu vào. Điều này giúp hạn chế sai sót trong quá trình

nhập kho, giảm thiểu rủi ro sử dụng nguyên vật liệu không đạt yêu cầu và nâng cao hiệu quả quản trị kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp.

Đầu vào: Lô nguyên vật liệu (vải cuộn) được tập kết tại khu vực chờ kiểm tra để thực hiện kiểm tra số lượng và chất lượng trước khi nhập kho.

Đầu ra: Biên bản kiểm nghiệm chất lượng đạt chuẩn có xác nhận của bộ phận IQC và thủ kho; nguyên vật liệu đạt yêu cầu được phép nhập kho và chuyển sang trạng thái sẵn sàng lưu trữ, sử dụng cho sản xuất.

THẺ HIỂN THỊ NGUYÊN VẬT LIỆU	
Nhà cung ứng :	Tân Long
Tên sản phẩm :	HTB
Quy cách :	25g- 8010, 8011
Số nhà cung cấp :	
Mã đơn hàng :	
Số lượng :	355 pcs
Thời gian vật liệu đến :	20/12/25
Kết quả kiểm nghiệm :	QA: PASS
AM/DD/YY:	2012
Signature:	Huu

Hình 5: Thẻ hiển thị thông tin nguyên vật liệu tại kho

Điều này góp phần hạn chế rủi ro phát sinh trong quá trình sản xuất và giảm chi phí xử lý hàng lỗi. Tuy nhiên, quá trình kiểm tra hiện nay vẫn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của nhân viên IQC nên thời gian xử lý còn tương đối chậm khi khối lượng nguyên vật liệu nhập về lớn.

2.3.1.3. Phân loại và lưu trữ nguyên vật liệu trong kho

Sau khi được xác nhận đạt tiêu chuẩn chất lượng, nguyên vật liệu được thủ kho tiến hành phân loại chủ yếu theo mã đơn hàng, chủng loại và màu sắc nhằm thuận tiện cho quá trình lưu trữ cũng như xuất kho phục vụ sản xuất. Việc phân loại theo các tiêu chí này giúp hạn chế tình trạng nhầm lẫn giữa các lô nguyên vật liệu, đồng thời hỗ trợ quá trình kiểm soát và truy xuất khi cần thiết.

Tại công ty, xe nâng và pallet được sử dụng để vận chuyển nguyên vật liệu vào khu vực lưu trữ nhằm giảm khối lượng lao động thủ công và hạn chế hư hỏng trong quá trình di chuyển. Kho nguyên vật liệu được bố trí thành nhiều khu vực riêng biệt phục vụ cho việc lưu trữ từng nhóm nguyên vật liệu khác nhau. Các nguyên vật liệu

sau khi nhập kho được sắp xếp trên pallet và bố trí theo từng khu vực quy định nhằm tận dụng diện tích kho, đảm bảo thuận tiện cho việc bảo quản, kiểm kê và xuất kho.

Việc bố trí nguyên vật liệu theo từng khu vực riêng biệt giúp thủ kho dễ dàng theo dõi vị trí lưu trữ, rút ngắn thời gian tìm kiếm khi phát sinh nhu cầu xuất kho. Đồng thời, cách sắp xếp này cũng góp phần nâng cao hiệu quả kiểm soát tồn kho, hạn chế sai sót trong quá trình cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất.

Nhìn chung, công tác phân loại và lưu trữ nguyên vật liệu tại công ty được thực hiện tương đối khoa học, góp phần hỗ trợ hoạt động kiểm kê, kiểm soát tồn kho và theo dõi tình trạng nguyên vật liệu trong kho một cách hiệu quả. Tuy nhiên, công ty hiện vẫn chưa áp dụng hệ thống mã vị trí lưu trữ hoặc mã vạch quản lý kho nên việc xác định vị trí nguyên vật liệu vẫn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của thủ kho. Điều này có thể gây khó khăn trong quá trình tìm kiếm nguyên vật liệu khi khối lượng lưu trữ tăng cao hoặc phát sinh thay đổi nhân sự tại bộ phận kho.

Đầu vào: Nguyên vật liệu đã được kiểm tra và xác nhận đạt tiêu chuẩn chất lượng.

Đầu ra: Nguyên vật liệu được phân loại, sắp xếp và lưu trữ tại các vị trí phù hợp trong kho để phục vụ cho hoạt động xuất kho sản xuất.

2.3.1.4. Lập phiếu nhập kho và cập nhật dữ liệu tồn kho

Sau khi nguyên vật liệu được đưa vào vị trí lưu trữ, thủ kho sẽ tiến hành lập Phiếu nhập kho, cập nhật số lượng vào thẻ kho và file Excel quản lý nội bộ. Cuối ngày hoặc theo từng đợt nhập hàng, các chứng từ liên quan sẽ được chuyển về phòng Tài vụ để kế toán kho kiểm tra và lưu trữ theo quy định.

Việc ghi nhận dữ liệu trên file Excel giúp công ty theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn nguyên vật liệu tương đối thuận tiện và dễ dàng tra cứu khi cần thiết. Tuy nhiên, do công ty hiện chưa áp dụng phần mềm quản lý kho chuyên dụng nên quá trình cập nhật dữ liệu chủ yếu được thực hiện thủ công. Điều này khiến tính chính xác và kịp thời của dữ liệu tồn kho phụ thuộc nhiều vào quá trình nhập liệu và đối chiếu của nhân viên kho, đồng thời có thể phát sinh sai sót hoặc chậm cập nhật khi khối lượng chứng từ tăng cao.

Mặc dù vậy, việc sử dụng phiếu nhập kho kết hợp với thẻ kho và file Excel vẫn giúp công ty kiểm soát được tình hình nguyên vật liệu trong kho, phục vụ cho công tác theo dõi, đối chiếu và quản lý tồn kho hằng ngày.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON									
2	5 6B, KCN Hòa Khánh, Phường Hòa Khánh Bắc, Quận Liên Chiểu, Tp									
3	PHIẾU NHẬP KHO 入库单									
4	Ngày 日: , tháng 月: , năm 年:									
5	Số 编号:									
6	Họ tên người giao 送货员:									
7	Theo 根据: , số 号码: Invoice , của :									
8	Nhập tại kho 入库在 Kho Fullerton, địa điểm 地点: 6B, KCN Hòa Khánh ,									
9	Số 数量									
10	Số	Tên, nhân	Mã số	Đơn	Theo		Đơn	Thành	Ghi	
11	TT	hiệu	số	vị	lượng		giá	tiền	chú	
12	序号	名称, 品牌	编码	tính	chứng		单	金	备	
13				đ	từ		价	额	注	
14	A	B	C	D	1 2		3	4		
15	1									
16	2									
17	3									
18	4									
19	5									
20	6									
21	7									
22	8									
23	9									
24	Tổng 总共		x	x	-		-	x	x	x
25	Tổng số tiền 大写 (viết bằng chữ):									
26	Số chứng từ kèm theo (Số tờ khai nhập, packing list) 附件:									
27	Người lập 制作表 Người giao hàng 交货 QL kho 仓库管理 Giám đốc 经理									
28	(Phiếu này bao gồm 4 liên: Liên 1 dành cho kho, Liên 2 dành cho Xuất									
29	nhập khẩu, Liên 3 dành cho Kế toán, Liên 4 dành cho QLSX)									
30										

Hình 6 : Phiếu nhập kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton

Dữ liệu nhập kho hiện chưa được cập nhật theo thời gian thực do vẫn phụ thuộc vào quá trình luân chuyển chứng từ giữa bộ phận kho và các bộ phận liên quan, đồng thời được ghi nhận chủ yếu thông qua file Excel quản lý nội bộ. Vì vậy, tại một số thời điểm, thông tin tồn kho trên hồ sơ quản lý có thể chưa phản ánh kịp thời tình trạng nguyên vật liệu thực tế tại kho. Điều này có thể gây khó khăn cho quá trình tra cứu, đối chiếu số liệu hoặc kiểm tra nhanh lượng nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất khi phát sinh nhu cầu đột xuất.

Ngoài ra, việc quản lý dữ liệu bằng phương pháp thủ công trên Excel tuy giúp doanh nghiệp tiết kiệm chi phí đầu tư ban đầu nhưng vẫn tiềm ẩn nguy cơ sai sót trong quá trình nhập liệu, cập nhật thông tin hoặc lưu trữ chứng từ nếu không được kiểm tra và đối chiếu thường xuyên. Khi khối lượng chứng từ nhập kho tăng cao, công tác cập nhật dữ liệu có thể mất nhiều thời gian hơn, ảnh hưởng đến hiệu quả quản lý và theo dõi tình hình tồn kho. Đây là một trong những hạn chế đáng chú ý trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty hiện nay.

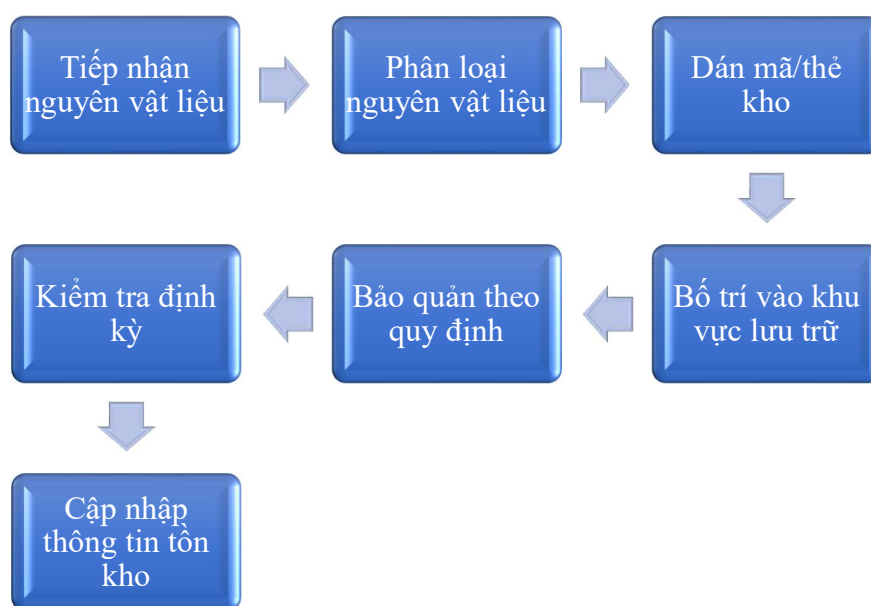
Đầu vào: Bộ chứng từ nhập kho đã được xác nhận cùng số lượng nguyên vật liệu thực tế nhập kho.

Đầu ra: Phiếu nhập kho, dữ liệu tồn kho và thông tin nguyên vật liệu được cập nhật phục vụ cho công tác quản lý kho của doanh nghiệp.

Nhìn chung, hoạt động nhập kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton được thực hiện tương đối đầy đủ và có sự phối hợp giữa các bộ phận liên quan. Công ty đặc biệt chú trọng đến công tác kiểm tra chất lượng đầu vào nhằm đảm bảo nguyên vật liệu đạt tiêu chuẩn trước khi đưa vào sản xuất. Tuy nhiên, quy trình nhập kho hiện nay vẫn mang tính thủ công và phụ thuộc nhiều vào chứng từ giấy cũng như file Excel trong quá trình quản lý dữ liệu, dẫn đến khả năng cập nhật và kiểm soát thông tin tồn kho chưa thực sự hiệu quả.

2.3.2. Sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu

Sau khi hoàn tất quá trình tiếp nhận và kiểm tra chất lượng nguyên vật liệu, công ty tiến hành sắp xếp và lưu trữ nguyên vật liệu trong kho nhằm phục vụ cho hoạt động sản xuất. Do đặc thù hoạt động của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton là gia công các sản phẩm dệt may theo đơn hàng nên nguyên vật liệu tại kho chủ yếu là các cuộn vải với nhiều mã hàng, màu sắc, quy cách và chất liệu khác nhau. Vì vậy, công tác sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo chất lượng vật tư, hỗ trợ kiểm soát tồn kho và đáp ứng kịp thời nhu cầu cấp phát cho sản xuất.



Sơ đồ 7 : Quy trình sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu tại kho

Tại kho nguyên vật liệu của công ty, các cuộn vải sau khi được bộ phận QA kiểm tra và xác nhận đạt yêu cầu sẽ được nhân viên kho tiến hành phân loại trước khi đưa vào lưu trữ. Việc phân loại được thực hiện dựa trên các tiêu chí như mã đơn hàng (PO), mã vải, màu sắc, khổ vải, lô hàng và tình trạng chất lượng của nguyên vật liệu. Các cuộn vải thuộc cùng đơn hàng và cùng chủng loại được bố trí lưu trữ tại cùng một khu vực nhằm thuận tiện cho công tác quản lý, kiểm kê và cấp phát cho sản xuất. Đối với nguyên vật liệu chưa đạt yêu cầu hoặc đang chờ xử lý, công ty bố trí khu vực lưu trữ riêng để tránh nhầm lẫn với nguyên vật liệu đạt tiêu chuẩn. Do nguyên vật liệu ngành may có nhiều mã màu, kích thước và lô sản xuất khác nhau nên việc sắp xếp và nhận diện nguyên vật liệu trong kho đòi hỏi độ chính xác cao nhằm hạn chế nhầm lẫn trong quá trình cấp phát cho sản xuất.

Sau khi hoàn thành công tác phân loại, nhân viên kho tiến hành dán thẻ kho cho từng lô nguyên vật liệu để phục vụ cho việc nhận diện và quản lý trong quá trình lưu trữ. Thẻ kho thể hiện các thông tin cơ bản như mã đơn hàng, mã nguyên vật liệu, màu sắc, số lượng và ngày nhập kho, giúp thuận tiện cho hoạt động kiểm kê, theo dõi và xuất kho khi có nhu cầu sản xuất.

Nguyên vật liệu được đặt trên pallet gỗ hoặc pallet nhựa nhằm hạn chế tiếp xúc trực tiếp với nền kho, sau đó sử dụng xe nâng để di chuyển lên hệ thống kệ thép nhiều tầng trong kho. Việc bố trí vị trí lưu trữ hiện nay chủ yếu dựa trên kinh nghiệm thực tế của nhân viên thủ kho kết hợp với tần suất sử dụng của từng loại nguyên vật liệu. Những mã vải có tần suất sử dụng cao thường được ưu tiên bố trí ở khu vực gần lối đi hoặc tầng thấp nhằm tạo thuận lợi cho quá trình bốc dỡ và cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

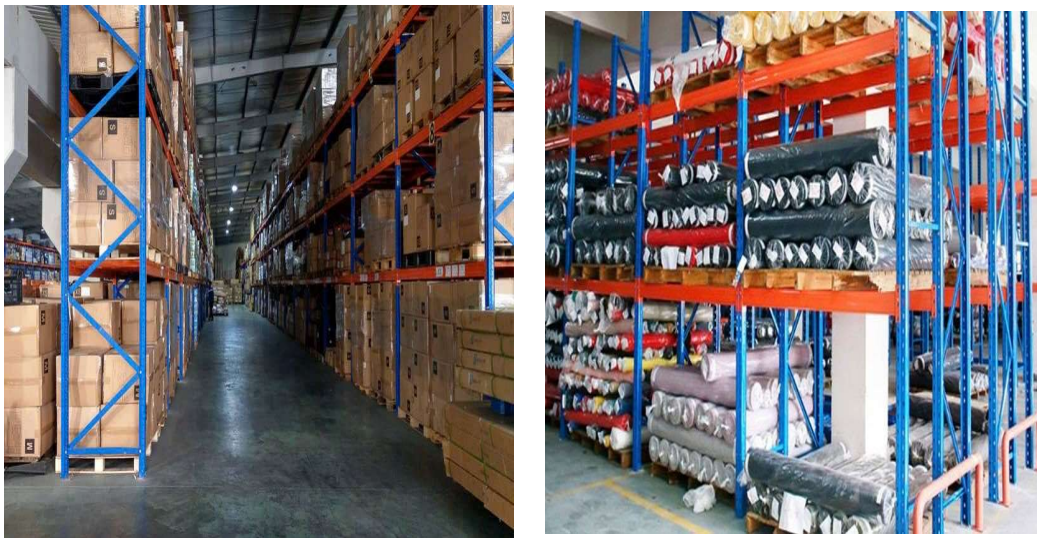
Ngoài ra, công ty cũng thực hiện phân chia tương đối giữa các khu vực lưu trữ như khu nguyên vật liệu đạt chuẩn, khu nguyên vật liệu chờ kiểm tra chất lượng và khu lưu trữ hàng lỗi hoặc hàng cần xử lý. Việc phân khu này góp phần hỗ trợ công tác kiểm soát nguyên vật liệu trong kho, hạn chế nhầm lẫn trong quá trình quản lý và tạo điều kiện thuận lợi cho hoạt động xuất kho phục vụ sản xuất.

Bên cạnh công tác sắp xếp, hoạt động bảo quản nguyên vật liệu cũng được công ty chú trọng nhằm hạn chế tình trạng hư hỏng hoặc ảnh hưởng đến chất lượng nguyên vật liệu trong thời gian lưu kho. Trong quá trình bảo quản, nhân viên kho thường xuyên kiểm tra tình trạng bao bì bên ngoài của các cuộn vải nhằm phát hiện kịp thời

các trường hợp rách, bẩn hoặc có dấu hiệu ẩm mốc. Đồng thời, thông tin của từng lô nguyên vật liệu được thể hiện trên thẻ kho để phục vụ cho việc nhận diện, theo dõi và kiểm soát trong quá trình nhập – xuất – tồn kho.

Ngoài ra, công ty thực hiện vệ sinh kho định kỳ nhằm hạn chế bụi bẩn và duy trì môi trường lưu trữ tương đối ổn định. Hệ thống cửa kho được đóng kín trong điều kiện thời tiết bất lợi nhằm hạn chế ảnh hưởng của độ ẩm đến chất lượng nguyên vật liệu. Các cuộn vải được bảo quản trên pallet và hệ thống kệ thép giúp hạn chế tiếp xúc trực tiếp với nền kho, từ đó giảm nguy cơ ẩm mốc và hư hỏng trong quá trình lưu trữ.

Nhìn chung, công tác sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton được thực hiện tương đối khoa học, góp phần nâng cao hiệu quả quản lý kho, hạn chế thất thoát và đáp ứng kịp thời nhu cầu nguyên vật liệu cho hoạt động sản xuất.



Hình 7: Hệ thống kệ lưu trữ nguyên vật liệu tại kho

Việc sử dụng pallet kết hợp hệ thống kệ thép đã giúp công ty tận dụng tương đối hiệu quả không gian lưu trữ trong kho, đồng thời hỗ trợ quá trình di chuyển nguyên vật liệu bằng xe nâng được thuận tiện hơn. Nhờ đó, thời gian tìm kiếm và cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất được cải thiện, góp phần hạn chế tình trạng chậm trễ trong quá trình sản xuất và nâng cao hiệu quả vận hành kho nguyên vật liệu.

Nhìn chung, công tác sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton đã đáp ứng được nhu cầu lưu trữ và phục vụ sản xuất của doanh nghiệp. Kho được tổ chức tương đối gọn gàng, nguyên vật liệu được phân loại và bố

trí theo từng khu vực cụ thể, góp phần hỗ trợ hoạt động quản lý và kiểm soát nguyên vật liệu trong kho được thuận lợi hơn.

Tuy nhiên, thực tế cho thấy công tác quản lý kho tại công ty hiện nay vẫn còn mang tính thủ công và phụ thuộc khá nhiều vào kinh nghiệm của nhân viên thủ kho. Việc xác định vị trí lưu trữ chưa được chuẩn hóa bằng mã vị trí cụ thể hoặc hệ thống quản lý hiện đại nên khi khối lượng nguyên vật liệu tăng cao dễ phát sinh tình trạng mất nhiều thời gian trong quá trình tìm kiếm và kiểm tra nguyên vật liệu. Đồng thời, việc chưa áp dụng mã hóa vị trí lưu trữ cho từng khu vực trong kho cũng khiến quá trình quản lý và kiểm soát nguyên vật liệu đôi khi còn gặp khó khăn khi phát sinh số lượng lớn mã hàng hoặc khi có sự thay đổi nhân sự phụ trách kho.

