NHẬN XÉT CỦA DOANH NGHIỆP

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

Ngày …… tháng ….. năm 2014

Xác nhận của doanh nghiệp

Người nhận xét
(Vui lòng ký và ghi rõ Họ tên, chức vụ)

NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN

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

Ngày …… tháng ….. năm 2014

Giáo viên hướng dẫn

Trần Thanh Hương

Sinh viên thực hiện



Trần Minh Sơn

LỜI CẢM ƠN



Sau quá trình thực tập tại Tổng Công Ty Cổ Phần Quốc Tế Phong Phú, em đã rút được nhiều kinh nghiệm thực tiễn mà trong khi học lý thuyết em chưa nắm bắt rõ. Em xin gửi lời cảm ơn sâu sắc tới Ban lãnh đạo công ty, các anh chị thuộc Nhà máy đã tạo điều kiện và giúp đỡ tận tình cho chúng em hoàn thành tốt khóa thực tập. Đồng cảm ơn tới các Thầy Cô trong Khoa Công Nghệ May đã chỉ bảo, dạy dỗ và hướng dẫn nhiệt tình để chúng em mới có cơ hội được thực tập như thế này.

Trong quá trình thực tập, cũng như là trong quá trình làm bài báo cáo, em đã cố gắng hết mình, vì thời gian và kiến thức về chuyên môn cũng như kinh nghiệm thực tế chưa nhiều nên không thể tránh khỏi những thiếu sót. Em rất mong nhận được sự đóng góp, xây dựng từ Thầy Cô và Ban lãnh đạo Nhà máy để em có thêm nhiều kiến thức quý báu hơn.

Cuối cùng, em xin chúc Quý công ty , các cô chú, anh chị và Thầy Cô có nhiều sức khỏe, luôn thành công trên nhiều lĩnh vực.

Sinh viên thực tập

Trần Minh Sơn

MỤC LỤC

GIỚI THIỆU

Sau khi được nhà trường tạo điều kiện thực tập tại tổng công ty cổ phần quốc tế Phong Phú, cụ thể là bộ phận quản lý đơn hàng, em đã được tiếp xúc và áp dụng những lý thuyết trên trường vào thực tế sản xuất, được chứng kiến nhiều công đoạn, những tình huống , cách giải quyết trong quá trình sản xuất, mà bài vở trên lý thuyết không thể nêu đầy đủ và rõ ràng được.

Qua 8 tuần thực tập tại bộ phận quản lý đơn hàng, em quyết định lựa chọn đề tài "Qui trình làm việc của nhân viên quản lý đơn hàng của tổng công ty cổ phần quốc tế Phong Phú" vì những công việc trong thời gian thực tập chủ yếu là bộ phận này.

Mục đính là nhằm lưu lại những kinh nghiệm, bài học quí báu trong quá trình thực tập ở công ty vào văn bản để có thể hiểu rõ hơn về những công việc mà nhân viên quản lý đơn hàng sẽ làm khi nhận được đơn hàng từ khách hàng.

Trong 8 tuần thực tập, em đã cố gắng hòa mình vào công việc như một người nhân viên thử việc của bộ phận, tiếp xúc với nhiều văn bản của khách hàng từ khâu đầu tiên đến việc tham quan, đốc thúc xưởng sản xuất đại trà trong khâu cuối cùng. Bằng những kiến thức vốn có, em đã có thể dịp để áp dụng vào công việc của mình khi được giao, cố gắng làm việc một cách nhanh nhẹn và chính xác những chỉ thị của cấp trên.

Nhưng do em vẫn chưa có kinh nghiệm thực tiễn cùng với thời gian thực tập không dài nên cuốn đồ án sẽ không tránh được những thiếu sót, vì thế em rất mong nhận được sự đóng góp và nhận xét của quý thầy cô và công ty để cuốn đồ án của em được hoàn thiện hơn.

Xin cảm ơn.

Sinh viên thực tập

Trần Minh Sơn

PHẦN 1: TỔNG QUAN VỀ CÔNG TÁC QUẢN LÝ ĐƠN HÀNG

I. Tìm hiểu về công tác quản lý đơn hàng

1. Khái niệm quản lý và nhà quản lý

a. Khái niệm chung về quản lý và nhà quản lý:

Quản lý: là sự tác động có tổ chức, có hướng đích của chủ thể quản lý lên đối tượng và khách thể quản lý nhằm sử dụng có hiệu quả nhất các nguồn lực, các thời cơ của tổ chức để đạt mục tiêu đặt ra trong điều kiện môi trường luôn biến động.

Nhà quản lý: là người điều hành những phương hướng đã và đang có sẵn nhằm đưa ra những quyết định chiến lược đúng đắn và hiệu quả nhất để đạt mục tiêu được đặt ra.

b. Khái niệm về quản lý đơn hàng và nhân viên quản lý đơn hàng ngành may:

Quản lý đơn hàng ngành may: là chuỗi công tác thực hiện thông qua quá trình làm việc với khách hàng bắt đầu từ giai đoạn thương mại , phát triển mẫu sản phẩm, tìm kiếm nguồn cung cấp nguyên phụ liệu, triển khai và kiểm soát toàn bộ đơn hàng , cho đến khi hoàn thành sản phẩm theo đúng yêu cầu chất lượng, số lượng và đúng thời gian giao hàng đã ký kết trên hợp đồng với giá cả thõa thuận.