Bên cạnh đó, công ty hiện chưa trang bị đầy đủ các thiết bị chuyên dụng để theo dõi nhiệt độ và độ ẩm trong kho. Việc kiểm soát môi trường lưu trữ chủ yếu dựa trên quan sát thực tế của nhân viên kho nên khó đảm bảo tính ổn định trong thời gian dài, đặc biệt trong điều kiện thời tiết có độ ẩm cao. Ngoài ra, vào các giai đoạn cao điểm sản xuất, số lượng nguyên vật liệu nhập kho tăng mạnh khiến một số khu vực lưu trữ tạm thời bị quá tải, hàng hóa phải bố trí sát lối đi hoặc sắp xếp ngoài khu vực quy định. Điều này không chỉ ảnh hưởng đến khả năng vận hành của xe nâng mà còn làm tăng nguy cơ va chạm, rách bao bì và phát sinh sai sót trong quá trình bốc dỡ nguyên vật liệu.

Đầu vào: Nguyên vật liệu đã hoàn tất quá trình nhập kho và kiểm tra chất lượng.

Đầu ra: Nguyên vật liệu được lưu trữ ổn định trong kho, đảm bảo điều kiện phục vụ cho quá trình cấp phát và sản xuất.

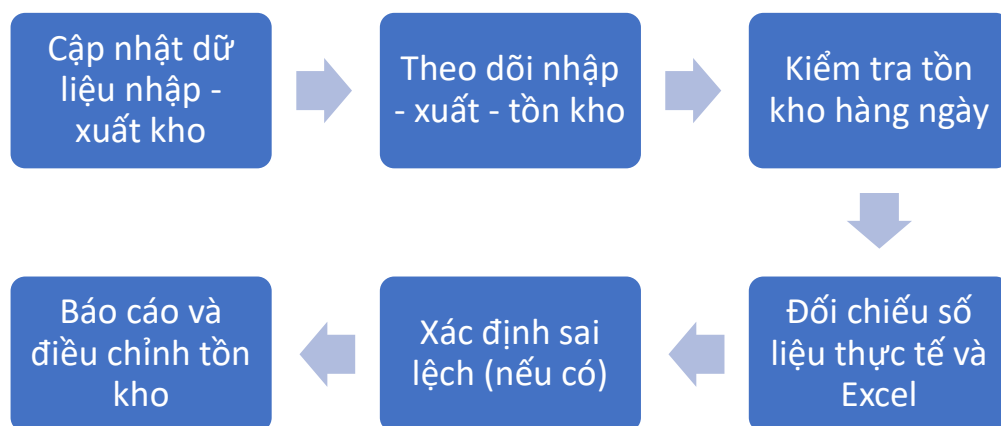
Những hạn chế trên cho thấy công tác sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton vẫn cần tiếp tục được hoàn thiện nhằm nâng cao hiệu quả quản trị kho, hạn chế rủi ro trong quá trình lưu trữ và đáp ứng tốt hơn nhu cầu sản xuất của doanh nghiệp trong thời gian tới.

2.3.3. Quản lý tồn kho nguyên vật liệu

Công tác quản lý tồn kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo nguồn nguyên vật liệu phục vụ hoạt động sản xuất được cung ứng đầy đủ, kịp thời và liên tục. Do đặc thù doanh nghiệp sử dụng nhiều loại nguyên vật liệu khác nhau như cuộn vải, chỉ may, khóa kéo, dây đai và các

loại phụ liệu sản xuất, việc theo dõi và kiểm soát tồn kho được thực hiện thường xuyên nhằm hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu hoặc tồn kho vượt mức cần thiết.

Hoạt động quản lý tồn kho tại công ty được thực hiện thông qua việc theo dõi thường xuyên tình hình nhập – xuất – tồn nguyên vật liệu, kết hợp với công tác kiểm tra thực tế tại kho. Dữ liệu tồn kho được cập nhật trên file Excel quản lý kho và được sử dụng làm cơ sở để theo dõi biến động nguyên vật liệu, hỗ trợ hoạt động sản xuất cũng như phục vụ công tác quản lý kho của doanh nghiệp.



Sơ đồ 8: Quy trình quản lý tồn kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton

2.3.3.1. Hoạt động kiểm soát tồn kho hàng ngày

Hoạt động kiểm soát tồn kho hàng ngày được thực hiện trực tiếp bởi thủ kho nhằm theo dõi tình hình biến động nguyên vật liệu phát sinh trong quá trình nhập – xuất kho. Đây là hoạt động mang tính thường xuyên nhằm kịp thời phát hiện các trường hợp sai lệch số lượng nguyên vật liệu và đảm bảo dữ liệu tồn kho được cập nhật tương đối chính xác.

Sau mỗi ca làm việc hoặc khi phát sinh các nghiệp vụ nhập – xuất nguyên vật liệu, thủ kho sẽ tiến hành kiểm tra nhanh số lượng nguyên vật liệu thực tế tại các vị trí lưu trữ có tần suất xuất dùng cao và đối chiếu với dữ liệu được cập nhật trên file Excel

quản lý kho. Việc đối chiếu này giúp công ty kiểm soát tình trạng biến động tồn kho và hạn chế sai sót trong quá trình cập nhật dữ liệu.

Ngoài việc kiểm tra số lượng nguyên vật liệu, thủ kho còn theo dõi tình trạng sắp xếp và lưu trữ nguyên vật liệu tại kho nhằm đảm bảo hàng hóa được đặt đúng vị trí, thuận tiện cho quá trình tìm kiếm và cấp phát cho sản xuất. Đối với các loại nguyên vật liệu chính như cuộn vải và phụ liệu, công ty thường xuyên kiểm tra khu vực lưu trữ để hạn chế tình trạng nhầm lẫn mã hàng hoặc thất thoát trong quá trình quản lý kho.

Sau khi hoàn tất quá trình kiểm tra, các trường hợp chênh lệch hoặc sai sót phát sinh sẽ được ghi nhận và báo cáo với bộ phận liên quan để xử lý kịp thời nhằm đảm bảo dữ liệu tồn kho phục vụ sản xuất luôn được cập nhật tương đối chính xác.

Đầu vào của hoạt động kiểm soát tồn kho hàng ngày chủ yếu là các chứng từ và dữ liệu phục vụ cho quá trình đối chiếu tồn kho, bao gồm phiếu nhập kho, phiếu xuất kho phát sinh trong ngày, file Excel theo dõi nhập – xuất – tồn kho cùng với số liệu nguyên vật liệu thực tế tại kho.

Đầu ra của hoạt động này là dữ liệu tồn kho cuối ngày sau khi đã được kiểm tra và đối chiếu. Đồng thời, các trường hợp sai lệch phát sinh trong quá trình kiểm tra cũng được ghi nhận để phục vụ cho việc xử lý và điều chỉnh tồn kho khi cần thiết.

2.3.3.2. Đánh giá thực trạng quản lý tồn kho nguyên vật liệu

Qua quá trình tìm hiểu thực tế tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, có thể nhận thấy công tác quản lý tồn kho nguyên vật liệu đã được doanh nghiệp quan tâm và tổ chức thực hiện tương đối bài bản. Việc kiểm soát tồn kho được thực hiện thường xuyên thông qua hoạt động đối chiếu giữa số liệu trên file Excel quản lý kho với số lượng nguyên vật liệu thực tế tại kho. Điều này giúp doanh nghiệp nắm bắt được tình hình biến động của nguyên vật liệu, từ đó đảm bảo nguồn cung phục vụ hoạt động sản xuất và hạn chế nguy cơ gián đoạn do thiếu nguyên vật liệu.

Bên cạnh đó, việc phân công trách nhiệm quản lý kho cho thủ kho giúp quá trình theo dõi nhập – xuất – tồn được thực hiện thống nhất và xuyên suốt. Các loại nguyên vật liệu có tần suất sử dụng cao như cuộn vải, chỉ may, khóa kéo, dây đai và các loại phụ liệu sản xuất đều được theo dõi thường xuyên, góp phần hạn chế thất thoát, nhầm lẫn mã hàng và sai sót trong quá trình cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất. Hoạt động kiểm soát tồn kho hàng ngày cũng hỗ trợ bộ phận kho chủ động hơn

trong việc theo dõi tình hình sử dụng nguyên vật liệu và đáp ứng nhu cầu sản xuất của doanh nghiệp.

Tuy nhiên, công tác quản lý tồn kho nguyên vật liệu tại công ty vẫn còn tồn tại một số hạn chế nhất định. Hiện nay việc quản lý dữ liệu tồn kho chủ yếu được thực hiện thông qua file Excel nên khả năng tự động hóa chưa cao. Mọi thông tin nhập – xuất – tồn đều phụ thuộc vào quá trình ghi nhận và cập nhật của nhân viên kho. Khi số lượng nghiệp vụ phát sinh nhiều trong ngày, việc cập nhật dữ liệu có thể bị chậm hoặc xảy ra sai sót, ảnh hưởng đến độ chính xác của thông tin tồn kho.

Ngoài ra, hệ thống quản lý hiện tại chưa tích hợp chức năng cảnh báo mức tồn kho hoặc hỗ trợ dự báo nhu cầu nguyên vật liệu. Do đó việc kiểm soát lượng tồn kho vẫn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của thủ kho và quá trình theo dõi thủ công. Trong một số trường hợp, doanh nghiệp có thể gặp khó khăn trong việc phát hiện sớm nguy cơ thiếu hụt nguyên vật liệu để chủ động lập kế hoạch bổ sung.

Bên cạnh đó, công ty chưa áp dụng công nghệ mã vạch hoặc phần mềm quản lý kho chuyên biệt nên việc tra cứu, đối chiếu và kiểm tra thông tin tồn kho còn mất nhiều thời gian. Khi phát sinh chênh lệch số liệu, bộ phận kho phải rà soát lại nhiều chứng từ nhập kho, xuất kho và dữ liệu lưu trữ để xác định nguyên nhân, làm giảm hiệu quả của công tác quản lý tồn kho.

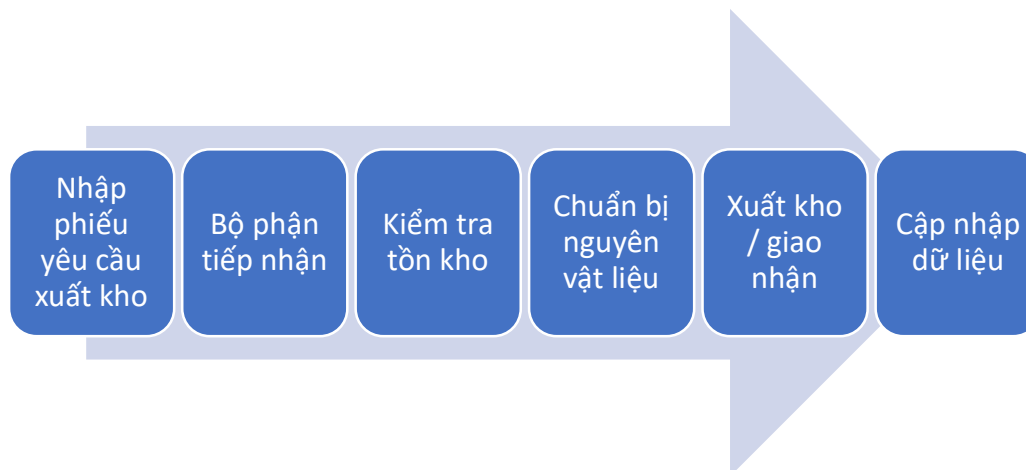
Nhìn chung, công tác quản lý tồn kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đã đáp ứng được yêu cầu quản lý cơ bản và hỗ trợ tương đối tốt cho hoạt động sản xuất. Tuy nhiên, trước yêu cầu nâng cao hiệu quả quản trị kho trong bối cảnh doanh nghiệp ngày càng mở rộng hoạt động sản xuất, công ty cần từng bước hoàn thiện phương thức quản lý tồn kho theo hướng hiện đại và ứng dụng công nghệ nhiều hơn trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu.

2.3.4. Xuất kho nguyên vật liệu

Hoạt động xuất kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton được thực hiện nhằm đảm bảo cung ứng nguyên vật liệu đầy đủ, đúng chủng loại và đúng tiến độ cho quá trình sản xuất. Do công ty hoạt động trong lĩnh vực gia công hàng may mặc với số lượng đơn hàng lớn nên hoạt động xuất kho diễn ra thường xuyên và có ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ sản xuất của doanh nghiệp.

Qua quá trình khảo sát thực tế, quy trình xuất kho nguyên vật liệu tại công ty được thực hiện qua ba bước chính gồm: tiếp nhận yêu cầu xuất kho, kiểm tra tồn kho

và chuẩn bị nguyên vật liệu, cuối cùng là thực hiện xuất kho và bàn giao cho bộ phận sản xuất.



Sơ đồ 9 : Sơ đồ xuất kho nguyên vật liệu công ty TNHH sản xuất Fullerton

2.3.4.1. Tiếp nhận và xử lý yêu cầu xuất kho

Khi phát sinh nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu phục vụ sản xuất, bộ phận sản xuất sẽ gửi yêu cầu cấp phát nguyên vật liệu đến bộ phận kho. Sau khi tiếp nhận yêu cầu, thủ kho tiến hành kiểm tra thông tin về mã hàng, chủng loại, màu sắc và số lượng nguyên vật liệu cần xuất, đồng thời đối chiếu với kế hoạch sản xuất và số lượng tồn kho thực tế trước khi thực hiện xuất kho.

STT	Số PO#	Tên sản phẩm	Mã Khoán	Số lượng	Đơn vị	Ghi Chú
1	7550636242	Đai chằng	60225695341	700	Thùng	700 PCS
2	7550636243	"	60225695341	546	"	546 "
				Tổng số	1246	Thùng
					1246	PCS

Ký tên:
 经理: Giám đốc 品管: QC 仓管: Quản lý kho 生管: Quản lý sản xuất

Hình 8: Tiếp nhận yêu cầu xuất kho nguyên vật liệu

Việc kiểm tra trước khi xuất kho giúp công ty hạn chế tình trạng cấp phát sai nguyên vật liệu hoặc xuất vượt nhu cầu sản xuất thực tế. Đồng thời, bước này còn giúp bộ phận kho chủ động hơn trong quá trình chuẩn bị nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

Tuy nhiên, hiện nay việc trao đổi thông tin giữa bộ phận sản xuất và bộ phận kho vẫn chủ yếu được thực hiện thủ công nên trong một số trường hợp khi kế hoạch sản xuất thay đổi đột xuất, bộ phận kho mất thêm thời gian để kiểm tra và xử lý thông tin. Điều này ảnh hưởng đến tốc độ xử lý yêu cầu xuất kho, đặc biệt trong thời điểm công ty thực hiện nhiều đơn hàng cùng lúc.

Đầu vào: Phiếu yêu cầu cấp phát nguyên vật liệu từ bộ phận sản xuất và kế hoạch sản xuất của từng đơn hàng.

Đầu ra: Thông tin xuất kho được xác nhận để bộ phận kho tiến hành kiểm tra tồn kho và chuẩn bị nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

2.3.4.2. Kiểm tra tồn kho và chuẩn bị nguyên vật liệu

Sau khi yêu cầu xuất kho được xác nhận, thủ kho tiến hành kiểm tra số lượng tồn kho thông qua file Excel và thẻ kho nhằm xác định vị trí lưu trữ của nguyên vật liệu trong kho. Hiện nay nguyên vật liệu của công ty chủ yếu được lưu trữ trên các kệ thép nhiều tầng với số lượng lớn và đa dạng về mã hàng, màu sắc cũng như quy cách.



Hình 9: Hoạt động chuẩn bị nguyên vật liệu trước khi xuất kho

Khi xác định được vị trí lưu trữ, thủ kho phối hợp với tài xế xe nâng thực hiện việc di chuyển các cuộn vải xuống khu vực chuẩn bị xuất kho. Sau đó, nguyên vật liệu được tập kết theo từng mã hàng hoặc từng đơn sản xuất để thuận tiện cho quá trình kiểm đếm và bàn giao

Việc sử dụng xe nâng giúp giảm sức lao động thủ công và nâng cao hiệu quả vận chuyển nguyên vật liệu trong kho. Tuy nhiên, qua khảo sát thực tế cho thấy công ty hiện chưa áp dụng hệ thống quản lý kho bằng mã vạch hoặc phần mềm định vị vị trí lưu trữ nên việc tìm kiếm nguyên vật liệu còn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của thủ kho.

Trong một số trường hợp, thời gian tìm kiếm một loại vải có thể kéo dài từ 10–15 phút, đặc biệt đối với các loại vải lưu kho lâu ngày hoặc có nhiều đặc điểm tương đồng. Điều này làm kéo dài thời gian chuẩn bị nguyên vật liệu và ảnh hưởng đến tiến độ cấp phát cho bộ phận sản xuất.

Đầu vào: Danh sách nguyên vật liệu cần xuất theo yêu cầu sản xuất và thông tin tồn kho thực tế tại kho nguyên vật liệu.

Đầu ra: Nguyên vật liệu được kiểm tra, xác nhận và chuẩn bị đầy đủ trước khi thực hiện cấp phát cho sản xuất.

Bên cạnh đó, công ty ưu tiên áp dụng nguyên tắc nhập trước – xuất trước (FIFO) trong quá trình chuẩn bị và xuất kho nguyên vật liệu nhằm hạn chế tình trạng tồn kho kéo dài ảnh hưởng đến chất lượng vật tư. Đối với các mã nguyên vật liệu có nhiều lô nhập khác nhau, thủ kho ưu tiên lựa chọn các lô được nhập kho trước để xuất cho sản xuất. Tuy nhiên, trong một số trường hợp đặc biệt, việc xuất kho vẫn được thực hiện theo yêu cầu cụ thể của đơn hàng hoặc kế hoạch sản xuất nhằm đảm bảo đáp ứng đúng nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu của từng mã hàng.

Bên cạnh đó, mặc dù công ty thực hiện kiểm soát khá chặt chẽ trong hoạt động xuất kho, việc quản lý thông tin tồn kho hiện nay vẫn chủ yếu dựa trên file Excel và chứng từ giấy. Do đó, dữ liệu tồn kho chưa được cập nhật theo thời gian thực và phụ thuộc nhiều vào quá trình nhập liệu của nhân viên kho. Điều này làm tăng nguy cơ chênh lệch giữa số liệu tồn kho thực tế và số liệu theo dõi trên file quản lý, đặc biệt trong những thời điểm phát sinh nhiều nghiệp vụ nhập – xuất kho. Khi thông tin tồn kho chưa được cập nhật kịp thời, việc tra cứu số lượng nguyên vật liệu phục vụ cấp

phát sản xuất, kiểm kê và lập kế hoạch cung ứng có thể gặp khó khăn, ảnh hưởng đến hiệu quả quản lý kho của doanh nghiệp.

2.3.4.3. Thực hiện xuất kho và bàn giao nguyên vật liệu

Sau khi nguyên vật liệu được chuẩn bị đầy đủ, thủ kho tiến hành kiểm đếm lại số lượng thực tế và đối chiếu với yêu cầu xuất kho trước khi bàn giao cho bộ phận sản xuất. Quá trình giao nhận được thực hiện trực tiếp tại khu vực xuất kho nhằm tạo thuận lợi cho việc vận chuyển nguyên vật liệu sang khu vực sản xuất.

Sau khi hoàn tất bàn giao, thủ kho tiến hành cập nhật số lượng nguyên vật liệu đã xuất trên thẻ kho và file Excel quản lý tồn kho nhằm theo dõi tình hình nhập – xuất nguyên vật liệu của doanh nghiệp. Các chứng từ liên quan sau đó được chuyển cho bộ phận kế toán lưu trữ và đối chiếu số liệu

Việc sử dụng chứng từ xuất kho giúp công ty kiểm soát tương đối tốt quá trình cấp phát nguyên vật liệu và nâng cao tính minh bạch trong quản lý kho. Tuy nhiên, do dữ liệu xuất kho hiện vẫn được quản lý chủ yếu bằng file Excel và chứng từ giấy nên việc cập nhật thông tin chưa được thực hiện theo thời gian thực.

Trong một số trường hợp, số liệu tồn kho trên file quản lý có thể chưa phản ánh chính xác số lượng tồn kho thực tế do sai sót trong quá trình nhập liệu hoặc cập nhật chậm. Điều này gây khó khăn cho công tác kiểm soát tồn kho và ảnh hưởng đến hiệu quả quản trị kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp.

Đầu vào: Nguyên vật liệu đã được chuẩn bị và xác nhận đủ điều kiện xuất kho.

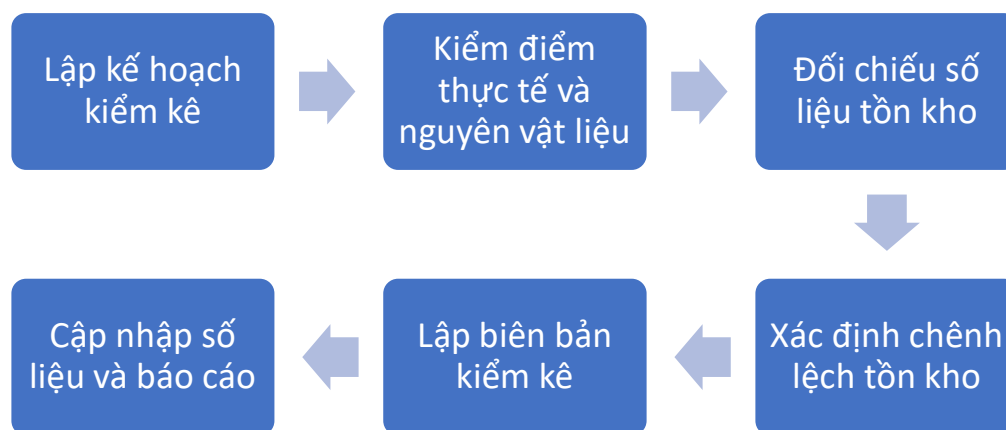
Đầu ra: Nguyên vật liệu được cấp phát đến các chuyền sản xuất theo đúng số lượng và yêu cầu của từng đơn hàng.

2.3.5 Kiểm kê và báo cáo kho nguyên vật liệu

Công tác kiểm kê và báo cáo kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton được thực hiện nhằm đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho, phục vụ công tác quản lý nguyên vật liệu và hỗ trợ hoạt động sản xuất của doanh nghiệp. Thông qua hoạt động kiểm kê, công ty có thể đối chiếu giữa số liệu thực tế và số liệu quản lý để phát hiện các sai lệch phát sinh, từ đó thực hiện các biện pháp xử lý phù hợp.

Bên cạnh đó, kết quả kiểm kê còn là cơ sở để bộ phận kế toán đối chiếu số liệu hàng tồn kho, lập các báo cáo quản trị và cung cấp thông tin cho ban lãnh đạo trong quá trình ra quyết định. Việc thực hiện kiểm kê và báo cáo định kỳ góp phần nâng cao

tính minh bạch trong quản lý kho nguyên vật liệu và hỗ trợ doanh nghiệp kiểm soát tốt hơn tình hình sử dụng nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.



Sơ đồ 10: Quy trình kiểm kê và báo cáo nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton

2.3.5.1. Hoạt động kiểm kê kho định kỳ

Tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, hoạt động kiểm kê kho được thực hiện định kỳ nhằm kiểm tra và đối chiếu số lượng nguyên vật liệu thực tế với số liệu tồn kho đang được theo dõi tại bộ phận kho và bộ phận kế toán. Công tác kiểm kê thường được tiến hành vào cuối tháng hoặc theo yêu cầu của ban quản lý nhằm phục vụ công tác quản lý hàng tồn kho và kiểm soát nguyên vật liệu.

Trước khi tiến hành kiểm kê, bộ phận kho thực hiện tổng hợp dữ liệu nhập – xuất – tồn nguyên vật liệu, chuẩn bị danh mục nguyên vật liệu cần kiểm đếm và phối hợp với các bộ phận liên quan để xây dựng kế hoạch kiểm kê. Trong thời gian kiểm kê, hoạt động nhập – xuất kho thường được hạn chế hoặc tạm dừng nhằm đảm bảo tính chính xác của số liệu kiểm kê.

Ban kiểm kê bao gồm thủ kho, nhân viên kế toán kho và đại diện các bộ phận liên quan. Việc có nhiều bộ phận cùng tham gia giúp nâng cao tính khách quan, hạn chế sai sót và tăng độ tin cậy của kết quả kiểm kê.

Trong quá trình kiểm kê, từng loại nguyên vật liệu được kiểm đếm trực tiếp tại các khu vực lưu trữ. Đối với các loại nguyên vật liệu chính như cuộn vải và các loại phụ liệu sản xuất, nhân viên kiểm kê tiến hành kiểm tra số lượng, mã hàng, chủng loại và tình trạng bảo quản thực tế. Sau khi hoàn thành kiểm đếm, số liệu thực tế được đối chiếu với dữ liệu quản lý nhằm xác định các trường hợp chênh lệch nếu có.

Khi phát hiện sai lệch giữa số liệu thực tế và số liệu quản lý, bộ phận kho phối hợp với bộ phận kế toán tiến hành rà soát các chứng từ nhập kho, xuất kho và các dữ liệu liên quan để xác định nguyên nhân. Kết quả kiểm kê cùng các trường hợp chênh lệch được ghi nhận trong biên bản kiểm kê để làm cơ sở xử lý theo quy định của công ty.

STT	Mã NVL	Tên nguyên vật liệu	ĐVT	Tồn sổ sách	Tồn thực tế	Chênh lệch	Ghi chú
1	BT001	Bạt PVC chống thấm	Cuộn	120	118	-2	Thiếu
2	PK001	Hộp chỉ may công nghiệp	Hộp	95	95	0	Đủ
3	PK002	Khoen inox cố định bạt	Thùng	40	41	+1	Thừa
4	PK003	Dây đai polyester	Cuộn	30	30	0	Đủ
5	PK004	Khóa kéo công nghiệp	Thùng	20	19	-1	Thiếu

Bảng 11 : Biểu mẫu kiểm kê vật tư, nguyên vật liệu tại kho

Sau khi hoàn tất kiểm kê, số liệu tồn kho được cập nhật lại để phục vụ công tác quản lý nguyên vật liệu và làm cơ sở cho hoạt động lập báo cáo tồn kho.

Đầu vào của hoạt động kiểm kê bao gồm dữ liệu nhập – xuất – tồn kho, phiếu nhập kho, phiếu xuất kho, số liệu từ bộ phận kế toán và số lượng nguyên vật liệu thực tế tại kho.

Đầu ra của hoạt động kiểm kê là biên bản kiểm kê vật tư, báo cáo chênh lệch tồn kho và dữ liệu tồn kho đã được cập nhật sau khi hoàn tất quá trình đối chiếu.

2.3.5.2. Hoạt động lập báo cáo tồn kho

Sau khi hoàn thành công tác kiểm kê, bộ phận kho tiến hành tổng hợp kết quả kiểm kê và lập báo cáo tồn kho nguyên vật liệu. Báo cáo tồn kho phản ánh tình hình nguyên vật liệu hiện có trong kho, kết quả kiểm kê, các trường hợp chênh lệch phát sinh và tình hình biến động nguyên vật liệu trong kỳ.

Các báo cáo được lập dựa trên dữ liệu tổng hợp từ file Excel quản lý kho kết hợp với kết quả kiểm kê thực tế. Sau khi hoàn thành, báo cáo được chuyển đến bộ phận kế toán và ban quản lý nhằm phục vụ công tác đối chiếu số liệu, kiểm soát hàng tồn kho và hỗ trợ hoạt động quản trị doanh nghiệp.

Nội dung báo cáo thường bao gồm số lượng tồn kho cuối kỳ, tình hình biến động nguyên vật liệu, kết quả đối chiếu giữa số liệu thực tế và số liệu quản lý, các trường hợp chênh lệch phát sinh trong quá trình kiểm kê cũng như các đề xuất xử lý nếu có. Đây là nguồn thông tin quan trọng giúp doanh nghiệp đánh giá hiệu quả quản lý kho và mức độ đáp ứng nguyên vật liệu cho hoạt động sản xuất.

Thông qua các báo cáo tồn kho, ban lãnh đạo có thể theo dõi tình hình sử dụng nguyên vật liệu, đánh giá khả năng đáp ứng nhu cầu sản xuất của kho nguyên vật liệu và làm cơ sở cho việc xây dựng kế hoạch mua hàng, bổ sung nguyên vật liệu và quản lý hàng tồn kho trong thời gian tiếp theo.

Đầu vào của hoạt động lập báo cáo bao gồm kết quả kiểm kê, dữ liệu nhập – xuất – tồn kho và các chứng từ liên quan.

Đầu ra của hoạt động này là báo cáo tồn kho, báo cáo chênh lệch kiểm kê và các thông tin phục vụ công tác quản lý của doanh nghiệp.

2.3.5.3. Đánh giá thực trạng kiểm kê và báo cáo

Qua quá trình tìm hiểu thực tế tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, có thể nhận thấy công tác kiểm kê và báo cáo kho nguyên vật liệu đã được doanh nghiệp triển khai tương đối đầy đủ và đáp ứng được yêu cầu quản lý hiện nay. Việc thực hiện kiểm kê định kỳ giúp công ty rà soát số lượng nguyên vật liệu thực tế, phát hiện các sai lệch giữa số liệu quản lý và số liệu thực tế, từ đó nâng cao độ chính xác của dữ liệu tồn kho và hỗ trợ công tác quản lý kho.

Bên cạnh đó, sự phối hợp giữa thủ kho, kế toán kho và các bộ phận liên quan trong quá trình kiểm kê góp phần nâng cao tính khách quan và độ tin cậy của kết quả kiểm kê. Các báo cáo tồn kho được lập sau mỗi đợt kiểm kê cũng hỗ trợ hiệu quả cho công tác quản lý nguyên vật liệu, đối chiếu số liệu kế toán và cung cấp thông tin phục vụ hoạt động ra quyết định của ban lãnh đạo.

Tuy nhiên, công tác kiểm kê tại công ty vẫn còn phụ thuộc nhiều vào phương pháp kiểm đếm thủ công nên mất nhiều thời gian và nhân lực khi số lượng nguyên vật liệu cần kiểm kê lớn. Do doanh nghiệp sử dụng nhiều chủng loại nguyên vật liệu và phụ liệu khác nhau nên quá trình kiểm đếm, phân loại và đối chiếu theo từng mã hàng đôi khi gặp khó khăn, ảnh hưởng đến thời gian hoàn thành công tác kiểm kê.

Ngoài ra, khi phát sinh chênh lệch giữa số liệu thực tế và số liệu quản lý, việc xác định nguyên nhân còn gặp nhiều khó khăn do dữ liệu chủ yếu được quản lý bằng Excel và chưa có hệ thống quản lý kho chuyên biệt hỗ trợ truy xuất thông tin. Điều này làm giảm tốc độ xử lý dữ liệu và ảnh hưởng đến hiệu quả của công tác kiểm kê.

Bên cạnh đó, hoạt động lập báo cáo tồn kho hiện nay chủ yếu dựa trên quá trình tổng hợp dữ liệu thủ công nên vẫn tiềm ẩn nguy cơ sai sót trong quá trình xử lý thông tin. Việc báo cáo chưa được tự động hóa hoàn toàn cũng làm tăng khối lượng công việc cho nhân viên kho và bộ phận kế toán.

Nhìn chung, công tác kiểm kê và báo cáo tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton đã đáp ứng được yêu cầu quản lý cơ bản và hỗ trợ tích cực cho hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu. Tuy nhiên, doanh nghiệp vẫn cần tiếp tục hoàn thiện quy trình kiểm kê và nâng cao mức độ ứng dụng công nghệ nhằm cải thiện độ chính xác của dữ liệu, rút ngắn thời gian xử lý và nâng cao hiệu quả công tác quản lý kho trong thời gian tới.

2.3.6. Hoạt động kiểm soát thông tin và chứng từ trong quản trị kho

Trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Fullerton, hệ thống thông tin và quản lý chứng từ giữ vai trò quan trọng trong việc kiểm soát các nghiệp vụ nhập – xuất – tồn kho, đồng thời hỗ trợ sự phối hợp giữa các bộ phận như kho, mua hàng, kế toán và sản xuất.



Sơ đồ 11: Quy trình luân chuyển và quản lý chứng từ kho nguyên vật liệu

Thông tin kho không chỉ phục vụ mục đích ghi nhận nghiệp vụ phát sinh mà còn là cơ sở để doanh nghiệp theo dõi tình trạng nguyên vật liệu, kiểm soát mức tồn kho và hỗ trợ quá trình lập kế hoạch sản xuất. Đối với doanh nghiệp sản xuất có số lượng nguyên vật liệu đa dạng và tần suất nhập – xuất diễn ra thường xuyên như Công ty TNHH Fullerton, việc tổ chức hệ thống thông tin hợp lý có ý nghĩa quan trọng trong việc nâng cao hiệu quả quản trị kho và hạn chế sai lệch dữ liệu trong quá trình vận hành.

2.3.6.1. Cơ chế xác lập và luân chuyển thông tin trong quản trị kho

Tại Công ty TNHH Fullerton, thông tin kho nguyên vật liệu được hình thành từ các nghiệp vụ thực tế phát sinh trong quá trình nhập kho, lưu trữ, xuất kho và kiểm kê nguyên vật liệu. Các thông tin này được ghi nhận thông qua hệ thống chứng từ và dữ liệu quản lý nội bộ nhằm phục vụ công tác kiểm soát và theo dõi tình hình tồn kho của Công ty.

Quá trình luân chuyển thông tin trong quản trị kho được thực hiện theo cơ chế liên kết giữa các bộ phận chức năng trong doanh nghiệp. Mỗi nghiệp vụ phát sinh đều tạo ra dữ liệu phục vụ cho các hoạt động quản lý tiếp theo, đảm bảo sự phối hợp giữa bộ phận kho, kế toán và sản xuất trong quá trình vận hành.

- **Chiều từ hoạt động nghiệp vụ đến bộ phận quản lý và kế toán:**

Khi phát sinh hoạt động nhập kho hoặc xuất kho, bộ phận kho thực hiện kiểm tra số lượng, chủng loại và tình trạng nguyên vật liệu trước khi tiến hành ghi nhận thông tin liên quan. Các dữ liệu này được sử dụng làm căn cứ để bộ phận kế toán theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho, đồng thời phục vụ công tác đối chiếu và hạch toán nguyên vật liệu trong doanh nghiệp.

Fullerton Manufacturing Limited
Address: 6B Street, Hoa Khanh Industrial Zone, Hoa Khanh Bac Ward, Lien Chieu District, Da Nang City, Vietnam

Commercial Invoice

Buyer: Frogfish International Corp. Address: No. 168, Jingye 3rd Rd., Zhongshan Dist., Taipei City 104, Taiwan (R.O.C.) Notify party: Wal-Mart Canada Corp. Address: 1940 Argenta Road, Mississauga, Ontario, L5N 1P9 Seller: Fullerton Manufacturer Limited	Invoice Date: 10/01/2025 Invoice No: FW7850636240 PO: 7850636240 From: Da Nang, Vietnam Payment term: 货到后100天付款 Chuyển khoản sau 100 ngày
--	---

No.	SKU# STYLE 2	DESCRIPTION OF GOOD	SIZE	MATERIAL	QTY/PCS	UNIT PRICE (USD) FOB	AMOUNT
1	CR22500981	36-SB GRILL COVER	62"X28"X2"	65%PVC - 35%Polyester	272.00	6.13	1,667.36
Total					272.00		1,667.36

The Container Number:
The Seal Number:

Approved by Director

Country of Origin Vietnam

Employee
Phạm Thị Kim Ngân

Hình 10 : Commercial Invoice sử dụng trong hoạt động xuất hàng tại Công ty

- **Chiều phản hồi từ hệ thống quản lý đến hoạt động sản xuất:**

Thông qua dữ liệu tồn kho và mức độ sử dụng nguyên vật liệu, bộ phận quản lý có thể theo dõi tình trạng biến động nguyên vật liệu trong kho để xây dựng kế hoạch cung ứng và điều phối sản xuất phù hợp với nhu cầu thực tế. Điều này giúp doanh nghiệp chủ động hơn trong hoạt động sản xuất và hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu ảnh hưởng đến tiến độ vận hành.

Có thể thấy, hệ thống thông tin kho tại Công ty không chỉ thực hiện chức năng lưu trữ dữ liệu mà còn đóng vai trò như cầu nối thông tin giữa các bộ phận trong doanh nghiệp. Việc cập nhật và luân chuyển thông tin kịp thời giúp nâng cao khả năng kiểm soát hoạt động kho, đồng thời hỗ trợ quá trình quản trị nguyên vật liệu được thực hiện hiệu quả và chính xác hơn.

2.3.6.2. Đặc điểm quản lý thông tin và chứng từ tại Công ty

Hiện nay, công tác quản lý thông tin kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Fullerton chủ yếu được thực hiện thông qua chứng từ giấy kết hợp với việc lưu trữ dữ liệu trên các file quản lý nội bộ. Các bộ phận liên quan như kho, kế toán và mua hàng đều tham gia vào quá trình ghi nhận, lưu trữ và đối chiếu thông tin nhằm đảm bảo tính chính xác của dữ liệu tồn kho.

Thông tin phát sinh từ các hoạt động nhập kho, xuất kho và kiểm kê được lưu trữ theo từng nghiệp vụ cụ thể để phục vụ công tác kiểm tra và quản lý. Việc ghi nhận thông tin được thực hiện theo trình tự từ khâu tiếp nhận nghiệp vụ, kiểm tra dữ liệu, cập nhật số liệu và lưu trữ hồ sơ liên quan.

Phương thức quản lý này giúp doanh nghiệp duy trì được khả năng kiểm soát cơ bản đối với hoạt động kho nguyên vật liệu. Tuy nhiên, trong quá trình vận hành vẫn còn tồn tại một số hạn chế nhất định:

- Dữ liệu giữa các bộ phận chưa được liên kết trên cùng một hệ thống tập trung nên việc tra cứu và đối chiếu thông tin còn mất nhiều thời gian.
- Thông tin tồn kho chủ yếu được cập nhật sau khi nghiệp vụ hoàn tất nên khả năng phản ánh dữ liệu theo thời gian thực còn hạn chế.
- Việc xử lý và tổng hợp dữ liệu còn phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công, dễ phát sinh sai sót trong quá trình ghi nhận và đối chiếu số liệu.
- Khi số lượng nguyên vật liệu và tần suất nhập – xuất tăng lên, việc quản lý bằng chứng từ giấy và file dữ liệu riêng lẻ sẽ gây khó khăn cho công tác kiểm soát thông tin và lưu trữ hồ sơ.

Bên cạnh đó, việc thông tin chưa được liên kết tập trung khiến quá trình kiểm tra và đối chiếu dữ liệu giữa các bộ phận còn phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công. Điều này không chỉ làm tăng thời gian xử lý nghiệp vụ mà còn ảnh hưởng đến khả năng cập nhật dữ liệu tồn kho kịp thời trong quá trình quản lý.