Nhân viên quản lý đơn hàng ngành may: là những người chịu trách nhiệm chính, là cầu nối giữa khách hàng- công ty, bộ phận - bộ phận để có thể tiếp nhận, xử lý chuyển giao và truyền đạt thông tin từ phía khách hàng, nhà cung cấp và các bộ phận có liên quan một cách nhanh chóng chính xác, đảm bảo sản xuất luôn được tiến hành một cách liên tục tránh sự trì hoãn.

2. Các phương pháp quản lý đơn hàng

Có 2 phương pháp quản lý đơn hàng thường được sử dụng:

Phương pháp quản lý đơn hàng từ trên xuống dưới

Phương pháp quản lý đơn hàng từ dưới lên trên

3. Các hình thức quản lý đơn hàng

a. Hình thức quản lý trực tiếp:

Theo hình thức này, bộ phận quản lý sẽ được chia thành nhiều nhóm nhỏ. Mỗi nhóm sẽ chịu trách nhiệm quản lý một số đơn hàng của những khách hàng nhất định.Đứng đầu nhóm là nhóm trưởng, nhóm trưởng sẽ không trực tiếp quản lý đơn hàng nào cả, mà chỉ theo dõi, giám sát công tác quản lý đơn hàng của các thành viên trong nhóm, giải quyết những vấn đề xảy ra trong quá trình sản xuất mà các thành viên trong nhóm không thể giải quyết được.

b. Hình thức quản lý theo chức năng:

Là cách thức chia thành các đơn vị chức năng tách biệt theo từng bộ phận gồm:

- Bộ phận phát triển mẫu: phát triển các loại sản phẩm may đến khi được khách hàng chấp nhận.

- Bộ phận thu mua: tìm kiếm nhà cung cấp vải, nguyên phụ liệu trong và ngoài nước, thực hiện việc đặt mua vải, nguyên phụ liệucần thiết cho cả đơn hàng. Theo dõi tiến độ giao hàng, đảm bảo kế hoạch vào chuyền cho nhà máy…
- Bộ phận kế hoạch:lập kế hoạch sản xuất cho các đơn hàng, cập nhật báo cáo năng suốt hằng ngày, hàng tháng, báo cáo tiến độ. Theo dõi định mức tiêu hao nguyên phụ liệu và cân đối nguyên phụ liệu. Chuẩn bị bản màu, tài liệu kỹ thuật sản xuất.

c. Hình thức quản lý theo sản phẩm:

Là cách thức tổ chức theo nhóm chuyên tráchtừ khâu phát triển, thu mua, kế hoạch sản xuất của một vài chủng loại sản phẩm có kiểu dáng, kết cấu sản phẩm, qui trình công nghệ gần giống nhau. Theo hình thức này thì bộ phận quản lý đơn hàng sẽ chia theo nhóm sản phẩm. mỗi nhóm sẽ quản lý một hoặc một số loại sản phẩm.

d. Hình thức quản lý theo địa lý:

Bộ phận quản lý đơn hàng sẽ phân chia khách hàng theo từng khu vực địa lý để quản lý. Đây là một hình thức khá phổ biến vì mỗi khách hàng ở mỗi khu vực địa lý khác nhau thì yêu cầu về sản phẩm cũng khác nhau, vì vậy mà quản lý đơn hàng theo khu vực sẽ giúp cho doanh nghiệp may đáp ứng tốt nhất những yêu cầu của khách hàng đưa ra.

4. Các điều kiên để trở thành nhân viên quản lý đơn hàng

a. Trình độ chuyên môn

Kiến thức về công nghệ sản xuất may công nghiệp
Thiết kế rập và kỹ thuật may
Quản lý chất lượng sản phẩm
Lập kế thoạch sản xuất may công nghiệp, nguyên phụ liệu ngành may.

b. Trình độ ngoại ngữ:

Cần thông thạo cả 4 kỹ năng nghe-đọc-viết-nói.

c. Trình độ tin học:

Kỹ năng tin học văn phòng Microsoft office : Word, Exel, Outlook, Paint, …

d. Phẩm chất cá nhân:

Khả năng quyết đoán, nhất quán.
Tinh thần trách nhiệm, làm việc nhóm.
Sự hợp tác giải quyết vấn đề.
Cẩn thận, nhanh nhẹn, gắn bó với công ty.

e. Kỹ năng làm việc:

Kỹ năng giao tiếp, thuyết phục thương lượng.
Kỹ năng lập kế hoạch, quản lý thời gian.