1/4

Tờ khai hàng hóa xuất khẩu (thông quan)

Số tờ khai: **306909540620**

Số tờ khai tạm nhập tái xuất tương ứng: **306909540620**

Mã phân loại kiểm tra: **2**

Tên cơ quan Hải quan tiếp nhận tờ khai: **HKHHNDN**

Ngày đăng ký: **15/11/2024 14:55:01**

Thời hạn tái nhập tái xuất: **11**

Mã loại hình: **E62 2**

Mã số thuế đại diện: **6306 00**

Mã bộ phận xử lý tờ khai: **11**

Ngày thay đổi đăng ký: **11**

Người xuất khẩu

Mã: **0402008094**

Tên: **CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON**

Mã bưu chính: **(+84)43**

Địa chỉ: **Đường số 6B, KCN Hòa Khánh, Phường Hòa Khánh Bắc, Quận Liên Chiểu, Thành Phố Đà Nẵng, Việt Nam**

Số điện thoại: **0905355064**

Người ủy thác xuất khẩu

Mã: **0402008094**

Tên: **CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON**

Người nhập khẩu

Mã: **0402008094**

Tên: **FROGFISH INTERNATIONAL CORP**

Mã bưu chính: **(+84)43**

Địa chỉ: **NO. 168, JINGYE 3RD RD., ZHONGSHAN DIST., TAIPEI CITY 104, TAIWAN (R.O.C.)**

Mã nước: **TW**

Dai lý Hải quan

Số văn đơn: **122400033667043**

Số lượng: **1.547**

Tổng trọng lượng hàng (Gross): **13.312,36**

Địa điểm lưu kho: **34NGC36**

Địa điểm nhận hàng cuối cùng: **USSAY**

Địa điểm xếp hàng: **VNDTS**

Phương tiện vận chuyển dự kiến: **9355**

Ngày hàng đi dự kiến: **18/11/2024**

Ký hiệu và số hiệu: **CHI DINH GIAO HANG: CHAR-BROIL LLC**

Mã nhân viên Hải quan

FC4500005872

Gửi phép xuất khẩu

1. **Số hóa đơn: A**

2. **Số tiếp nhận hóa đơn điện tử: 15/11/2024**

3. **Ngày phát hành: KC**

4. **Phương thức thanh toán: FOB - USD**

5. **Tổng trị giá hóa đơn: 37.163,22**

Tổng trị giá tính thuế: 37.163,22

Tỷ giá tính thuế: USD - 25.197

Tổng hệ số phân bổ trị giá: 37.163,22

Phân loại không còn quy đối VNID

Người nộp thuế

Mã xác định thời hạn nộp thuế

Phân loại nộp thuế: A

Hình 11 : Tờ khai hải quan phục vụ hoạt động quản lý và lưu trữ thông tin xuất khẩu

Những đặc điểm trên cho thấy hệ thống thông tin kho tại Công ty hiện vẫn mang tính phân tán và chưa có sự đồng bộ cao giữa các bộ phận liên quan. Điều này ảnh hưởng nhất định đến tốc độ xử lý thông tin cũng như hiệu quả kiểm soát dữ liệu trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu.

2.3.6.3. Vai trò của hệ thống thông tin trong các hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu.

Trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Fullerton, hệ thống thông tin giữ vai trò hỗ trợ kiểm soát tại tất cả các khâu nghiệp vụ từ nhập kho, lưu trữ, xuất kho đến kiểm kê nguyên vật liệu.

- Đối với hoạt động nhập kho:**

Thông tin được sử dụng để kiểm tra và xác nhận số lượng, chủng loại cũng như tình trạng nguyên vật liệu trước khi đưa vào lưu trữ. Việc ghi nhận dữ liệu nhập kho giúp đảm bảo tính chính xác của tồn kho và hỗ trợ kiểm soát chất lượng nguyên vật liệu đầu vào.

- **Đối với hoạt động sắp xếp và bảo quản nguyên vật liệu:**

Thông tin tồn kho giúp bộ phận kho theo dõi vị trí lưu trữ, tình trạng nguyên vật liệu và mức độ biến động hàng tồn kho. Đây là cơ sở để doanh nghiệp thực hiện sắp xếp nguyên vật liệu phù hợp với đặc điểm bảo quản và nhu cầu sử dụng thực tế, đồng thời hạn chế tình trạng thất thoát hoặc nhầm lẫn trong quá trình quản lý.

Fullerton Manufacturing Limited
Address: 6B Street, Hoa Khanh Industrial Zone, Hoa Khanh Bac Ward, Lien Chieu District, Da Nang City, Vietnam

Packing / Weight List

Buyer: <u>Frogfish International Corp.</u> Address: <u>No. 148, Jingsa 3rd Rd., Zhongshan Dist., Taipei City 104, Taiwan (R.O.C.)</u> Notify party: <u>Wal-Mart Canada Corp.</u> Address: <u>1940 Argentea Road, Mississauga, Ontario, L5N 1P9</u> Seller: <u>Fullerton Manufacturing Limited</u> Term of payment: <u>货到付款 100天付款 Chuyển khoản sau 100 ngày</u>	Invoice Date: <u>10/01/2023</u> Invoice No: <u>PW7810036240</u> PO: <u>7850636240</u> From: <u>Da Nang, Vietnam</u>
--	--

No.	SKU/STYLE	DESCRIPTION	SIZE	MATERIAL	QUANTITY	PCS PER CTN	CTN QTY	NET WEIGHT CTN	TOTAL NET WT/KG	GM / KG CTN	TOTAL GM/ KG	CTN Length (mm)	CTN Width (mm)	CTN Height (mm)	CBM 1/CTN	TOTAL CBM
1	CR2200001	10-10 GULL COVER	52"X24"X2"	UPPVC - 100%Polymer	272	1	272	1.42	412.24	2.27	617.80	11.97	34.40	27.31	0.413027	1.102
Total					272	1	272	1.42	412.24	2.27	617.80					1.102

The Container Number: _____
The Seal Number: _____

Approved by Director: _____

Company of Origin/Production: **TNHH SẢN XUẤT FULLERTON**

Employee: *Phạm Thị Kim Ngân*

Hình 12 : Packing/Weight List phục vụ kiểm soát số lượng và quy cách hàng hóa

- **Đối với hoạt động xuất kho:**

Thông tin từ hệ thống quản lý được sử dụng làm căn cứ để cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất, đồng thời hỗ trợ kiểm soát số lượng xuất dùng và cập nhật dữ liệu tồn kho sau mỗi nghiệp vụ phát sinh. Việc kiểm soát tốt dữ liệu xuất kho giúp doanh nghiệp hạn chế sai sót và đảm bảo nguyên vật liệu được sử dụng đúng mục đích.

- **Đối với hoạt động kiểm kê và kiểm soát tồn kho:**

Dữ liệu lưu trữ trong hệ thống thông tin là cơ sở để đối chiếu giữa số lượng thực tế và số liệu quản lý. Thông qua hoạt động kiểm kê, doanh nghiệp có thể phát

hiện các sai lệch phát sinh trong quá trình quản lý kho, từ đó đưa ra biện pháp điều chỉnh phù hợp nhằm nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu.

KẾT LUẬN

Nhìn chung, hệ thống thông tin và quản lý chứng từ có vai trò quan trọng trong việc duy trì tính liên kết giữa các hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Fullerton. Tuy nhiên, do phương thức quản lý hiện nay vẫn mang tính phân tán và phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công nên hiệu quả cập nhật và khai thác dữ liệu còn chưa cao. Đây cũng là cơ sở cho thấy nhu cầu cần ứng dụng hệ thống quản lý thông tin tập trung và phần mềm quản lý kho phù hợp nhằm nâng cao khả năng kiểm soát dữ liệu, tăng tính đồng bộ giữa các bộ phận và hỗ trợ hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu của Công ty trong thời gian tới.

2.4 Đánh giá công tác quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerto

2.4.1. Ưu điểm

- **Thông tin kho được ghi nhận tương đối đầy đủ trong các nghiệp vụ nhập – xuất – tồn kho:** Tại Công ty TNHH Fullerton, các thông tin liên quan đến hoạt động nhập kho, xuất kho và kiểm kê nguyên vật liệu đều được ghi nhận thông qua hệ thống chứng từ và dữ liệu quản lý nội bộ. Việc theo dõi thông tin theo từng nghiệp vụ phát sinh giúp doanh nghiệp có cơ sở để kiểm tra, đối chiếu và quản lý tình hình biến động nguyên vật liệu trong kho. Điều này góp phần hỗ trợ quá trình kiểm soát tồn kho và hạn chế sai lệch dữ liệu trong hoạt động quản lý.

- **Có sự phối hợp thông tin giữa các bộ phận liên quan trong quá trình quản lý kho:** Thông tin nguyên vật liệu được luân chuyển giữa các bộ phận như kho, kế toán, mua hàng và sản xuất nhằm phục vụ cho hoạt động quản lý và điều phối nguyên vật liệu. Việc phối hợp thông tin giữa các bộ phận giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong việc theo dõi tình hình sử dụng nguyên vật liệu, đồng thời hỗ trợ quá trình xử lý các nghiệp vụ phát sinh được thực hiện tương đối đồng bộ.

- **Hệ thống chứng từ hỗ trợ kiểm soát các nghiệp vụ phát sinh trong hoạt động kho:** Công ty sử dụng các chứng từ liên quan đến nhập kho, xuất kho và xuất khẩu nhằm phục vụ cho công tác kiểm tra, lưu trữ và đối chiếu dữ liệu. Việc lưu trữ chứng từ theo từng nghiệp vụ giúp nâng cao tính minh bạch trong quản lý kho nguyên

vật liệu, đồng thời tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình kiểm tra và truy xuất thông tin khi cần thiết.

- Thông tin tồn kho hỗ trợ hoạt động sản xuất và cung ứng nguyên vật liệu:

Thông qua dữ liệu nhập – xuất – tồn kho, doanh nghiệp có thể theo dõi mức độ biến động và sử dụng nguyên vật liệu trong quá trình sản xuất. Đây là cơ sở giúp Công ty chủ động hơn trong công tác cung ứng nguyên vật liệu, góp phần hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất.

2.4.2. Nhược điểm

- Thông tin chưa được liên kết trên một hệ thống quản lý tập trung: Hiện nay, dữ liệu kho nguyên vật liệu tại Công ty vẫn chủ yếu được lưu trữ thông qua chứng từ giấy và các file quản lý riêng lẻ giữa các bộ phận. Điều này khiến quá trình tra cứu, tổng hợp và đối chiếu thông tin còn mất nhiều thời gian, đặc biệt khi số lượng nghiệp vụ nhập – xuất phát sinh nhiều trong cùng thời điểm. Bên cạnh đó, việc dữ liệu chưa được đồng bộ hoàn toàn cũng ảnh hưởng đến khả năng phối hợp và cập nhật thông tin giữa các bộ phận liên quan.

- Việc cập nhật và xử lý dữ liệu còn phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công: Quá trình ghi nhận và tổng hợp dữ liệu hiện vẫn được thực hiện chủ yếu bằng thao tác thủ công nên dễ phát sinh sai sót trong quá trình nhập liệu và đối chiếu số liệu. Khi khối lượng nguyên vật liệu lớn và tần suất nhập – xuất diễn ra thường xuyên, áp lực xử lý dữ liệu tăng lên có thể làm ảnh hưởng đến tính chính xác và tốc độ cập nhật thông tin tồn kho.

- Khả năng cập nhật dữ liệu tồn kho theo thời gian thực còn hạn chế: Thông tin tồn kho thường được cập nhật sau khi các nghiệp vụ hoàn tất nên doanh nghiệp khó theo dõi chính xác tình trạng nguyên vật liệu tại từng thời điểm. Điều này có thể ảnh hưởng đến tốc độ xử lý thông tin và khả năng chủ động trong việc điều phối nguyên vật liệu phục vụ hoạt động sản xuất.

- Khối lượng chứng từ lớn gây khó khăn cho công tác lưu trữ và tra cứu thông tin: Do Công ty sử dụng nhiều loại chứng từ liên quan đến hoạt động nhập kho, xuất kho và xuất khẩu nên quá trình lưu trữ hồ sơ trong thời gian dài có thể gây khó khăn cho việc quản lý và tìm kiếm dữ liệu khi cần thiết. Ngoài ra, việc lưu trữ chứng từ giấy với số lượng lớn cũng làm tăng nguy cơ thất lạc hoặc chênh lệch thông tin trong quá trình quản lý.

- **Hiệu quả khai thác dữ liệu phục vụ quản trị chưa cao:** Hệ thống thông tin hiện nay chủ yếu phục vụ cho việc ghi nhận và lưu trữ dữ liệu, trong khi khả năng phân tích và hỗ trợ ra quyết định quản trị còn hạn chế. Do đó, doanh nghiệp chưa khai thác hiệu quả dữ liệu tồn kho để phục vụ cho công tác dự báo nhu cầu nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả quản trị kho.

2.4.3. Nguyên nhân của những hạn chế

- Những hạn chế trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton xuất phát từ nhiều nguyên nhân khác nhau liên quan đến hệ thống quản lý, phương thức vận hành và mức độ đầu tư công nghệ của doanh nghiệp.

- Nguyên nhân lớn nhất là doanh nghiệp hiện chưa đầu tư hệ thống phần mềm quản lý kho chuyên biệt mà vẫn chủ yếu sử dụng file Excel và chứng từ giấy để theo dõi dữ liệu nhập – xuất – tồn nguyên vật liệu. Điều này khiến hầu hết các hoạt động quản lý kho như cập nhật dữ liệu, kiểm tra tồn kho, đối chiếu số liệu và truy xuất thông tin đều phải thực hiện thủ công. Khi khối lượng nguyên vật liệu phát sinh lớn hoặc có nhiều nghiệp vụ nhập – xuất diễn ra cùng lúc, nhân viên kho phải thực hiện nhiều thao tác nhập liệu và kiểm tra bằng tay nên dễ xảy ra sai sót trong quá trình xử lý dữ liệu.

- Bên cạnh đó, dữ liệu giữa bộ phận kho, kế toán và sản xuất hiện chưa được liên kết trên cùng một hệ thống quản lý tập trung. Các thông tin chủ yếu được trao đổi thông qua file Excel hoặc chứng từ giấy nên quá trình cập nhật và đối chiếu dữ liệu còn mất nhiều thời gian. Trong một số trường hợp, dữ liệu giữa các bộ phận có thể chưa được cập nhật đồng thời dẫn đến chênh lệch số liệu tồn kho hoặc khó khăn trong việc kiểm tra thông tin nguyên vật liệu.

- Ngoài ra, đặc điểm hoạt động của doanh nghiệp sản xuất khiến số lượng nguyên vật liệu nhập – xuất diễn ra thường xuyên với nhiều chủng loại, kích thước và mã hàng khác nhau. Trong khi đó, phương pháp quản lý hiện tại vẫn mang tính truyền thống nên tạo áp lực khá lớn cho nhân viên kho trong quá trình kiểm tra, phân loại, sắp xếp và cập nhật dữ liệu nguyên vật liệu. Khi số lượng hàng hóa tăng cao, việc quản lý thủ công sẽ trở nên phức tạp hơn và dễ phát sinh nhầm lẫn hoặc sai sót trong quá trình xử lý nghiệp vụ.

- Một nguyên nhân khác là công ty chưa áp dụng hệ thống mã vạch hoặc công nghệ hỗ trợ nhận diện nguyên vật liệu trong kho. Vì vậy việc tìm kiếm vị trí lưu trữ, kiểm tra số lượng tồn kho và thực hiện kiểm kê vẫn phải tiến hành thủ công. Điều này

không chỉ làm mất nhiều thời gian mà còn ảnh hưởng đến tốc độ xử lý công việc và hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu, đặc biệt trong các đợt kiểm kê định kỳ.

- Bên cạnh đó, cách bố trí kho của công ty mặc dù đã được phân chia theo từng khu vực nhưng vẫn chưa được xây dựng theo hệ thống quản lý vị trí lưu trữ khoa học. Công ty chủ yếu sắp xếp nguyên vật liệu dựa trên kinh nghiệm thực tế và mức độ thuận tiện trong quá trình sử dụng. Vì vậy vào những thời điểm lượng hàng nhập về nhiều, kho có thể xảy ra tình trạng sắp xếp chưa hợp lý hoặc khó kiểm soát vị trí nguyên vật liệu.

- Ngoài các nguyên nhân liên quan đến hệ thống quản lý, doanh nghiệp hiện vẫn ưu tiên phương pháp quản lý truyền thống nhằm tiết kiệm chi phí đầu tư và phù hợp với điều kiện hoạt động hiện tại. Tuy nhiên điều này cũng làm hạn chế khả năng hiện đại hóa công tác quản trị kho và ảnh hưởng đến hiệu quả kiểm soát dữ liệu trong dài hạn.

Nhìn chung, các hạn chế trong công tác quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton chủ yếu xuất phát từ việc mức độ ứng dụng công nghệ còn thấp, phương thức quản lý vẫn mang tính thủ công và hệ thống dữ liệu chưa được đồng bộ hóa giữa các bộ phận liên quan.

CHƯƠNG 3: HOÀN THIỆN HOẠT ĐỘNG QUẢN TRỊ KHO NGUYÊN VẬT LIỆU TẠI CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT FULLERTON

3.1 Định hướng và mục tiêu phát triển của công ty

3.1.1. Bối cảnh ngành và xu hướng phát triển

Trong những năm gần đây, ngành may mặc Việt Nam tiếp tục giữ vai trò là một trong những ngành xuất khẩu chủ lực của nền kinh tế và có tốc độ phát triển tương đối ổn định. Quá trình hội nhập kinh tế quốc tế đã tạo điều kiện cho các doanh nghiệp trong ngành mở rộng thị trường, gia tăng sản lượng sản xuất và tham gia sâu hơn vào chuỗi cung ứng toàn cầu. Tuy nhiên, đi cùng với cơ hội phát triển là áp lực cạnh tranh ngày càng lớn về giá thành sản phẩm, chất lượng, tiến độ giao hàng và năng lực quản lý nội bộ của doanh nghiệp.

Đối với các doanh nghiệp hoạt động theo hình thức gia công xuất khẩu, yêu cầu từ khách hàng quốc tế hiện nay không chỉ dừng lại ở chất lượng sản phẩm mà còn tập trung vào khả năng đáp ứng đơn hàng, tính ổn định trong hoạt động sản xuất và mức độ chuyên nghiệp của hệ thống quản lý. Điều này đòi hỏi doanh nghiệp phải nâng cao hiệu quả quản trị ở tất cả các bộ phận, đặc biệt là hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu – bộ phận có ảnh hưởng trực tiếp đến tiến độ sản xuất và khả năng giao hàng của doanh nghiệp.

Bên cạnh đó, thị trường nguyên vật liệu thường xuyên biến động về giá cả, nguồn cung và thời gian giao hàng khiến doanh nghiệp phải nâng cao khả năng kiểm soát tồn kho nhằm hạn chế tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu phục vụ sản xuất hoặc tồn kho kéo dài gây phát sinh chi phí lưu kho và ảnh hưởng đến hiệu quả sử dụng vốn. Nếu doanh nghiệp không kiểm soát tốt hoạt động nhập – xuất – tồn kho sẽ dễ xảy ra tình trạng chậm cấp phát nguyên vật liệu, gián đoạn sản xuất và ảnh hưởng đến tiến độ thực hiện đơn hàng.

Ngoài áp lực về chi phí và tiến độ giao hàng, các doanh nghiệp trong ngành hiện nay còn phải đối mặt với yêu cầu ngày càng cao về tốc độ xử lý đơn hàng và khả năng phối hợp giữa các bộ phận trong quá trình sản xuất. Trong điều kiện số lượng mã hàng và nguyên vật liệu ngày càng tăng, phương pháp quản lý thủ công không còn đáp ứng tốt yêu cầu vận hành thực tế do dễ phát sinh sai sót trong quá trình cập nhật dữ liệu, gây chênh lệch tồn kho và làm giảm hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu.

Chính vì vậy, xu hướng phát triển của nhiều doanh nghiệp may mặc hiện nay là từng bước chuyển đổi mô hình quản lý theo hướng hiện đại hơn thông qua việc tăng cường ứng dụng công nghệ trong hoạt động sản xuất và quản trị kho. Việc sử dụng phần mềm quản lý kho, mã vạch, hệ thống theo dõi dữ liệu và quy trình kiểm soát nội bộ đang trở thành giải pháp quan trọng nhằm nâng cao tính chính xác trong quản lý nguyên vật liệu, giảm sự phụ thuộc vào thao tác thủ công và nâng cao hiệu quả vận hành.

Bên cạnh đó, các doanh nghiệp cũng ngày càng chú trọng đến việc tối ưu hóa không gian lưu trữ, chuẩn hóa quy trình nhập – xuất – tồn, nâng cao hiệu quả sắp xếp hàng hóa và tăng cường kiểm soát nguyên vật liệu trong kho. Hoạt động quản trị kho hiện nay không còn đơn thuần là lưu trữ hàng hóa mà đã trở thành một bộ phận quan trọng ảnh hưởng trực tiếp đến năng suất sản xuất, khả năng đáp ứng đơn hàng và năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp.

Có thể thấy rằng, xu hướng phát triển chung của ngành may mặc hiện nay đang hướng đến việc nâng cao hiệu quả quản trị nội bộ, tăng cường ứng dụng công nghệ và tối ưu hoạt động vận hành. Đây cũng là cơ sở quan trọng để Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton định hướng hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu trong thời gian tới.

3.1.2. Định hướng phát triển chung của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton

Trong thời gian tới, Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton định hướng phát triển theo hướng ổn định, bền vững và nâng cao năng lực cạnh tranh trong lĩnh vực gia công sản xuất xuất khẩu. Trước áp lực cạnh tranh ngày càng lớn của thị trường, công ty không chỉ tập trung mở rộng hoạt động sản xuất mà còn chú trọng hoàn thiện hệ thống quản lý nội bộ nhằm nâng cao hiệu quả vận hành và đáp ứng tốt hơn yêu cầu của khách hàng.

Một trong những định hướng quan trọng của công ty là tiếp tục duy trì và phát triển mối quan hệ hợp tác với các đối tác và khách hàng quốc tế, đặc biệt là khách hàng chiến lược FrogFish International Corp. Để đáp ứng yêu cầu ngày càng cao từ khách hàng, doanh nghiệp cần đảm bảo chất lượng sản phẩm ổn định, tiến độ giao hàng đúng kế hoạch và khả năng đáp ứng đơn hàng liên tục trong quá trình sản xuất. Điều này đòi hỏi các bộ phận trong công ty phải có sự phối hợp chặt chẽ và duy trì tính ổn định trong hoạt động vận hành.

Bên cạnh việc duy trì hoạt động sản xuất hiện tại, công ty cũng hướng đến việc nâng cao năng suất lao động, tối ưu chi phí vận hành và cải thiện hiệu quả sử dụng

nguyên vật liệu. Trong đó, việc kiểm soát tốt nguyên vật liệu từ khâu nhập kho, lưu trữ đến cấp phát cho sản xuất được xem là một trong những yếu tố quan trọng giúp doanh nghiệp hạn chế hao hụt, giảm chi phí phát sinh và nâng cao hiệu quả sử dụng nguồn lực.

Qua quá trình tìm hiểu thực tế tại doanh nghiệp có thể nhận thấy rằng, khi số lượng đơn hàng và nguyên vật liệu ngày càng tăng thì áp lực đối với hoạt động quản lý kho cũng gia tăng tương ứng. Trong khi đó, công tác quản trị kho của công ty hiện nay vẫn còn tồn tại một số hạn chế như việc cập nhật dữ liệu còn phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công, công tác kiểm kê mất nhiều thời gian, dữ liệu giữa các bộ phận chưa đồng bộ hoàn toàn và việc bố trí nguyên vật liệu tại một số khu vực chưa thực sự tối ưu.

Những hạn chế này không chỉ làm giảm hiệu quả kiểm soát tồn kho mà còn ảnh hưởng đến tốc độ xử lý nguyên vật liệu và khả năng phối hợp giữa bộ phận kho với bộ phận sản xuất. Khi dữ liệu tồn kho chưa được cập nhật kịp thời hoặc xuất hiện chênh lệch giữa số liệu thực tế và hệ thống, bộ phận sản xuất có thể gặp khó khăn trong việc chủ động kế hoạch sử dụng nguyên vật liệu, từ đó ảnh hưởng đến tiến độ thực hiện đơn hàng.

Ngoài ra, việc công tác kiểm kê còn mất nhiều thời gian cũng làm tăng áp lực cho nhân viên kho, kéo dài quá trình đối chiếu số liệu và ảnh hưởng đến hiệu quả quản lý thực tế. Trong điều kiện quy mô hoạt động ngày càng mở rộng, nếu doanh nghiệp không cải thiện kịp thời hoạt động quản trị kho thì các hạn chế trên có thể ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả vận hành và khả năng đáp ứng yêu cầu sản xuất trong thời gian tới.

Chính vì vậy, bên cạnh mục tiêu mở rộng và phát triển hoạt động sản xuất, công ty cũng định hướng từng bước hoàn thiện hệ thống quản lý theo hướng chuyên nghiệp hơn thông qua việc tăng cường ứng dụng công nghệ, chuẩn hóa quy trình làm việc và nâng cao hiệu quả quản trị kho nguyên vật liệu.

Ngoài ra, công ty cũng chú trọng nâng cao chất lượng nguồn nhân lực thông qua hoạt động đào tạo kỹ năng chuyên môn, nâng cao ý thức trách nhiệm và khả năng phối hợp giữa các bộ phận trong quá trình làm việc. Đối với bộ phận kho, việc nâng cao trình độ nghiệp vụ cho nhân viên sẽ góp phần hạn chế sai sót trong quá trình nhập – xuất – bảo quản nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả quản lý thực tế.

Nhìn chung, định hướng phát triển của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton trong thời gian tới không chỉ tập trung vào mở rộng quy mô sản xuất mà còn hướng

đến việc nâng cao hiệu quả quản trị nội bộ nhằm đảm bảo hoạt động sản xuất được diễn ra ổn định, liên tục và nâng cao năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp trên thị trường.

3.1.3. Định hướng phát triển hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại công ty

Xuất phát từ thực trạng hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, trong thời gian tới doanh nghiệp tập trung hoàn thiện công tác quản lý kho theo hướng khoa học, đồng bộ và phù hợp với nhu cầu vận hành thực tế.

Hiện nay, hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu của công ty vẫn còn phụ thuộc khá nhiều vào phương pháp quản lý thủ công và file Excel nội bộ. Trong điều kiện số lượng nguyên vật liệu và mã hàng ngày càng tăng, phương thức quản lý này dễ phát sinh sai sót trong quá trình cập nhật dữ liệu, gây chênh lệch tồn kho và làm mất nhiều thời gian trong công tác kiểm kê. Điều này không chỉ ảnh hưởng đến độ chính xác của dữ liệu quản lý mà còn làm giảm khả năng kiểm soát nguyên vật liệu trong quá trình sản xuất.

Bên cạnh đó, việc dữ liệu giữa các bộ phận chưa được đồng bộ hoàn toàn cũng gây khó khăn trong quá trình phối hợp giữa bộ phận kho với bộ phận sản xuất và kế toán. Khi thông tin tồn kho chưa được cập nhật kịp thời, bộ phận sản xuất có thể gặp khó khăn trong việc chủ động kế hoạch sử dụng nguyên vật liệu, dẫn đến nguy cơ chậm tiến độ sản xuất hoặc phát sinh tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu trong quá trình vận hành.

Do đó, công ty cần nâng cao hiệu quả kiểm soát hoạt động nhập – xuất – tồn kho nhằm đảm bảo tính chính xác của dữ liệu và hạn chế chênh lệch giữa số liệu thực tế với hệ thống quản lý. Việc cập nhật dữ liệu cần được thực hiện thường xuyên, kịp thời và có sự phối hợp chặt chẽ giữa các bộ phận liên quan nhằm nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu và hỗ trợ quá trình lập kế hoạch sản xuất.

Ngoài ra, doanh nghiệp cần cải thiện công tác sắp xếp và bố trí nguyên vật liệu trong kho theo hướng khoa học và thuận tiện hơn cho quá trình lưu trữ, tìm kiếm và xuất kho. Qua thực tế tại kho nguyên vật liệu có thể nhận thấy rằng việc bố trí nguyên vật liệu tại một số khu vực vẫn chưa thực sự tối ưu, làm mất nhiều thời gian trong quá trình tìm kiếm và di chuyển hàng hóa, từ đó ảnh hưởng đến tốc độ xử lý nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

Vì vậy, công ty cần thực hiện phân chia khu vực lưu trữ hợp lý theo chủng loại, mã hàng hoặc tần suất sử dụng nhằm nâng cao hiệu quả quản lý và tối ưu diện tích kho. Đồng thời, doanh nghiệp cần chú trọng duy trì môi trường kho sạch sẽ, gọn gàng và đảm bảo nguyên tắc 5S nhằm nâng cao hiệu quả vận hành, tạo thuận lợi cho việc kiểm soát nguyên vật liệu và hạn chế tình trạng thất lạc hàng hóa trong quá trình lưu kho.

Đối với công tác bảo quản nguyên vật liệu, công ty cần tăng cường kiểm tra điều kiện lưu trữ nhằm hạn chế tình trạng nguyên vật liệu bị hư hỏng, xuống cấp hoặc ảnh hưởng đến chất lượng trước khi đưa vào sản xuất. Việc duy trì vệ sinh kho định kỳ và đảm bảo môi trường lưu trữ phù hợp sẽ góp phần nâng cao hiệu quả bảo quản nguyên vật liệu, hạn chế hao hụt và giảm thiểu các chi phí phát sinh do nguyên vật liệu hư hỏng trong quá trình lưu kho.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần từng bước đẩy mạnh ứng dụng công nghệ vào hoạt động quản trị kho nhằm nâng cao tính chính xác trong quản lý và giảm sự phụ thuộc vào phương pháp quản lý thủ công. Việc ứng dụng phần mềm quản lý kho kết hợp mã vạch sẽ giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt hơn hoạt động nhập – xuất – tồn, hỗ trợ tra cứu dữ liệu nhanh chóng, rút ngắn thời gian kiểm kê và nâng cao khả năng truy xuất nguyên vật liệu trong quá trình sản xuất.

Song song với đó, công ty cần nâng cao hiệu quả công tác kiểm kê và kiểm soát tồn kho thông qua việc thực hiện kiểm kê định kỳ kết hợp đối chiếu thường xuyên giữa số liệu thực tế và dữ liệu hệ thống nhằm kịp thời phát hiện sai lệch và đưa ra biện pháp xử lý phù hợp. Việc nâng cao hiệu quả kiểm kê không chỉ giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt nguyên vật liệu mà còn hỗ trợ nâng cao tính chính xác của dữ liệu phục vụ hoạt động quản lý.

Ngoài yếu tố cơ sở vật chất và công nghệ, doanh nghiệp cũng cần chú trọng nâng cao chất lượng đội ngũ nhân viên kho thông qua hoạt động đào tạo kỹ năng nghiệp vụ, nâng cao ý thức trách nhiệm và khả năng phối hợp trong quá trình làm việc. Đây là yếu tố quan trọng góp phần hạn chế sai sót trong hoạt động nhập – xuất – bảo quản nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả quản lý kho trong thực tế.

Nhìn chung, định hướng hoàn thiện hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton cần được thực hiện đồng bộ trên nhiều mặt từ quy trình quản lý, bố trí kho, ứng dụng công nghệ đến nâng cao chất lượng nhân sự. Việc hoàn thiện hoạt động quản trị kho không chỉ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu mà còn góp phần đảm bảo hoạt động sản xuất được diễn ra liên tục, ổn định và đáp ứng tốt hơn yêu cầu phát triển của công ty trong thời gian tới.

3.2 Giải pháp hoàn thiện quản trị kho nguyên vật liệu

3.2.1. Áp dụng phương pháp 5S trong quản lý và bố trí kho nguyên vật liệu

Hiện nay, công tác quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton vẫn còn tồn tại một số hạn chế như dữ liệu chưa được liên kết tập trung giữa các bộ phận, việc cập nhật thông tin còn phụ thuộc nhiều vào thao tác thủ công, khả năng kiểm soát tồn kho theo thời gian thực còn hạn chế và quá trình tra cứu, đối chiếu chứng từ còn mất nhiều thời gian. Bên cạnh đó, khối lượng nguyên vật liệu và tần suất nhập – xuất diễn ra thường xuyên cũng làm gia tăng áp lực trong quá trình xử lý và quản lý dữ liệu kho. Những hạn chế này không chỉ ảnh hưởng đến tốc độ xử lý thông tin mà còn làm giảm hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu trong hoạt động quản trị và sản xuất của doanh nghiệp.

Trong bối cảnh hoạt động sản xuất ngày càng yêu cầu tính chính xác, khả năng cập nhật dữ liệu nhanh chóng và sự phối hợp thông tin đồng bộ giữa các bộ phận, việc ứng dụng phần mềm quản lý kho được xem là giải pháp phù hợp nhằm nâng cao hiệu quả quản trị nguyên vật liệu tại Công ty. Việc ứng dụng phần mềm không chỉ hỗ trợ cập nhật dữ liệu nhập – xuất – tồn kho một cách nhanh chóng và chính xác hơn mà còn góp phần nâng cao khả năng kiểm soát tồn kho, hạn chế sai sót trong quá trình quản lý và hỗ trợ công tác tra cứu, đối chiếu thông tin được thực hiện thuận lợi hơn.

Ngoài ra, việc sử dụng phần mềm quản lý kho còn giúp doanh nghiệp nâng cao khả năng liên kết dữ liệu giữa các bộ phận như kho, kế toán và sản xuất, từ đó hỗ trợ quá trình xử lý thông tin được thực hiện đồng bộ và hiệu quả hơn. Đồng thời, dữ liệu được lưu trữ tập trung trên hệ thống cũng góp phần giảm áp lực trong công tác lưu trữ chứng từ giấy, nâng cao khả năng khai thác dữ liệu và hỗ trợ doanh nghiệp chủ động hơn trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu.

Trong số các phần mềm quản lý hiện nay, MISA AMIS là giải pháp phù hợp với nhu cầu quản lý của Công ty nhờ khả năng hỗ trợ quản lý nhập – xuất – tồn kho, cập

nhật dữ liệu theo thời gian thực, lưu trữ thông tin tập trung và tăng cường khả năng kiểm soát dữ liệu trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu. Phần mềm cung cấp nhiều tính năng hỗ trợ doanh nghiệp như quản lý danh mục nguyên vật liệu, theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho, hỗ trợ kiểm kê kho, lưu trữ chứng từ điện tử và đồng bộ dữ liệu giữa các bộ phận liên quan.

Bên cạnh đó, phần mềm MISA AMIS còn hỗ trợ tra cứu và tổng hợp dữ liệu nhanh chóng, giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình kiểm tra, đối chiếu và quản lý thông tin tồn kho. Việc ứng dụng phần mềm vào hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu không chỉ góp phần giảm khối lượng công việc thủ công mà còn hỗ trợ nâng cao tính chính xác trong quản lý dữ liệu, từ đó nâng cao hiệu quả quản trị kho và đáp ứng tốt hơn yêu cầu vận hành của doanh nghiệp trong thời gian tới.

❖ Tổ chức triển khai phương pháp 5S tại kho nguyên vật liệu

Để việc áp dụng phương pháp 5S đạt hiệu quả thực tế, Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton cần triển khai đồng bộ giữa bộ phận kho và bộ phận sản xuất, đồng thời phân công trách nhiệm cụ thể cho từng vị trí nhằm đảm bảo hoạt động nhập – xuất – lưu trữ nguyên vật liệu được thực hiện thống nhất và khoa học hơn.

Trưởng bộ phận kho sẽ là người chịu trách nhiệm rà soát hiện trạng kho, xây dựng lại sơ đồ bố trí nguyên vật liệu và theo dõi kết quả thực hiện 5S tại từng khu vực. Các nguyên vật liệu có tần suất sử dụng cao cần được bố trí gần khu vực xuất kho hoặc lối đi chính nhằm giảm thời gian tìm kiếm và thuận tiện cho quá trình cấp phát phục vụ sản xuất.

Đối với hoạt động nhập kho, nhân viên nhập kho cần kiểm tra số lượng, chủng loại và đối chiếu nguyên vật liệu với chứng từ trước khi đưa vào lưu trữ. Sau khi kiểm tra, nguyên vật liệu phải được sắp xếp ngay vào đúng vị trí theo sơ đồ kho, thực hiện dán nhãn mã hàng và cập nhật vị trí lưu trữ nhằm hỗ trợ cho quá trình kiểm kê và tìm kiếm sau này. Công ty cũng cần quy định nguyên vật liệu không được đặt tạm tại lối đi hoặc khu vực thao tác quá thời gian cho phép nhằm tránh gây cản trở trong quá trình vận hành kho.

Trong quá trình lưu trữ, nhân viên kho cần thường xuyên kiểm tra tình trạng sắp xếp nguyên vật liệu nhằm đảm bảo hàng hóa luôn được bố trí đúng vị trí, không che khuất mã hàng và không làm ảnh hưởng đến lối đi trong kho. Các nguyên vật liệu sau

khi xuất kho hoặc sau sản xuất cần được đưa trở lại đúng khu vực lưu trữ ngay trong ca làm việc nhằm hạn chế thất lạc và sai lệch vị trí hàng hóa.

Đối với hoạt động xuất kho, nhân viên xuất kho cần thực hiện xuất đúng mã hàng, đúng số lượng theo phiếu xuất kho và sắp xếp lại khu vực thao tác sau khi hoàn thành công việc. Đây là nội dung quan trọng nhằm hạn chế tình trạng kho bị xáo trộn sau nhiều lần cấp phát nguyên vật liệu liên tục trong ngày.

Ngoài ra, công ty cần xây dựng quy định thống nhất về tiêu chuẩn sắp xếp nguyên vật liệu, vệ sinh kho và kiểm tra khu vực sau thao tác nhập – xuất kho. Cuối mỗi ca làm việc, nhân viên phụ trách từng khu vực cần kiểm tra lại tình trạng sắp xếp và vệ sinh khu vực mình phụ trách. Đồng thời, trưởng bộ phận kho cần thực hiện kiểm tra định kỳ việc duy trì 5S tại từng khu vực nhằm kịp thời phát hiện các vị trí sắp xếp chưa hợp lý hoặc chưa đảm bảo vệ sinh. Việc kiểm tra thường xuyên sẽ giúp công ty duy trì tính ổn định trong hoạt động quản lý kho và hạn chế tình trạng thực hiện 5S mang tính hình thức.

❖ **Lộ trình triển khai phương pháp 5S tại kho nguyên vật liệu**

- **Seiri – Sàng lọc**

Trong giai đoạn đầu tiên, công ty cần tiến hành rà soát toàn bộ nguyên vật liệu đang lưu trữ tại kho nhằm phân loại rõ nguyên vật liệu sử dụng thường xuyên, nguyên vật liệu sử dụng không thường xuyên, nguyên vật liệu tồn kho lâu ngày và nguyên vật liệu không còn phục vụ sản xuất.

Đối với các nguyên vật liệu tồn kho lâu ngày hoặc ít sử dụng, công ty cần chuyển sang khu vực lưu trữ riêng nhằm giải phóng diện tích cho khu vực lưu trữ chính và tạo thuận lợi cho quá trình tìm kiếm nguyên vật liệu phục vụ sản xuất. Đồng thời, doanh nghiệp cũng cần loại bỏ khỏi khu vực kho các vật dụng không cần thiết, bao bì hỏng hoặc dụng cụ không còn sử dụng nhằm đảm bảo không gian kho được thông thoáng và gọn gàng hơn.

Việc thực hiện sàng lọc sẽ giúp khắc phục tình trạng lưu trữ chồng chéo giữa các nhóm nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả kiểm soát kho trong thực tế.