II. Giới thiệu khái quát về công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

1. Lịch sử hình thành và phát triển

- Được thành lập từ năm 2007 là đơn vị thành viên của Tổng Công ty CP Phong Phú, Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú là bước phát triển mới của Tổng Công ty trong lĩnh vực phát triển chuỗi giá trị may mặc - được xác định là ngành cốt lõi của Tổng Công ty. Sau khi thành lập Công ty được tiếp nhận quản lý hai Nhà máy May từ Tổng công ty Phong Phú đó là nhà máy May Phong Phú Guston Molinel chuyên sản xuất Workwear xuất khẩu sang thị trường Châu Âu và Nhà máy May Jeans Xuất Khẩu chuyên sản xuất hàng Jeans xuất khẩu sang thị trường Mỹ. Năm 2009, Công ty thành lập thêm nhà máy Wash thời trang tại Quận Thủ Đức và đang thực hiện đầu tư các dự án khác tại các địa điểm Thành phố Hồ Chí Minh và các tỉnh Quảng Trị, Thừa Thiên Huế, Đà Nẵng, Bình Thuận, Long An…
- Kế thừa và tiếp nối truyền thống từ Tổng công ty CP Phong Phú, ngay từ những buổi đầu mới thành lập, Ban lãnh đạo Công ty đã nhanh chóng xây dựng bộ máy quản lý, cơ cấu tổ chức Công ty hoạt động theo mô hình quản lý tiên tiến và hiệu quả.
- Bước vào giai đoạn thử thách mới, lãnh đạo và toàn thể CBCNV Công ty Cổ phần Quốc tế Phong Phú đã và đang phát huy những lợi thế sẵn có biến thách thức thành cơ hội để hoàn thành tốt sứ mệnh của mình theo đúng mục tiêu định hướng của Tổng công ty CP Phong Phú khẳng định được thương hiệu "Phong Phú Jeans" trên toàn quốc. Vừa qua công ty đã vinh dự nhận danh hiệu "Top 10 doanh nghiệp tiêu biểu toàn diện ngành may Việt Nam" do Thời báo Kinh tế Sài Gòn Hiệp Hội dệt may Việt Nam và Hiệp Hội Da giày Việt Nam phối hợp tổ chức.

2. Nhiệm vụ của các phòng ban

i. CƠ QUAN ĐIỀU HÀNH (CƠ QUAN TỔNG GIÁM ĐỐC):

Công ty cổ phần quốc tế Phong Phú có cơ cấu tổ chức như sau:

a. Tổng Giám đốc:

- Phụ trách chung và kiểm soát toàn bộ hoạt động của Công ty từ con người tài chính đến các khâu sản xuất.

- Trực tiếp phụ trách các đơn vị: Phòng Tài chính – Kế toán, Phòng Kinh doanh nội địa, Phòng đầu tư & phát triển, Phòng quản lý chất lượng và Trung tâm may mặc.

b. Phó Tổng Giám đốc:

- Giải quyết các công việc thường xuyên của Công ty trong phạm vi được Tổng Giám đốc ủy quyền;

- Trực tiếp phụ trách Phòng Hành chính nhân sự.

c. Giám đốc điều hành thứ nhất:

- Điều hành chịu trách nhiệm điều hành các công việc hằng ngày của Công ty tại Khối Văn phòng;

- Tham gia chỉ đạo sản xuất, theo dõi tiến trình sản xuất đối với các Nhà máy;

- Ký kết các hợp đồng và giải quyết các công việc khác theo sự ủy quyền của Tổng Giám đốc;

- Trực tiếp phụ trách các đơn vị: Phòng Kế hoạch sản xuất, Phòng kỹ thuật, Phòng xuất nhập khẩu, Bộ phận kho và Nhà máy may Jean xuất khẩu.

d. Giám đốc điều hành thứ hai:

Trực tiếp phụ trách và điều hành các hoạt động sản xuất tại Xưởng may Phong Phú Guston Molinel.

e. Trợ lý Tổng Giám đốc:

- Tham mưu cho Tổng Giám đốc về chiến lược đầu tư, phát triển kinh doanh của Công ty;

- Trực tiếp phụ trách Nhà máy Wash.

f. Kế toán trưởng:

- Tham mưu cho Tổng Giám đốc và kiểm soát toàn bộ quá trình thu – chi của Công ty;

- Đề xuất các giải pháp kiểm tra tài chính và đảm bảo an toàn tài chính cho Công ty hoạt động.

ii. KHỐI CƠ QUAN PHÒNG/BAN:

a. Phòng tài chính – kế toán:

Có chức năng thực hiện các công việc thường xuyên liên quan đến tài chính, tiền tệ như: Kế toán tổng hợp; Kế toán ngân hàng; Kế toán công nợ; Kế toán vật tư, thành phẩm, gia công; Kế toán thu chi, kế toán nội bộ; Kế toán giá thành, chi phí; Kế toán kho; Kế toán tiền lương; Thủ quỹ, …

b. Phòng Hành chính – Nhân sự:

Có chức năng tham mưu cho Tổng Giám đốc về hành chính, nhân sự; kiểm soát và điều phối hoạt động liên quan đến: Chi phí hành chính, tuyển dụng, đào tạo, chế độ chính sánh, bảo hiểm, tiền lương, … của toàn Công ty.

c. Phòng kinh doanh nội địa:

Có chức năng phát triển thị trường kinh doanh nội địa.

d. Phòng kế hoạch sản xuất:

Có chức năng hoạch định toàn bộ quá trình sản xuất kinh doanh của Công ty.

e. Phòng kỹ thuật:

Có chức năng hướng dẫn và đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

f. Phòng xuất nhập khẩu:

Có chức năng thực hiện các chứng từ giao, nhận xuất nhập khẩu, đảm bảo nguyên phụ liệu và hàng hóa xuất nhập theo đúng kế hoạch của Công ty.

g. Phòng đầu tư và phát triển:

Có chức năng hoạch định về chiến lược và địa bàn đầu tư sản xuất kinh doanh của Công ty.

h. Phòng đảm bảo chất lượng:

Chịu trách nhiệm về việc đảm bảo chất lượng của sản phẩm theo yêu cầu của khách hàng đối với từng mã hàng.

i. Bộ phận kho:

Chứa đựng và đảm bảo cung cấp nguyên phụ liệu, bán thành phẩm và thành phẩm theo yêu cầu của sản xuất.

iii. TRUNG TÂM MAY MẶC:

- Trung tâm may mặc bao gồm nhiều nhóm kinh doanh tùy thuộc vào điều kiện sản xuất và tình hình của Công ty tại mỗi thời điểm;

- Thực hiện các chức năng: kinh doanh, tiếp thị, quản lý đơn hàng, tìm kiếm thị trường và duy trì, mở rộng khách hàng.

iv. KHỐI SẢN XUẤT:

Khối sản xuất bao gồm nhiều đơn vị trực tiếp sản xuất gồm:

- Xưởng may Phong Phú Guston Molinel;

- Nhà máy may Jean xuất khẩu;

- Nhà máy Wash;

- Các nhà máy khác nếu được thành lập

3. Sản phẩm chính

❖ Các sản phẩm kinh doanh, dịch vụ của đơn vị

- Sản xuất: gia công các sản phẩm jeans xuất khẩu và nhận đơn hàng từ Tổng Công Ty.
- Thị trường xuất khẩu: Mỹ và châu âu…

❖ Những khách hàng của đơn vị

- Mast, Express, Kurabo, Esprit, Pacsun…

4. Thế mạnh của công ty

- Tổng công ty cổ phần quốc tế Phong Phú là một tập đoàn với nhiều công ty con thuộc nhiều lĩnh vực may mặc như chỉ, vải, may mẫu, sản xuất dại trà,… Do đó việc sản xuất của công ty có thể tiết kiệm được rất nhiều thời gian, công sức và tiền bạc khi có thể sử dụng trực tiếp nguồn nguyên liệu tại công ty.
- Với kinh nghiệm hoạt động lâu năm trong lĩnh vực dệt may, công ty hoàn toàn là một đối tác tin cậy của nhiều bạn hàng trong nước và quốc tế.
- Thị trường chính của công ty là Mỹ và châu Âu nên sản phẩm xuất khẩu của công ty thường đươc kiểm tra kỹ càng về thông số lẫn chất lượng trước khi xuất hàng.
- Đội ngũ nhân viên giàu kinh nghiệm sẵn sàng giải quyết những yêu cầu, đòi hỏi của khách hàng theo một cách khoa học nhất.
- Có mối quan hệ rộng lớn và gắn bó với các nhà cung cấp nguyên phụ liệu nhằm thõa mãn nhu cầu khắt khe của khách hàng từ những khâu đầu tiên của mã hàng.
- Đội ngũ QA của công ty rất khắc khe và kỹ tính để sản phẩm luôn được kiểm tra đầy đủ và kỹ lưỡng nhằm tránh sai sót trước khi giao cho công ty kiểm tra của đối tác khách hàng.
- Quá trình sản xuất luôn tuần tự và khép kín nhằm đảm bảo qui trình sản phẩm đầu ra luôn kịp tiến độ giao hàng.

III. Tầm quan trọng của công tác quản lý đơn hàng đối với quá trình sản xuất may công nghiệp

- Nhân viên quản lý đơn hàng là người làm việc trực tiếp với khách hàng, nên sẽ là người nắm rõ thông tin sản phẩm mà khách hàng yêu cầu nhất từ đó phổ biến đến các bộ phận còn lại từ khâu may mẫu đến khâu sản xuất đại trà của công ty.
- Khi có khách hàng nước ngoài sang làm việc thì nhân viên quản lý đơn hàng luôn là người theo sát khách hàng nhằm nắm bắt chính xác những thông tin, yêu cầu, thay đổi của khách hàng mà có những biện pháp xử lý kịp thời cho từng đơn hàng.
- Nhân viên quản lý đơn hàng là người giữ mẫu sản phẩm của khách hàng, có nhiệm vụ điều phối mẫu cho các bên liên quan và căn cứ theo mẫu sản phẩm để phát triển sản phẩm cho phù hợp với yêu cầu khách hàng.