- **Seiton – Sắp xếp**

Sau khi hoàn thành bước sàng lọc, công ty cần tiến hành sắp xếp lại toàn bộ nguyên vật liệu theo hướng khoa học và thuận tiện cho quá trình nhập – xuất kho.

Các nguyên vật liệu cần được bố trí theo mã hàng, chủng loại và tần suất sử dụng nhằm giúp nhân viên dễ dàng tìm kiếm và giảm thời gian xử lý hàng hóa. Những nguyên vật liệu được sử dụng thường xuyên cần ưu tiên bố trí gần khu vực xuất kho hoặc gần lối đi chính nhằm nâng cao tốc độ xử lý nguyên vật liệu trong thời điểm sản xuất cao điểm.

Đồng thời, công ty cần xây dựng sơ đồ bố trí kho rõ ràng và phân chia cụ thể từng khu vực lưu trữ. Tại mỗi khu vực cần thực hiện dán nhãn, ghi mã hàng và đánh dấu vị trí lưu trữ nhằm hỗ trợ quá trình truy xuất nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả kiểm kê.

Ngoài ra, các lối đi giữa các khu vực chứa hàng cần được bố trí hợp lý và đảm bảo luôn thông thoáng nhằm tạo thuận lợi cho quá trình di chuyển nguyên vật liệu và hạn chế va chạm trong quá trình vận hành kho.

- **Seiso – Sạch sẽ**

Sau khi hoàn thành việc sắp xếp nguyên vật liệu, công ty cần thực hiện vệ sinh toàn bộ khu vực kho nhằm đảm bảo môi trường lưu trữ sạch sẽ và phù hợp với điều kiện bảo quản nguyên vật liệu.

Nhân viên kho cần thực hiện vệ sinh định kỳ tại khu vực lưu trữ, khu vực xuất – nhập kho, lối đi và khu vực thao tác nhằm đảm bảo kho luôn duy trì trạng thái gọn gàng và thông thoáng. Đồng thời, nhân viên cần thường xuyên kiểm tra tình trạng nguyên vật liệu nhằm kịp thời phát hiện các trường hợp nguyên vật liệu bị ẩm, hư hỏng hoặc đặt sai vị trí.

Đối với các khu vực thao tác sau nhập – xuất kho, công ty cần quy định nhân viên phải thực hiện sắp xếp lại ngay sau khi hoàn thành công việc nhằm tránh tình trạng kho bị xáo trộn sau nhiều lần xử lý hàng hóa trong ngày.

- **Seiketsu – Chuẩn hóa**

Sau khi hoàn thành các bước sàng lọc, sắp xếp và vệ sinh kho, công ty cần tiến hành chuẩn hóa toàn bộ quy trình thực hiện nhằm đảm bảo hoạt động 5S được duy trì đồng bộ giữa các nhân viên.

Công ty cần ban hành quy định cụ thể về quy trình nhập kho, quy trình xuất kho, tiêu chuẩn sắp xếp nguyên vật liệu, tiêu chuẩn vệ sinh kho và quy định dán nhãn mã hàng. Đồng thời, doanh nghiệp cần quy định rõ nguyên vật liệu nhập kho phải

được đưa vào đúng vị trí trong ngày, không được để tại lối đi quá thời gian quy định và khu vực thao tác phải được sắp xếp lại sau khi hoàn thành công việc.

Ngoài ra, công ty cần xây dựng checklist kiểm tra hằng ngày bao gồm tình trạng vệ sinh kho, tình trạng lối đi, việc dán nhãn mã hàng và tình trạng sắp xếp nguyên vật liệu tại từng khu vực nhằm hỗ trợ trưởng bộ phận kho trong quá trình theo dõi và đánh giá kết quả thực hiện.

Các quy định và sơ đồ bố trí kho cần được niêm yết trực tiếp tại khu vực kho nhằm giúp nhân viên dễ dàng theo dõi và thực hiện thống nhất trong quá trình làm việc.

- **Shitsuke – Duy trì và nâng cao ý thức thực hiện**

Sau khi hoàn thành quá trình triển khai ban đầu, công ty cần duy trì việc thực hiện 5S thường xuyên nhằm tránh tình trạng thực hiện mang tính hình thức hoặc chỉ duy trì trong thời gian ngắn.

Trưởng bộ phận kho cần thực hiện kiểm tra định kỳ từng khu vực nhằm đánh giá mức độ tuân thủ quy định, tình trạng sắp xếp nguyên vật liệu, tình trạng vệ sinh kho và khả năng duy trì tiêu chuẩn 5S của nhân viên.

Đối với các khu vực chưa đảm bảo yêu cầu, cần thực hiện nhắc nhở và điều chỉnh ngay nhằm tránh ảnh hưởng đến toàn bộ hoạt động quản lý kho. Ngoài ra, công ty có thể xây dựng bảng đánh giá thực hiện 5S theo từng khu vực hoặc từng nhân viên nhằm nâng cao ý thức trách nhiệm và tạo động lực duy trì môi trường làm việc khoa học, gọn gàng và hiệu quả hơn.

Việc áp dụng phương pháp 5S không chỉ giúp công ty cải thiện môi trường kho mà còn góp phần xây dựng tác phong làm việc khoa học cho nhân viên, nâng cao tính ổn định trong hoạt động quản trị kho nguyên vật liệu và tạo nền tảng cho quá trình hoàn thiện công tác quản lý kho trong thời gian tới.

3.2.2. Ứng dụng công nghệ trong quản trị kho nguyên vật liệu

3.2.2.1. Cơ sở đề xuất giải pháp

Trong quá trình quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, các hoạt động nhập – xuất – tồn kho hiện nay chủ yếu được thực hiện thông qua phương pháp ghi nhận thủ công kết hợp theo dõi dữ liệu trên file Excel nội bộ. Phương pháp này giúp doanh nghiệp quản lý được số lượng hàng hóa ở mức cơ bản,

tuy nhiên khi số lượng nguyên vật liệu ngày càng tăng và tần suất nhập – xuất diễn ra thường xuyên thì đã bắt đầu bộc lộ nhiều hạn chế trong quá trình vận hành thực tế.

Qua quá trình khảo sát thực tế tại kho nguyên vật liệu, có thể nhận thấy rằng việc tìm kiếm hàng hóa vẫn còn mất nhiều thời gian do vị trí lưu trữ chưa được quản lý đồng bộ với dữ liệu theo dõi. Khi phát sinh nhu cầu xuất kho, nhân viên thường phải vừa kiểm tra phiếu yêu cầu, vừa tìm kiếm hàng hóa trực tiếp tại kho và đối chiếu lại thông tin trên file dữ liệu. Đối với các nguyên vật liệu có nhiều chủng loại hoặc ký hiệu gần giống nhau, thời gian xử lý thường kéo dài hơn, đặc biệt trong các thời điểm khối lượng xuất kho tăng cao.

Bên cạnh đó, dữ liệu nhập – xuất hiện nay chủ yếu được cập nhật bằng thao tác nhập tay nên dễ phát sinh sai sót trong quá trình ghi nhận mã vật tư hoặc số lượng hàng hóa. Trong một số trường hợp, dữ liệu trên file theo dõi chưa được cập nhật kịp thời sau khi phát sinh nhập – xuất, dẫn đến chênh lệch giữa số liệu tồn kho thực tế và dữ liệu lưu trữ.

Ngoài ra, công ty hiện chưa áp dụng hệ thống nhận diện vật tư bằng mã vạch nên việc truy xuất thông tin hàng hóa vẫn phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm của nhân viên kho. Khi cần kiểm tra nhanh vị trí lưu trữ hoặc số lượng tồn kho của một loại nguyên vật liệu, nhân viên phải thực hiện tra cứu thủ công thông qua chứng từ hoặc file dữ liệu, làm tăng thời gian xử lý công việc.

Trong công tác kiểm kê, nhân viên kho phải đồng thời:

- kiểm tra số lượng thực tế,
- ghi nhận dữ liệu,
- đối chiếu với file theo dõi,
- và tổng hợp chênh lệch sau kiểm kê.

Quy trình này không chỉ mất nhiều thời gian mà còn dễ phát sinh sai sót do phụ thuộc chủ yếu vào thao tác thủ công.

Từ những hạn chế trên có thể thấy rằng phương pháp quản lý hiện tại chưa đáp ứng tốt yêu cầu kiểm soát dữ liệu trong điều kiện hoạt động sản xuất ngày càng mở rộng. Do đó, việc đề xuất ứng dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch là cần thiết nhằm:

- hỗ trợ quản lý dữ liệu nhập – xuất – tồn kho
- giảm thao tác nhập liệu thủ công

- nâng cao khả năng kiểm soát vị trí lưu trữ hàng hóa
- rút ngắn thời gian xử lý nhập – xuất
- Nâng cao độ chính xác trong công tác kiểm kê và quản lý kho nguyên vật liệu.

Từ những phân tích trên có thể thấy rằng việc ứng dụng phần mềm quản lý kết hợp hệ thống mã vạch là cần thiết đối với hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton. Giải pháp này không chỉ hỗ trợ kiểm soát dữ liệu kho hiệu quả hơn mà còn góp phần giảm thao tác thủ công và nâng cao độ chính xác trong quá trình xử lý nghiệp vụ. Trên cơ sở đó, phần mềm MISA kết hợp mã vạch được lựa chọn để đề xuất áp dụng tại doanh nghiệp.

3.2.2.2. Lý do lựa chọn phần mềm trong quản lý kho nguyên vật liệu

Để nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, doanh nghiệp cần lựa chọn giải pháp phù hợp với đặc điểm vận hành kho hiện tại, đồng thời đảm bảo tính khả thi trong quá trình triển khai thực tế. Qua quá trình đánh giá thực trạng quản lý kho tại doanh nghiệp cho thấy công tác quản lý nguyên vật liệu hiện nay vẫn còn phụ thuộc nhiều vào phương pháp ghi chép và kiểm tra thủ công, dẫn đến mất nhiều thời gian trong quá trình kiểm kê, tìm kiếm và cập nhật dữ liệu hàng hóa. Vì vậy, việc lựa chọn phần mềm MISA kết hợp với hệ thống mã vạch được xem là giải pháp phù hợp nhằm nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp.

Phần mềm MISA được lựa chọn vì có khả năng hỗ trợ quản lý dữ liệu kho tập trung, giúp doanh nghiệp dễ dàng theo dõi số lượng tồn kho, tình hình xuất nhập nguyên vật liệu và cập nhật dữ liệu nhanh chóng hơn so với phương pháp quản lý thủ công trước đây. Ngoài ra, phần mềm còn hỗ trợ lưu trữ và tra cứu thông tin nguyên vật liệu thuận tiện, giúp bộ phận kho dễ dàng kiểm soát số liệu và hạn chế tình trạng sai lệch dữ liệu trong quá trình quản lý.

Bên cạnh đó, việc kết hợp hệ thống mã vạch giúp nâng cao độ chính xác trong hoạt động nhập kho, xuất kho và kiểm kê hàng hóa. Thay vì phải kiểm tra và ghi chép thủ công, nhân viên kho có thể sử dụng thiết bị quét mã để cập nhật thông tin nguyên vật liệu trực tiếp lên hệ thống. Điều này giúp giảm thời gian xử lý hàng hóa, hạn chế nhầm lẫn giữa các loại nguyên vật liệu có đặc điểm tương tự nhau và nâng cao hiệu quả kiểm soát hàng tồn kho.

Ngoài ra, giải pháp này còn phù hợp với điều kiện hoạt động thực tế của doanh nghiệp vì có thể triển khai theo từng giai đoạn mà không gây ảnh hưởng lớn đến hoạt động vận hành kho. Do kho nguyên vật liệu của công ty vẫn đang hoạt động liên tục để phục vụ sản xuất nên việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch có thể thực hiện từng bước theo từng khu vực nhỏ, vừa đảm bảo quá trình chuyển đổi hệ thống, vừa duy trì hoạt động xuất nhập hàng hóa bình thường.

Việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch không chỉ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu mà còn góp phần tối ưu hóa quá trình lưu trữ hàng hóa, nâng cao khả năng kiểm soát tồn kho, giảm sai sót trong quá trình quản lý và hỗ trợ doanh nghiệp nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất kinh doanh trong thời gian tới.

3.2.2.3. Nguyên tắc tích hợp mã vạch vào hệ thống quản lý kho hiện tại

Việc tích hợp phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch vào hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton cần được thực hiện dựa trên những nguyên tắc phù hợp với điều kiện vận hành thực tế của doanh nghiệp nhằm đảm bảo hiệu quả quản lý, tính chính xác của dữ liệu và hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất.

Trong quá trình tích hợp hệ thống, tính đồng bộ giữa dữ liệu trên phần mềm và tình trạng thực tế tại kho giữ vai trò quan trọng. Toàn bộ thông tin liên quan đến nguyên vật liệu như mã hàng, tên nguyên vật liệu, quy cách, đơn vị tính, số lượng tồn kho và vị trí lưu trữ cần được xây dựng thống nhất và cập nhật đầy đủ trên hệ thống quản lý. Các nghiệp vụ phát sinh trong quá trình nhập kho, xuất kho hoặc điều chuyển hàng hóa cần được cập nhật kịp thời nhằm đảm bảo số liệu tồn kho trên phần mềm phản ánh đúng tình trạng thực tế tại doanh nghiệp. Điều này không chỉ hỗ trợ bộ phận kho thuận lợi hơn trong quá trình quản lý mà còn giúp các bộ phận liên quan dễ dàng tra cứu thông tin phục vụ hoạt động sản xuất và mua hàng.

Bên cạnh yêu cầu về tính đồng bộ dữ liệu, việc xây dựng quy tắc mã hóa nguyên vật liệu thống nhất cũng là yếu tố quan trọng trong quá trình tích hợp hệ thống. Mỗi loại nguyên vật liệu cần được quy định một mã hàng và một mã vạch riêng biệt nhằm tránh tình trạng trùng lặp thông tin hoặc nhầm lẫn trong quá trình quản lý. Đối với doanh nghiệp có nhiều chủng loại nguyên vật liệu với kích thước, quy cách hoặc đặc điểm tương đối giống nhau, việc sử dụng hệ thống mã vạch sẽ giúp nâng cao khả

năng nhận diện hàng hóa, giảm thời gian tìm kiếm và hạn chế sai sót trong quá trình nhập xuất hàng. Đồng thời, việc mã hóa theo nhóm nguyên vật liệu hoặc theo đặc điểm sử dụng còn góp phần hỗ trợ doanh nghiệp tối ưu hóa quá trình phân loại và sắp xếp hàng hóa trong kho.

Do kho nguyên vật liệu của công ty vẫn đang vận hành liên tục để phục vụ hoạt động sản xuất nên việc tích hợp phần mềm và mã vạch cần được thực hiện theo hướng hạn chế tối đa ảnh hưởng đến hoạt động xuất nhập hàng hóa. Thay vì triển khai đồng loạt trên toàn bộ kho trong cùng một thời điểm, việc tích hợp nên được thực hiện theo từng khu vực hoặc từng nhóm nguyên vật liệu cụ thể. Cách triển khai theo hình thức cuốn chiếu sẽ giúp doanh nghiệp vừa thực hiện quá trình chuyển đổi hệ thống vừa duy trì được hoạt động vận hành bình thường tại các khu vực chưa thực hiện thay đổi. Bên cạnh đó, thời gian triển khai nên ưu tiên bố trí vào cuối ca làm việc, ngày nghỉ hoặc thời điểm có khối lượng hàng hóa xuất nhập thấp nhằm giảm thiểu nguy cơ làm gián đoạn quá trình vận hành kho.

Tính chính xác của dữ liệu cũng là nguyên tắc có ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả hoạt động của hệ thống quản lý kho. Trong quá trình vận hành, các nghiệp vụ nhập kho và xuất kho cần được thực hiện thông qua thao tác quét mã vạch và cập nhật trực tiếp lên phần mềm tại thời điểm phát sinh giao dịch. Việc cập nhật dữ liệu theo thời gian thực giúp giảm sự phụ thuộc vào phương pháp ghi chép thủ công, đồng thời hạn chế sai lệch số liệu giữa thực tế và hệ thống quản lý. Song song với đó, doanh nghiệp cần thực hiện kiểm kê và đối chiếu dữ liệu định kỳ nhằm kịp thời phát hiện những sai lệch phát sinh và đưa ra biện pháp điều chỉnh phù hợp.

Quá trình tích hợp phần mềm MISA kết hợp mã vạch cũng đòi hỏi sự phối hợp chặt chẽ giữa các bộ phận liên quan trong doanh nghiệp. Dữ liệu nguyên vật liệu không chỉ phục vụ riêng bộ phận kho mà còn liên quan trực tiếp đến hoạt động của bộ phận kế toán, mua hàng và sản xuất. Vì vậy, việc chia sẻ và cập nhật thông tin thống nhất giữa các bộ phận sẽ góp phần nâng cao hiệu quả quản lý dữ liệu, hỗ trợ kiểm soát tồn kho tốt hơn và giúp doanh nghiệp chủ động hơn trong kế hoạch sản xuất cũng như cung ứng nguyên vật liệu.

Ngoài ra, hệ thống sau khi tích hợp cần được kiểm tra, theo dõi và cải tiến thường xuyên để phù hợp với điều kiện vận hành thực tế của doanh nghiệp. Việc rà soát định kỳ hiệu quả hoạt động của phần mềm, thiết bị quét mã và quy trình quản lý

kho sẽ giúp doanh nghiệp kịp thời phát hiện các vấn đề phát sinh trong quá trình sử dụng. Trên cơ sở đó, doanh nghiệp có thể điều chỉnh quy trình quản lý hoặc cập nhật hệ thống nhằm nâng cao hiệu quả kiểm soát nguyên vật liệu và tối ưu hóa hoạt động quản lý kho trong dài hạn.

3.2.2.4. Quy trình tích hợp thực tế hệ thống mã vạch vào phần mềm MISA

Để việc triển khai phần mềm MISA kết hợp mã vạch đạt hiệu quả cao tại Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton, quá trình thực hiện cần được xây dựng theo lộ trình cụ thể, đảm bảo tính khả thi trong điều kiện doanh nghiệp đang vận hành liên tục. Do kho nguyên vật liệu giữ vai trò trực tiếp trong việc cung ứng cho sản xuất, nếu triển khai đồng loạt sẽ dễ gây gián đoạn hoạt động xuất nhập hàng hóa, dẫn đến sai lệch dữ liệu và ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất. Vì vậy, lộ trình triển khai cần được tổ chức theo từng giai đoạn, kết hợp bố trí thời gian ngoài giờ vận hành chính nhằm đảm bảo vừa chuyển đổi hệ thống vừa duy trì hoạt động kho ổn định.

Bước 1: Khảo sát hiện trạng và chuẩn hóa dữ liệu kho

Giai đoạn đầu tiên tập trung vào việc khảo sát toàn bộ hiện trạng kho nguyên vật liệu, bao gồm vị trí lưu trữ, số lượng tồn kho, mức độ luân chuyển và cách tổ chức sắp xếp hàng hóa thực tế. Song song với đó, tiến hành chuẩn hóa dữ liệu nguyên vật liệu như mã hàng, tên hàng, quy cách, đơn vị tính và số lượng tồn kho nhằm tạo cơ sở dữ liệu thống nhất phục vụ cho việc nhập liệu lên phần mềm MISA.

Do hoạt động kho diễn ra liên tục trong ngày, công tác khảo sát được bố trí thực hiện vào cuối ngày làm việc, khoảng từ 17h30 trở đi. Việc lựa chọn thời điểm này xuất phát từ đặc thù hoạt động khi lượng hàng xuất nhập giảm đáng kể so với ban ngày, giúp hạn chế tối đa ảnh hưởng đến quá trình cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất. Đồng thời, việc thực hiện theo khung thời gian này cũng giúp nhân sự có điều kiện tập trung hơn vào công tác kiểm kê, từ đó nâng cao độ chính xác của dữ liệu thu thập.

Bên cạnh đó, các công việc tổng hợp và đối chiếu dữ liệu được ưu tiên thực hiện vào ngày chủ nhật nhằm tận dụng thời điểm kho ít hoạt động, giúp giảm áp lực công việc và hạn chế sai sót trong quá trình xử lý thông tin.

Bước 2: Thiết lập mã hóa nguyên vật liệu và xây dựng mã vạch

Sau khi dữ liệu được chuẩn hóa, doanh nghiệp tiến hành xây dựng hệ thống mã hóa nguyên vật liệu và tạo mã vạch tương ứng cho từng loại hàng hóa. Hệ thống mã

hóa được thiết kế thống nhất nhằm đảm bảo mỗi loại nguyên vật liệu chỉ có một mã duy nhất, hạn chế tình trạng trùng lặp hoặc sai lệch trong quá trình quản lý.

Việc nhập dữ liệu và thiết lập mã được thực hiện trong giờ hành chính, tuy nhiên các hoạt động xử lý chi tiết như in và dán mã vạch được bố trí vào cuối ngày làm việc, khoảng sau 18h00. Việc lựa chọn thời điểm này nhằm đảm bảo không ảnh hưởng đến hoạt động xuất kho trong ngày, đồng thời tạo điều kiện thuận lợi để nhân viên thực hiện thao tác dán mã một cách chính xác hơn khi kho ít biến động hàng hóa.

Đối với các nhóm nguyên vật liệu có tần suất sử dụng cao, việc triển khai được thực hiện vào ngày cuối tuần. Cách bố trí này giúp doanh nghiệp tránh tình trạng gián đoạn trong quá trình cấp phát nguyên vật liệu, đồng thời đảm bảo quá trình sản xuất không bị ảnh hưởng bởi hoạt động chuyển đổi hệ thống.

Bước 3: Triển khai thử nghiệm hệ thống tại khu vực kho nhỏ

Sau khi hoàn tất việc thiết lập mã vạch, doanh nghiệp tiến hành triển khai thử nghiệm tại một khu vực nhỏ trong kho nhằm đánh giá mức độ phù hợp của hệ thống MISA kết hợp mã vạch trong điều kiện vận hành thực tế.

Khu vực thử nghiệm được lựa chọn là nhóm nguyên vật liệu có tần suất xuất nhập thấp nhằm hạn chế rủi ro trong quá trình vận hành. Trong giai đoạn này, nhân viên kho bắt đầu thực hiện thao tác quét mã vạch khi nhập và xuất hàng, đồng thời cập nhật dữ liệu trực tiếp lên phần mềm MISA.

Việc triển khai thử nghiệm được bố trí vào cuối giờ làm việc, khoảng từ 16h30 đến 18h00, do đây là thời điểm hoạt động kho giảm dần, giúp nhân viên có thể tập trung vào thao tác hệ thống mà không gây ảnh hưởng đến quá trình xuất nhập hàng hóa chính trong ngày. Sau giai đoạn thao tác, doanh nghiệp tiếp tục duy trì đối chiếu giữa hệ thống mới và phương pháp quản lý cũ nhằm đảm bảo tính chính xác của dữ liệu và kịp thời điều chỉnh nếu phát sinh sai lệch.

Bước 4: Triển khai đồng bộ theo từng khu vực trong kho

Sau khi giai đoạn thử nghiệm cho kết quả ổn định, hệ thống được triển khai mở rộng trên toàn bộ kho nguyên vật liệu theo hình thức cuốn chiếu từng khu vực. Cách triển khai này giúp doanh nghiệp kiểm soát tốt quá trình chuyển đổi và hạn chế tối đa rủi ro gián đoạn trong vận hành.

Hoạt động xuất nhập hàng hóa ban ngày vẫn được duy trì bình thường để đảm bảo phục vụ sản xuất. Các công việc liên quan đến cập nhật dữ liệu, dán mã vạch và

sắp xếp lại hàng hóa được thực hiện sau 17h30, khi khối lượng công việc giảm, giúp hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động kho.

Việc bố trí thời gian vào cuối ngày xuất phát từ đặc thù vận hành thực tế, khi đây là thời điểm kho ít phát sinh giao dịch, tạo điều kiện thuận lợi cho việc thao tác trên hệ thống mới. Đồng thời, việc triển khai theo từng khu vực giúp doanh nghiệp có thời gian kiểm soát, đánh giá và điều chỉnh trước khi mở rộng sang khu vực tiếp theo, từ đó giảm thiểu rủi ro sai lệch dữ liệu trong toàn hệ thống.

Bước 5: Kiểm tra, đánh giá và hoàn thiện hệ thống

Sau khi hoàn tất triển khai toàn bộ kho, doanh nghiệp tiến hành giai đoạn kiểm tra và đánh giá nhằm đảm bảo hệ thống vận hành ổn định và phù hợp với thực tế quản lý kho nguyên vật liệu.

Công tác kiểm tra được thực hiện định kỳ vào cuối ngày làm việc, tập trung vào việc đối chiếu số liệu giữa phần mềm và thực tế kho nhằm phát hiện kịp thời các sai lệch. Việc kiểm kê tổng thể được thực hiện vào ngày chủ nhật nhằm tận dụng thời điểm kho ít hoạt động, giúp quá trình rà soát diễn ra thuận lợi hơn và không ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất trong tuần.

Trong quá trình vận hành, doanh nghiệp cần tiếp tục theo dõi, điều chỉnh và tối ưu quy trình sử dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch nhằm nâng cao hiệu quả quản lý kho, giảm thiểu sai sót và tăng tính chính xác trong công tác quản lý nguyên vật liệu.

3.2.2.5. Quy trình vận hành hệ thống mã vạch trong quản lý kho nguyên vật liệu

Sau khi hoàn tất quá trình tích hợp phần mềm MISA với hệ thống mã vạch, doanh nghiệp tiến hành đưa vào vận hành trong hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu nhằm nâng cao khả năng kiểm soát dữ liệu nhập – xuất – tồn kho, đồng thời hạn chế các sai sót phát sinh trong quá trình quản lý thủ công trước đây. Tuy nhiên, do kho nguyên vật liệu của Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton vẫn đang hoạt động liên tục để phục vụ sản xuất nên việc chuyển đổi sang quy trình quản lý mới cần được triển khai theo từng giai đoạn cụ thể nhằm tránh gây ảnh hưởng đến hoạt động luân chuyển hàng hóa trong kho.

Nếu áp dụng đồng loạt trên toàn bộ kho trong cùng một thời điểm sẽ dễ gây ùn tắc tại khu vực nhập xuất hàng hóa, phát sinh sai lệch dữ liệu và ảnh hưởng đến quá trình cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất do nhân viên chưa kịp thích nghi với hệ

thống mới. Vì vậy, doanh nghiệp cần xây dựng quy trình vận hành theo lộ trình phù hợp với tình hình hoạt động thực tế, kết hợp bố trí thời gian triển khai hợp lý nhằm đảm bảo kho vẫn vận hành bình thường trong suốt quá trình chuyển đổi hệ thống quản lý.

❖ **Giai đoạn 1: Chuẩn bị đưa hệ thống vào vận hành**

- Trước khi áp dụng chính thức hệ thống mã vạch trong quản lý kho, doanh nghiệp tiến hành chuẩn hóa toàn bộ dữ liệu nguyên vật liệu trên phần mềm MISA nhằm đảm bảo tính đồng bộ trong quá trình vận hành sau này.

Các thông tin cần rà soát và cập nhật bao gồm:

- + Mã nguyên vật liệu;
- + Tên hàng;
- + Quy cách;
- + Đơn vị tính;
- + Số lượng tồn kho;
- + Vị trí lưu trữ thực tế trong kho.

- Sau khi hoàn tất chuẩn hóa dữ liệu, doanh nghiệp tiến hành in và dán mã vạch cho từng nhóm nguyên vật liệu nhằm phục vụ quá trình quét mã trong hoạt động nhập kho và xuất kho.

- Do kho vẫn đang phục vụ hoạt động sản xuất hằng ngày nên việc dán mã vạch không thực hiện đồng loạt mà triển khai theo từng khu vực nhỏ nhằm tránh ảnh hưởng đến hoạt động xuất nhập hàng hóa. Các khu vực có tần suất luân chuyển hàng hóa thấp được ưu tiên thực hiện trước nhằm giảm rủi ro phát sinh trong giai đoạn đầu chuyển đổi hệ thống.

- Việc dán mã và kiểm tra dữ liệu được bố trí vào cuối ngày làm việc hoặc ngày chủ nhật do đây là thời điểm lượng hàng hóa xuất nhập giảm đáng kể so với giờ hoạt động chính. Cách bố trí này giúp doanh nghiệp có thời gian xử lý dữ liệu và sắp xếp hàng hóa thuận lợi hơn mà không ảnh hưởng lớn đến quá trình cấp phát nguyên vật liệu phục vụ sản xuất.

- Trong giai đoạn này, doanh nghiệp vẫn duy trì hoàn toàn phương pháp quản lý cũ nhằm đảm bảo hoạt động kho diễn ra ổn định trước khi chuyển sang vận hành hệ thống mới.

❖ Giai đoạn 2: Vận hành thử nghiệm tại khu vực kho nhỏ

- Sau khi hoàn tất chuẩn bị dữ liệu và dán mã vạch, doanh nghiệp tiến hành vận hành thử nghiệm hệ thống tại một khu vực nhỏ trong kho nguyên vật liệu trước khi áp dụng trên toàn bộ hệ thống.

- Khu vực thử nghiệm được lựa chọn là nhóm nguyên vật liệu có tần suất nhập xuất thấp nhằm hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động vận hành nếu phát sinh lỗi dữ liệu hoặc nhân viên thao tác chưa chính xác trong giai đoạn đầu sử dụng hệ thống.

- Trong giai đoạn này, doanh nghiệp bắt đầu áp dụng thao tác quét mã vạch khi nhập kho và xuất kho, đồng thời cập nhật dữ liệu trực tiếp lên phần mềm MISA. Tuy nhiên, phương pháp quản lý cũ vẫn được duy trì song song để đối chiếu dữ liệu và xử lý kịp thời nếu phát sinh sai lệch tồn kho.

- Ban ngày, kho vẫn hoạt động theo quy trình cũ nhằm đảm bảo hoạt động cấp phát nguyên vật liệu cho sản xuất không bị gián đoạn. Sau khi khối lượng công việc giảm vào cuối ngày, nhân viên kho tiến hành thực hành quét mã và cập nhật dữ liệu trên hệ thống mới đối với khu vực thử nghiệm.

- Việc bố trí vận hành thử nghiệm vào cuối ngày giúp nhân viên có thời gian làm quen với thao tác trên phần mềm mà không gây áp lực lớn đến hoạt động vận hành chính của kho. Đồng thời, nếu phát sinh lỗi dữ liệu hoặc thao tác sai, doanh nghiệp vẫn có thời gian xử lý trước khi bước sang ngày làm việc tiếp theo.

- Trong trường hợp hệ thống phát sinh lỗi kết nối hoặc thiết bị quét mã hoạt động không ổn định, doanh nghiệp tạm thời ghi nhận dữ liệu bằng phiếu nhập xuất thủ công và cập nhật bổ sung lên phần mềm sau khi xử lý hoàn tất sự cố nhằm đảm bảo hoạt động vận hành kho không bị gián đoạn.

- Đối với các lỗi phát sinh trong tuần, doanh nghiệp thực hiện kiểm tra và xử lý tổng hợp vào ngày chủ nhật nhằm tránh ảnh hưởng đến hoạt động xuất nhập hàng hóa trong các ngày sản xuất chính

❖ Giai đoạn 3: Áp dụng quy trình nhập kho bằng mã vạch

Sau khi giai đoạn thử nghiệm đạt kết quả ổn định, doanh nghiệp bắt đầu triển khai quy trình nhập kho bằng mã vạch đối với các nhóm nguyên vật liệu đã được chuẩn hóa dữ liệu.

Bước 1: Kiểm tra chứng từ và nguyên vật liệu

- Khi nguyên vật liệu được vận chuyển đến kho, nhân viên kho tiến hành kiểm tra phiếu giao hàng, hóa đơn và đối chiếu với hàng hóa thực tế trước khi thực hiện nhập kho trên hệ thống.

+ Nội dung kiểm tra bao gồm:

+ Mã nguyên vật liệu;

+ Tên hàng;

+ Quy cách và chủng loại;

+ Số lượng thực tế;

+ Tình trạng hàng hóa.

- Việc kiểm tra được thực hiện ngay tại khu vực tiếp nhận hàng nhằm phát hiện sớm các sai lệch trước khi cập nhật dữ liệu lên hệ thống. Điều này giúp hạn chế tình trạng nhập sai dữ liệu tồn kho và giảm nguy cơ phát sinh chênh lệch số liệu trong quá trình vận hành sau này.

- Đối với thời điểm lượng hàng nhập lớn, doanh nghiệp thực hiện kiểm tra theo từng lô hàng thay vì tiếp nhận đồng loạt nhằm tránh tình trạng ùn tắc khu vực nhập hàng và đảm bảo hoạt động vận chuyển trong kho vẫn diễn ra bình thường.

Bước 2: Quét mã vạch và cập nhật dữ liệu nhập kho

- Sau khi hoàn tất kiểm tra hàng hóa, nhân viên kho sử dụng thiết bị quét mã để cập nhật dữ liệu nhập kho lên phần mềm MISA.

+ Thông tin cập nhật bao gồm:

+ Mã nguyên vật liệu;

+ Số lượng nhập;

+ Thời gian nhập kho;

+ Nhà cung cấp;

+ Vị trí lưu trữ.

- Trong giai đoạn đầu áp dụng, doanh nghiệp bố trí thêm nhân sự hỗ trợ đối chiếu dữ liệu sau khi quét mã nhằm hạn chế sai sót do nhân viên chưa quen thao tác trên hệ thống mới.

- Để tránh ảnh hưởng đến hoạt động nhập hàng trong giờ cao điểm, việc xử lý dữ liệu số lượng lớn được thực hiện sau khi hoàn tất quá trình tiếp nhận hàng hóa trong

ngày. Việc bố trí thời gian như vậy giúp hạn chế tình trạng tập trung hàng hóa tại khu vực nhập kho và giảm áp lực vận hành trong giờ hoạt động chính.

- Trong trường hợp nguyên vật liệu cần nhập kho gấp để phục vụ sản xuất, doanh nghiệp ưu tiên hoàn tất quá trình tiếp nhận và cấp phát trước, sau đó mới cập nhật bổ sung dữ liệu lên hệ thống nhằm đảm bảo tiến độ sản xuất không bị ảnh hưởng trong giai đoạn đầu vận hành.

Bước 3: Sắp xếp và lưu trữ nguyên vật liệu

- Sau khi cập nhật dữ liệu hoàn tất, nguyên vật liệu được đưa vào vị trí lưu trữ theo thông tin đã được thiết lập trên hệ thống.

- Các nhóm nguyên vật liệu có tần suất sử dụng cao được bố trí tại khu vực gần lối xuất kho nhằm thuận tiện cho quá trình cấp phát phục vụ sản xuất. Đối với các nguyên vật liệu ít sử dụng hoặc có số lượng lớn, doanh nghiệp bố trí tại khu vực lưu trữ riêng nhằm tối ưu diện tích kho và hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động di chuyển hàng hóa.

- Việc sắp xếp lại vị trí hàng hóa được thực hiện theo từng khu vực nhỏ vào cuối ngày làm việc nhằm tránh ảnh hưởng đến hoạt động vận hành chung của kho. Đối với các nguyên vật liệu phục vụ sản xuất liên tục, doanh nghiệp ưu tiên giữ nguyên vị trí lưu trữ trong thời gian đầu để tránh gây gián đoạn quá trình cấp phát nguyên vật liệu.

❖ Giai đoạn 4: Áp dụng quy trình xuất kho bằng mã vạch

- Sau khi quy trình nhập kho vận hành ổn định, doanh nghiệp tiếp tục triển khai quy trình xuất kho bằng mã vạch trên hệ thống MISA.

Bước 1: Tiếp nhận yêu cầu xuất kho

- Khi phát sinh nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu cho sản xuất, bộ phận kho tiếp nhận phiếu yêu cầu xuất kho từ các bộ phận liên quan và tiến hành kiểm tra thông tin trước khi xuất hàng.

- Nhân viên kho thực hiện kiểm tra:

- + Tên nguyên vật liệu;
- + Số lượng yêu cầu;
- + Bộ phận sử dụng;
- + Số lượng tồn kho trên hệ thống.

- Việc kiểm tra trước khi xuất giúp hạn chế tình trạng xuất sai nguyên vật liệu hoặc xuất vượt số lượng tồn kho thực tế.

- Đối với các yêu cầu xuất kho khẩn phục vụ trực tiếp cho dây chuyền sản xuất, doanh nghiệp ưu tiên xử lý cấp phát trước nhằm tránh làm gián đoạn hoạt động sản xuất, sau đó mới thực hiện cập nhật hoàn chỉnh dữ liệu trên hệ thống.

Bước 2: Quét mã vạch và cập nhật dữ liệu xuất kho

- Sau khi xác nhận yêu cầu hợp lệ, nhân viên kho thực hiện quét mã vạch trước khi xuất hàng cho bộ phận sử dụng.

- Hệ thống MISA sẽ tự động cập nhật:

- + Số lượng xuất kho;
- + Thời gian xuất;
- + Bộ phận nhận hàng;
- + Số lượng tồn còn lại.

- Trong giai đoạn đầu triển khai, doanh nghiệp vẫn duy trì đối chiếu giữa dữ liệu trên phần mềm và phiếu xuất thực tế nhằm đảm bảo tính ổn định của hệ thống quản lý mới.

- Đối với thời điểm có tần suất xuất kho lớn, doanh nghiệp phân chia thời gian nhận hàng theo từng bộ phận nhằm hạn chế tình trạng tập trung hàng hóa tại khu vực xuất kho gây ảnh hưởng đến hoạt động vận hành chung.

- Trong trường hợp hệ thống xảy ra lỗi hoặc mất kết nối mạng nội bộ, doanh nghiệp tạm thời ghi nhận thông tin xuất kho bằng phiếu giấy để đảm bảo quá trình cấp phát nguyên vật liệu không bị gián đoạn, sau đó cập nhật lại dữ liệu lên phần mềm khi hệ thống hoạt động ổn định.

Bước 3: Bàn giao nguyên vật liệu và xác nhận hoàn thành

- Sau khi hoàn tất quét mã và cập nhật dữ liệu, nhân viên kho tiến hành bàn giao nguyên vật liệu cho bộ phận sử dụng và xác nhận hoàn thành trên hệ thống MISA.

- Thông tin xuất kho được lưu trữ trực tiếp trên phần mềm giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong việc tra cứu lịch sử xuất nhập nguyên vật liệu và phục vụ công tác kiểm kê khi cần thiết.

- Trong thời gian đầu vận hành, bộ phận kho phối hợp với bộ phận kế toán thực hiện kiểm tra và đối chiếu dữ liệu cuối ngày nhằm đảm bảo tính đồng bộ giữa dữ liệu tồn kho thực tế và dữ liệu trên hệ thống.

❖ Giai đoạn 5: Kiểm kê và đối chiếu dữ liệu tồn kho

- Sau khi hệ thống được đưa vào vận hành ổn định, doanh nghiệp tiến hành kiểm kê định kỳ nhằm đánh giá độ chính xác của dữ liệu tồn kho trên phần mềm MISA.
- Nội dung kiểm kê bao gồm:
 - + Số lượng tồn kho thực tế;
 - + Vị trí lưu trữ nguyên vật liệu;
 - + Tình trạng hàng hóa;
 - + Sai lệch dữ liệu nếu có.
- Để tránh ảnh hưởng đến hoạt động xuất nhập hàng hóa trong ngày, công tác kiểm kê được bố trí vào cuối tuần hoặc ngày chủ nhật khi lượng hàng hóa luân chuyển thấp hơn bình thường. Việc sắp xếp thời gian phù hợp giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình rà soát dữ liệu và hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất.
- Sau khi hoàn tất kiểm kê, bộ phận kho phối hợp với bộ phận kế toán tiến hành đối chiếu số liệu và điều chỉnh các sai lệch phát sinh trên hệ thống nhằm đảm bảo dữ liệu tồn kho luôn phản ánh đúng tình trạng thực tế tại doanh nghiệp.
- Thông qua quá trình kiểm kê định kỳ, doanh nghiệp có thể đánh giá hiệu quả vận hành của hệ thống mã vạch, đồng thời tiếp tục điều chỉnh quy trình quản lý kho phù hợp hơn với điều kiện hoạt động thực tế trong quá trình vận hành lâu dài.