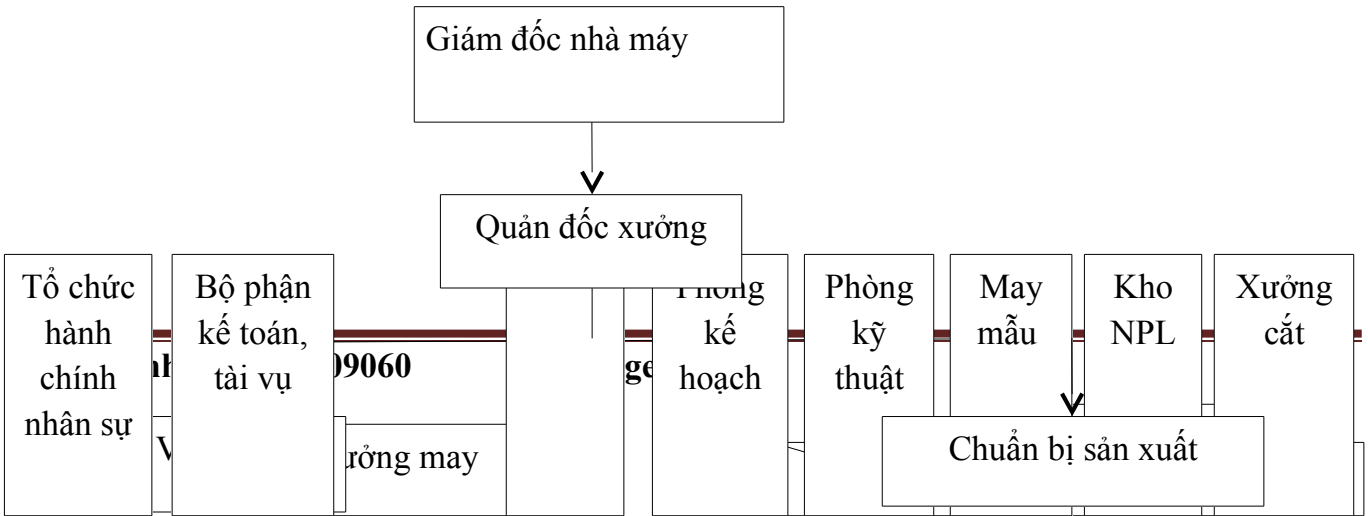
- Nhân viên quản lý đơn hàng cũng là người trao đổi với các nhà cung cấp nên là người quyết định giá thành cho sản phẩm. Đồng thời trao đổi thương lượng với đối tác khách hàng nhằm thiết lập một mức giá nhân công hợp lý cho mỗi sản phẩm của từng mã hàng. Do đó, nhân viên quản lý đơn hàng đóng vai trò quyết định cho nguồn lợi nhuận của công ty.
- Là người theo dõi đơn hàng từ đầu đến cuối, nên nhân viên quản lý đơn hàng có mối quan hệ mật thiết với các bộ phận liên quan (vd: bộ phận kỹ thuật, bộ phận kế hoạch, bộ phận cắt, xưởng may mẫu, xưởng wash, nhà máy gia công…) và có vai trò gắn kết các bộ phận với nhau nhằm theo kịp tiến trình giao hàng cho phía đối tác.
- Là người cấp phát nguyên vật liệu cho nhà máy gia công, có văn bản cấp phát và ngày đồng bộ giao hàng cho phía gia công để thống nhất ngày giao trả sản phẩm.
- Đối với sản xuất đại trà, nhân viên quản lý đơn hàng có nhiệm vụ đặc biệt trong việc theo sát tiến độ và những sai sót trong khâu sản xuất của mã hàng. Là người đốc thúc, giải quyết những vấn đề gặp phải trong quá trình sản xuất.

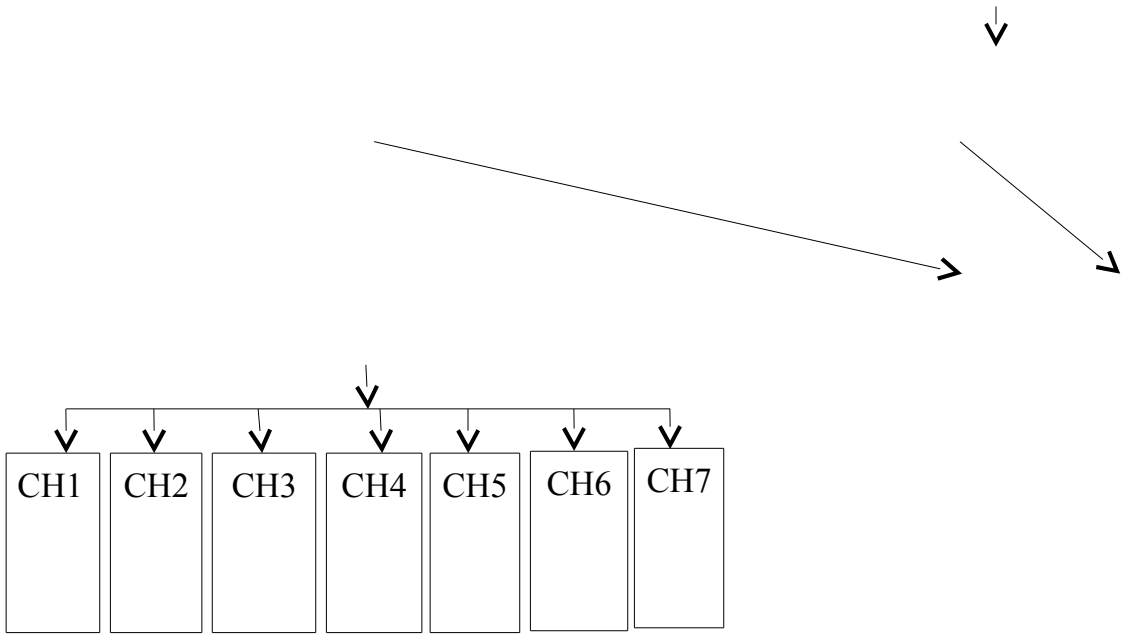
PHẦN 2: QUI TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN QUẢN LÝ ĐƠN HÀNG TẠI CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ

I. Giới thiệu bộ phận quản lý đơn hàng của công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

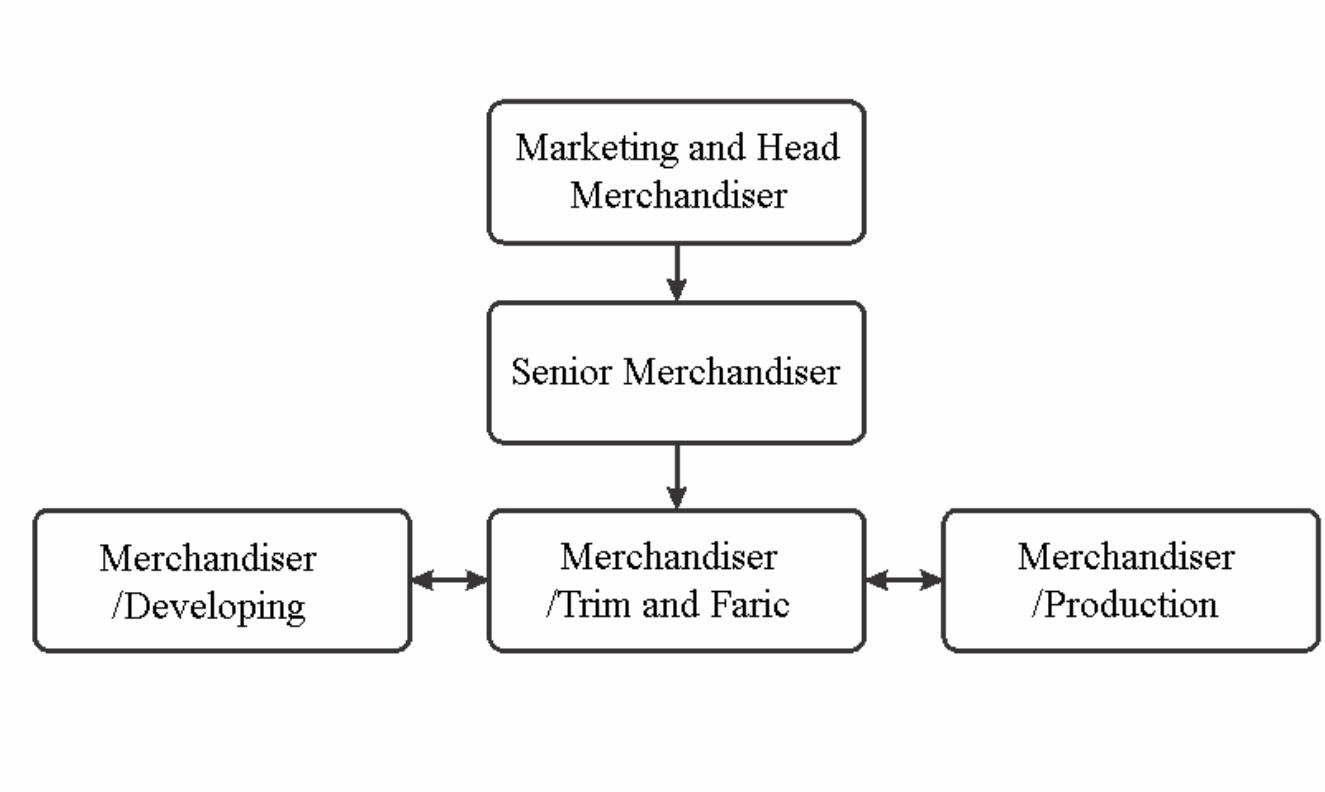
1. Cơ cấu nhân sự của bộ phận quản lý đơn hàng

❖ Sơ đồ tổ chức của công ty





- Sơ đồ tổ chất của Merchandiser



Marketting and Head Merchandiser (Anh Đức)
Senior merchandiser(Chị Thảo)
Junior merchandiser:

- Merchandiser/Developing(Chị Tuyết- Anh Phong)
- Merchandiser/ Fabric and Trim (Chị Ngân- Chị Yến-chị Thu)
- Merchandiser/Production(Anh Hưng)

2. Vai trò – nhiệm vụ của bộ phận quản lý đơn hàng

❖ Marketting and Head merchandiser:

- Phát triển doanh số, mở rộng khách hàng và thị trường theo phân công của giám đốc.
- Cập nhật thông tin khách hàng và chăm sóc khách hàng phụ trách theo kế hoạch
- Tham gia triển khai các chương trình khảo sát, thu thập thông tin thị trường.