3.2.2.6. Hiệu quả dự kiến khi áp dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch trong quản lý kho nguyên vật liệu

Việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch trong quản lý kho nguyên vật liệu được kỳ vọng sẽ giúp Công ty TNHH Sản xuất Fullerton nâng cao hiệu quả kiểm soát dữ liệu kho, đồng thời cải thiện chất lượng xử lý nghiệp vụ trong quá trình vận hành thực tế. So với phương pháp quản lý thủ công hiện tại, giải pháp này giúp doanh nghiệp từng bước chuẩn hóa quy trình quản lý kho và hạn chế các sai sót phát sinh trong quá trình nhập liệu.

Trước hết, hệ thống mã vạch kết hợp phần mềm MISA giúp giảm đáng kể khối lượng thao tác ghi chép và nhập liệu thủ công tại kho. Thông tin vật tư được cập nhật trực tiếp trên hệ thống thông qua thao tác quét mã thay cho việc ghi nhận nhiều lần trên chứng từ giấy như trước đây. Nhờ đó, thời gian xử lý các nghiệp vụ nhập kho, xuất kho và kiểm kê được rút ngắn, đặc biệt trong những thời điểm phát sinh số lượng hàng hóa lớn.

Bên cạnh đó, dữ liệu tồn kho được cập nhật gần như ngay tại thời điểm phát sinh nghiệp vụ giúp doanh nghiệp theo dõi số lượng nguyên vật liệu chính xác và kịp thời hơn. Việc đồng bộ dữ liệu trực tiếp trên hệ thống góp phần hạn chế tình trạng chênh lệch tồn kho do cập nhật chậm hoặc sai sót trong quá trình nhập liệu thủ công.

Đối với các nguyên vật liệu có mã hàng hoặc ký hiệu gần giống nhau, việc sử dụng mã vạch giúp nhân viên kho nhận diện vật tư nhanh hơn và hạn chế tình trạng nhập sai hoặc xuất nhầm hàng hóa trong quá trình xử lý nghiệp vụ. Điều này không chỉ hỗ trợ nâng cao độ chính xác của dữ liệu kho mà còn góp phần hạn chế ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất do sử dụng sai nguyên vật liệu.

Ngoài ra, hệ thống còn hỗ trợ doanh nghiệp nâng cao hiệu quả kiểm kê kho nguyên vật liệu. Thay vì phải đối chiếu thủ công trên chứng từ giấy như trước đây, nhân viên kho có thể sử dụng thiết bị quét mã để kiểm tra và đối chiếu dữ liệu trực tiếp trên phần mềm MISA. Điều này giúp rút ngắn thời gian kiểm kê, giảm áp lực xử lý thủ công cho nhân viên kho và hỗ trợ phát hiện chênh lệch dữ liệu tồn kho nhanh hơn trong quá trình kiểm tra thực tế.

Không chỉ hỗ trợ hoạt động tại kho, việc dữ liệu được cập nhật và lưu trữ tập trung trên phần mềm còn giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình tra cứu thông tin vật tư, theo dõi tình hình nhập – xuất – tồn kho và phục vụ công tác kiểm tra khi cần thiết. Đồng thời, nhà quản lý có thể theo dõi dữ liệu tồn kho kịp thời hơn nhằm hỗ trợ quá trình kiểm soát nguyên vật liệu và xây dựng kế hoạch sử dụng vật tư phù hợp với nhu cầu sản xuất của doanh nghiệp.

Có thể thấy rằng việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch không chỉ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu mà còn góp phần cải thiện độ chính xác của dữ liệu, giảm sai sót trong quá trình xử lý nghiệp vụ và từng bước hiện đại hóa công tác quản lý kho tại doanh nghiệp.

Tiêu chí	Trước khi áp dụng	Sau khi áp dụng
Nhập liệu kho	Ghi chép thủ công	Quét mã và cập nhật tự động
Tốc độ xử lý	Chậm khi hàng hoá nhiều	Xử lý nhanh hơn
Độ chính xác dữ liệu	Dễ sai sót	Hạn chế nhầm lẫn
Kiểm kê kho	Đối chiếu thủ công	Quét mã trực tiếp
Tra cứu vật tư	Mất nhiều thời gian	Tra cứu nhanh trên hệ thống
Cập nhật tồn kho	Không kịp thời	Cập nhật gần như tức thời
Khả năng kiểm soát	Phụ thuộc nhiều vào nhân viên	Dữ liệu quản lý tập trung

Bảng 12 : So sánh hoạt động quản lý kho trước và sau khi áp dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch

Thông qua bảng so sánh trên có thể thấy rằng việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch giúp doanh nghiệp cải thiện đáng kể hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu. Giải pháp này không chỉ hỗ trợ rút ngắn thời gian xử lý nghiệp vụ và nâng cao độ chính xác của dữ liệu tồn kho mà còn giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình kiểm kê, tra cứu và kiểm soát nguyên vật liệu trong thực tế. Tuy nhiên, để hệ thống có thể vận hành hiệu quả và ổn định, doanh nghiệp cần đảm bảo đầy đủ các điều kiện cần thiết trong quá trình triển khai.

Bên cạnh những hiệu quả dự kiến nêu trên, doanh nghiệp có thể sử dụng thêm một số chỉ tiêu như thời gian xử lý nhập – xuất kho, tỷ lệ sai lệch kiểm kê, mức độ chênh lệch tồn kho hoặc vòng quay tồn kho để theo dõi và đánh giá mức độ cải thiện sau khi áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch trong quản lý kho nguyên vật liệu. Việc sử dụng các chỉ tiêu đo lường này giúp doanh nghiệp đánh giá hiệu quả giải pháp một cách cụ thể và khách quan hơn trong quá trình vận hành thực tế.

3.2.2.7. Điều kiện triển khai hệ thống mã vạch kết hợp phần mềm MISA trong quản lý kho nguyên vật liệu

Để việc áp dụng hệ thống mã vạch kết hợp phần mềm MISA trong quản lý kho nguyên vật liệu đạt hiệu quả và có thể vận hành ổn định trong thực tế, Công ty TNHH Sản xuất Fullerton cần đảm bảo một số điều kiện triển khai phù hợp với tình hình hoạt động của doanh nghiệp.

- **Điều kiện về cơ sở vật chất và thiết bị**

Doanh nghiệp cần trang bị các thiết bị phục vụ cho quá trình vận hành hệ thống như máy tính, thiết bị quét mã vạch và hệ thống kết nối mạng tại khu vực kho nguyên vật liệu. Đây là những điều kiện cần thiết để hỗ trợ quá trình cập nhật và xử lý dữ liệu trên phần mềm MISA được thực hiện liên tục và ổn định hơn.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần chuẩn bị tem mã vạch và thực hiện dán mã lên từng loại nguyên vật liệu hoặc khu vực lưu trữ hàng hóa tại kho. Tem mã cần được bố trí tại vị trí dễ quan sát nhằm hỗ trợ thuận lợi cho quá trình quét mã khi nhập kho, xuất kho và kiểm kê vật tư trong thực tế.

Việc đảm bảo đầy đủ thiết bị và cơ sở hạ tầng giúp doanh nghiệp hạn chế gián đoạn trong quá trình xử lý nghiệp vụ, đồng thời hỗ trợ hệ thống hoạt động ổn định hơn sau khi triển khai

- **Điều kiện về dữ liệu và phần mềm**

Trước khi triển khai hệ thống mã vạch, doanh nghiệp cần thực hiện rà soát và chuẩn hóa toàn bộ dữ liệu nguyên vật liệu trên phần mềm MISA nhằm đảm bảo tính đồng nhất giữa dữ liệu trên hệ thống và hàng hóa thực tế tại kho. Các thông tin như mã vật tư, tên vật tư, đơn vị tính, nhóm hàng và vị trí lưu trữ cần được kiểm tra và cập nhật đầy đủ trước khi đưa vào sử dụng. Đối với các vật tư có mã hàng hoặc ký hiệu gần giống nhau, doanh nghiệp cần thống nhất quy tắc đặt mã nhằm hạn chế nhầm lẫn trong quá trình nhập liệu và quét mã sau này.

Ngoài ra, phần mềm MISA cần được cài đặt và vận hành ổn định để hỗ trợ quá trình lưu trữ, cập nhật và tra cứu dữ liệu kho nguyên vật liệu trong quá trình sử dụng thực tế.

- **Điều kiện về nhân sự**

Nhân viên kho cần được hướng dẫn cách sử dụng phần mềm MISA và thiết bị quét mã trước khi đưa hệ thống vào vận hành chính thức.

Trong quá trình triển khai, doanh nghiệp cần phổ biến quy trình nhập kho, xuất kho và kiểm kê bằng mã vạch nhằm giúp nhân viên làm quen với phương pháp quản lý mới và hạn chế sai sót trong quá trình thao tác. Đồng thời, nhân viên cần có sự phối hợp với các bộ phận liên quan để đảm bảo dữ liệu trên hệ thống được cập nhật đầy đủ và đồng bộ hơn.

Việc chuẩn bị về nhân sự giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình chuyển đổi từ phương pháp quản lý thủ công sang quản lý bằng phần mềm kết hợp mã vạch.

- **Điều kiện về chi phí triển khai**

Để triển khai hệ thống mã vạch kết hợp phần mềm MISA, doanh nghiệp cần chuẩn bị một khoản chi phí ban đầu cho việc mua phần mềm, trang bị thiết bị quét mã, in tem mã vạch và hỗ trợ hướng dẫn nhân viên sử dụng hệ thống

Tuy nhiên, so với việc đầu tư các hệ thống quản lý kho có quy mô lớn và chi phí triển khai cao, giải pháp sử dụng phần mềm MISA kết hợp mã vạch được xem là phù hợp hơn với điều kiện hoạt động thực tế của doanh nghiệp do có mức chi phí tương đối hợp lý và khả năng ứng dụng tương đối thuận lợi.

Bên cạnh đó, việc giảm sai sót trong quá trình nhập liệu, kiểm kê và quản lý tồn kho cũng góp phần giúp doanh nghiệp tiết kiệm thời gian xử lý nghiệp vụ và nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu trong quá trình vận hành lâu dài.

Có thể thấy rằng việc đảm bảo đầy đủ các điều kiện về thiết bị, dữ liệu, nhân sự và chi phí sẽ giúp doanh nghiệp triển khai hệ thống mã vạch kết hợp phần mềm MISA hiệu quả hơn, đồng thời hỗ trợ quá trình quản lý kho nguyên vật liệu được thực hiện ổn định và phù hợp với hoạt động thực tế tại doanh nghiệp.

3.3. Kiến nghị các bên liên quan

Để các giải pháp quản trị kho nguyên vật liệu được triển khai hiệu quả và phù hợp với hoạt động thực tế của Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, bên cạnh việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch, doanh nghiệp cũng cần chú trọng hoàn thiện công tác tổ chức, quản lý và phối hợp trong quá trình vận hành kho nguyên vật liệu.

3.3.1. Đối với doanh nghiệp

Doanh nghiệp cần quan tâm hơn đến việc đầu tư và từng bước hiện đại hóa công tác quản lý kho nguyên vật liệu nhằm nâng cao hiệu quả kiểm soát dữ liệu và hạn

chế các sai sót phát sinh trong quá trình xử lý nghiệp vụ. Việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch cần được thực hiện đồng bộ với quy trình quản lý thực tế tại kho để đảm bảo hệ thống có thể vận hành ổn định và phát huy hiệu quả lâu dài.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cần thường xuyên rà soát và cập nhật dữ liệu nguyên vật liệu trên hệ thống nhằm đảm bảo tính chính xác giữa dữ liệu tồn kho và số lượng hàng hóa thực tế tại kho. Các thông tin như mã vật tư, tên vật tư, đơn vị tính và vị trí lưu trữ cần được quản lý thống nhất để hạn chế nhầm lẫn trong quá trình nhập kho, xuất kho và kiểm kê hàng hóa.

Ngoài yếu tố công nghệ, doanh nghiệp cũng cần chú trọng công tác hướng dẫn và nâng cao kỹ năng cho nhân viên kho trong quá trình sử dụng phần mềm và thiết bị quét mã. Việc nhân viên nắm rõ quy trình thao tác và thực hiện đúng quy trình quản lý sẽ góp phần hạn chế sai sót khi cập nhật dữ liệu, đồng thời nâng cao hiệu quả phối hợp giữa bộ phận kho với các bộ phận liên quan trong quá trình xử lý nghiệp vụ.

Ngoài ra, doanh nghiệp nên duy trì kiểm kê kho định kỳ nhằm kịp thời phát hiện các chênh lệch dữ liệu tồn kho và có biện pháp xử lý phù hợp. Việc kiểm tra thường xuyên không chỉ giúp nâng cao độ chính xác của dữ liệu mà còn hỗ trợ doanh nghiệp tăng khả năng kiểm soát nguyên vật liệu và hạn chế rủi ro thất thoát trong quá trình vận hành thực tế.

Bên cạnh đó, doanh nghiệp cũng cần xây dựng ý thức tuân thủ quy trình quản lý kho đối với nhân viên trong quá trình thực hiện nghiệp vụ. Việc cập nhật dữ liệu đầy đủ và thực hiện đúng quy trình nhập – xuất – kiểm kê sẽ giúp hệ thống quản lý kho vận hành hiệu quả hơn và hỗ trợ doanh nghiệp kiểm soát nguyên vật liệu chặt chẽ trong hoạt động sản xuất.

3.3.2. Đối với cơ quan quản lý Nhà nước

Cơ quan quản lý Nhà nước cần có thêm các chính sách hỗ trợ doanh nghiệp trong quá trình chuyển đổi số và ứng dụng công nghệ vào hoạt động quản lý, đặc biệt đối với các doanh nghiệp sản xuất có quy mô vừa và nhỏ.

Bên cạnh đó, các cơ quan chức năng có thể tăng cường tổ chức các chương trình hướng dẫn, tập huấn hoặc hỗ trợ doanh nghiệp tiếp cận các giải pháp quản lý hiện đại nhằm giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho và khả năng kiểm soát dữ liệu trong hoạt động sản xuất kinh doanh.

Ngoài ra, việc tạo điều kiện thuận lợi cho doanh nghiệp tiếp cận các phần mềm quản lý

phù hợp với chi phí hợp lý cũng góp phần hỗ trợ doanh nghiệp từng bước hiện đại hóa hoạt động quản lý kho nguyên vật liệu và nâng cao hiệu quả vận hành trong thực tế.

Có thể thấy rằng sự phối hợp giữa doanh nghiệp và các cơ quan quản lý trong quá trình ứng dụng công nghệ vào quản lý kho nguyên vật liệu sẽ góp phần nâng cao hiệu quả quản lý, cải thiện khả năng kiểm soát dữ liệu và hỗ trợ doanh nghiệp từng bước hoàn thiện hoạt động quản trị kho trong thời gian tới.

KẾT LUẬN

Trong hoạt động sản xuất kinh doanh, quản trị kho nguyên vật liệu giữ vai trò quan trọng trong việc đảm bảo quá trình sản xuất được diễn ra liên tục, đồng thời hỗ trợ doanh nghiệp kiểm soát hiệu quả số lượng hàng tồn kho và chi phí liên quan đến nguyên vật liệu. Đối với Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, công tác quản lý kho nguyên vật liệu trong thời gian qua đã góp phần phục vụ hoạt động sản xuất của doanh nghiệp. Tuy nhiên, qua quá trình tìm hiểu và phân tích thực tế cho thấy công tác quản lý kho vẫn còn tồn tại một số hạn chế như việc nhập liệu chủ yếu thực hiện thủ công, thời gian kiểm kê còn kéo dài và dữ liệu tồn kho đôi lúc chưa được cập nhật kịp thời.

Trên cơ sở hệ thống hóa những vấn đề lý luận liên quan đến quản trị kho nguyên vật liệu và phân tích thực trạng tại Công ty TNHH Sản xuất Fullerton, khóa luận đã làm rõ những kết quả đạt được cũng như các hạn chế còn tồn tại trong công tác quản lý kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp. Từ đó, khóa luận đề xuất giải pháp áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch nhằm hỗ trợ nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu phù hợp với tình hình hoạt động thực tế của doanh nghiệp.

Nội dung giải pháp tập trung vào việc hỗ trợ kiểm soát dữ liệu nhập – xuất – tồn kho, hạn chế sai sót trong quá trình nhập liệu và nâng cao khả năng kiểm kê, tra cứu nguyên vật liệu tại kho. Bên cạnh đó, khóa luận cũng xây dựng quy trình vận hành hệ thống mã vạch trong hoạt động nhập kho, xuất kho và kiểm kê nhằm giúp doanh nghiệp thuận lợi hơn trong quá trình triển khai thực tế. Đồng thời, khóa luận đã phân tích hiệu quả dự kiến, điều kiện triển khai cũng như đưa ra một số kiến nghị nhằm góp phần nâng cao hiệu quả quản trị kho nguyên vật liệu tại doanh nghiệp trong thời gian tới.

Có thể thấy rằng việc áp dụng phần mềm MISA kết hợp hệ thống mã vạch không chỉ giúp doanh nghiệp nâng cao hiệu quả quản lý kho nguyên vật liệu mà còn góp phần cải thiện độ chính xác của dữ liệu, giảm sai sót trong quá trình xử lý nghiệp vụ và hỗ trợ doanh nghiệp từng bước hiện đại hóa công tác quản trị kho trong hoạt động sản xuất.

Mặc dù đã cố gắng hoàn thiện nội dung nghiên cứu, song do thời gian thực hiện và kiến thức thực tế còn hạn chế nên khóa luận khó tránh khỏi những thiếu sót nhất định. Vì vậy, tác giả rất mong nhận được những ý kiến đóng góp từ quý thầy cô và doanh nghiệp để bài khóa luận được hoàn thiện hơn.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- 1) TS. Phan Thanh Lâm, Cẩm nang quản trị kho hàng, Nhà xuất bản Lao động – Xã hội.
- 2) GS.TS. Đặng Đình Đào, TS. Nguyễn Thị Bạch Tuyết, TS. Đặng Thị Thúy Hồng, TS. Nguyễn Ngọc Long, ThS. Nguyễn Thái Bình (đồng chủ biên), Giáo trình Quản trị Logistics căn bản, Nhà xuất bản Lao động.
- 3) Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (2015), Luật Kế toán số 88/2015/QH13
- 4) Bộ Tài chính (2014), Thông tư số 200/2014/TT-BTC hướng dẫn chế độ kế toán doanh nghiệp.
- 5) Công ty TNHH Sản Xuất Fullerton (2025), Tài liệu nội bộ phòng kho vận và báo cáo quản lý nguyên vật liệu, Đà Nẵng.
- 6) Thư viện Pháp luật , luật kế toán 2015: <https://thuvienphapluat.vn/>
- 7) MISA AMIS, Nền tảng quản trị doanh nghiệp, truy cập tại: <https://amis.misa.vn>
- 8) Giáo trình Quản trị sản xuất và tác nghiệp, Nhà xuất bản Đại học Kinh tế Quốc dân.
- 9) Giáo trình Logistics và quản lý chuỗi cung ứng, Nhà xuất bản Kinh tế Quốc dân.
- 10) ThS. Trần Thúy Kiều, Bài giảng môn Giao nhận hàng hóa và Kê khai hải quan, 2025.