❖ Senior merchandiser:

- Xây dựng chiến lược kinh doanh.
- Làm việc với ban quản lý cấp cao.
- Xác định các sáng kiến nhằm thúc đẩydoanh số bán hàng, lợi nhuận và ký kết hợp đồng gia công
- Xem xét và lập kế hoạch thực hiện đơn hàng.
- Huấn luyện đội ngũ nhân viên quản lý đơn hàng.

- Nhận định mức nguyên phụ liệu và giá wash từ xưởng wash để tính giá thành cho sản phẩm.

❖ Junior merchandiser:

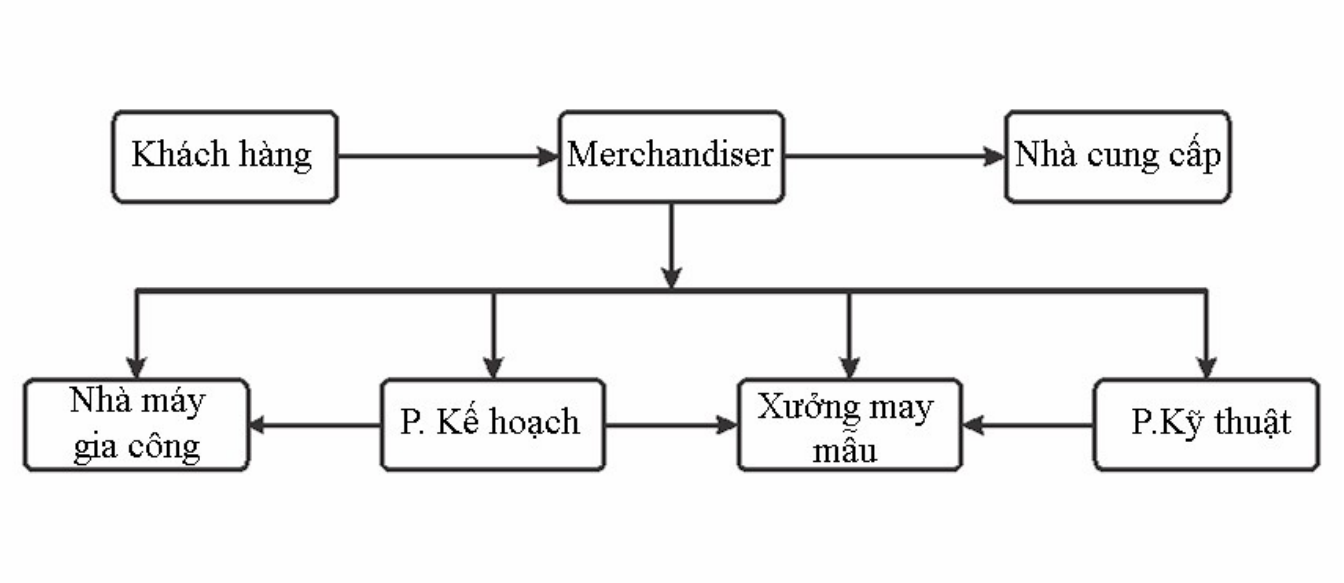
Developing:
- Cân đối nhu cầu đơn hàng, số lượng thời gian…
- Phát triển mẫu
- Phân tích đơn hàng, lập định mức nguyên phụ liệu.
- Chủ động tìm kiếm, mở rộng thị trường sản phẩm công ty.
- Quản ký phục phụ những khách hàng tiềm năng của công ty.
- Trực tiếp tiếp khách hàng và triển khai hợp đồng.

Fabric and Trim:
- Liên hệ với khách hàng và yêu cầu cung cấp thông tin cần thiết cho báo giá và làm mẩu.
- Mở L/C mua nguyên phụ liệu.
- Yêu cầu bộ phận xuất nhập làm thủ tục nhận hàng về cảng.
- Tiếp nhận vật tư, kiểm tra số lượng, chất lượng.
- Xuất nguyên phụ liệu cho công ty gia công.
- Theo dõi nguyên phụ liệu về đồng bộ, báo khách hàng về sự cố nguyên phụ liệu.
- Theo dõi cân đối nguyên phụ liệu tại nhà máy.
- Lên kế hoạch cắt và may mẫu cho các đơn hàng.
- Giải quyết các vấn đề phát sinh về nguyên phụ liệu trong sản xuất.
- Làm thủ tục thanh lý về nguyên phụ liệu và hàng xuất

Production:
- Dựa theo kế hoạch sản xuất, phân chia, điều chuyển các đơn hàng cho chuyền một cách hợp lý.
- Chuyển giao các tài liệu về cho nhà máy.
- Đôn đốc giám sát bộ phận gia công thực hiện kế hoạch.
- Lập báo cáo và thông báo thường xuyên về tình hình sản xuất cho trưởng nhóm trưởng bộ phậnvề tình hình và tiến độ sản xuất.
- Phối hợp QC tiến hành kiểm tra sản phẩm trước khi xuất.
- Lên kế hoạch xuất hàng.
- Phối hợp với nhà máy xử lý mọi phát sinh về chất lượng hàng.

II. Qui trình làm việc của nhân viên quản lý đơn hàng tại công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

1. Sơ đồ qui trình làm việc



2. Các giai đoạn triển khai chính trong quản lý đơn hàng của công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

- Khách hàng sẽ tiếp xúc trực tiếp với công ty để tiến hành develop cho sản phẩm
- Tiến hành tìm kiếm, thử nghiệm và duyệt nguyên phụ liệu theo yêu cầu khách hàng.
- May mẫu và tiến hành duyệt mẫu theo yêu cầu khách hàng
- Sau khi mẫu PP(Pre Production) đã được duyệt sẽ tiến hành chuẩn bị cho sản xuất
- Triển khai sản xuất và theo dõi tiến độ sản xuất
- Sau khi sản xuất hoàn tất tiến hành gửi hàng bằng đường thủy cho khách hàng.

III. Triển khai công tác quản lý đơn hàng cho mã hàng HT22-4302 tại công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

Mã hàng: HT22-4302 (Rio Red)

Khách hàng: HOT TOPIC

Mô tả: Junior Jean

May mẫu: Xưởng mẫu 3 – Công Ty Cổ Phần Quốc Tế Phong Phú

Nhà máy gia công: VIETSHING

❖ Khái niệm các loại mẫu:

➢ Deveploped sample(mẫu phát triển):

Khách hàng sẽ liên hệ và trực tiếp tới công ty để phát triển bộ mẫu này, trước khi khách hàng qua merchandiser sẽ phải chuẩn bị một số loại sản phẩm may sẵn theo yêu cầu của khách hàng, sau đó các sản phẩm này sẽ được phát triển từ các ý tưởng của khách hàng để tạo nên sản phẩm hoàn chỉnh.

➢ Standard sample(mẫu gốc):

Có thể khách hàng sẽ đem mẫu mà họ thích từ bên họ qua để công ty phát triển, hoặc trong quá trình phát triển mẫu họ thích cái nào sẽ lấy cái đó làm mẫu standard. Mẫu standard là căn cứ để so sánh và phát triển các sản phẩm sau này.

➢ Wash sample(Proto sample – mẫu gửi chào hàng cho khách hàng)

Là mẫu ban đầu được wash theo mẫu standard, không cần đúng thông số chỉ cần kiểu wash giống hàng standard, mẫu wash có thể có nhiều option(trên nhiều loại vải khách nhau) để cho khách hàng lựa chọn.

➢ Duplication sample(mẫu wash dup):

Sau khi mẫu wash được approved, sẽ tiến hành wash 3 cái giống như mẫu wash đã được approved để gửi khách hàng làm căn cứ sau này.

➢ 5Fit sample(mẫu đúng thông số):

Mẫu đòi hỏi cần phải đúng như thông số yêu cầu và được mặc lên trên người mẫu. Mẫu không yêu cầu wash giống như mẫu standard nhưng cần phải đúng về thông số và qui cách may như tài liệu kỹ thuật.

➢ PP sample(Pre-Production sample – mẫu tiền sản xuất) :

Là mẫu sử dụng đúng nguyên phụ liệu, kiểu wash, thông số, qui cách may để gửi cho khách hàng duyệt lại trước khi tiến hành sản xuất đại trà. Sau khi được approved thì sẽ gửi mẫu cho nhà máy để làm căn cứ cho sản xuất sau này.

➢ Photo shot sample(mẫu trưng bài, chụp ảnh quảng cáo):

Giống như mẫu PP, mẫu photo shot cần đúng tất cả nguyên phụ liệu, kiểu wash, … nhưng không cần bao gói để gửi khách hàng làm mẫu trưng bài hoặc chụp ảnh.

➢ Garment test sample(mẫu test độ bền)

Là mẫu để test độ bền kéo, độ xé rách, độ bền màu, đồ bền giựt,… sản phẩm phải đạt được độ bền của khách hàng đưa ra. Việc tiến hành thí nghiệm thường được tiến hành ở công ty Intertek.

➢ Size set(mẫu nhảy size):

Là mẫu được may tất cả các size để tiến hành kiểm tra thông số từng size và bước nhảy giữa các size.

- Shadeband sample(mẫu ánh màu)

Trước khi cho nhà máy may đại trà sẽ tiến hành cho cắt 100 sản phẩm trên lô vải vừa giao và tiến hành may pilot(may thử trước sản xuất), sau đó từ 100 cái này để tiến hành kiểm tra thông số ánh màu , nếu đạt sẽ lựa chọn ra 9 cái để làm mẫu shadeband, 3 cái gửi khách hàng, 3 cái giữ lại nhà máy và 3 cái bên phía công ty sẽ giữ. Mẫu shadeband là mẫu kiểm tra ánh màu cho các sản phẩm may sau này, 3 mẫu shadeband được lựa chọn sẽ trải dài từ ánh nhạt nhất(light), vừa(medium), đến ánh đậm nhất(dark).

- TOP sample(top of production sample – mẫu sản xuất)

Là mẫu được lấy từ sản xuất đại trà và gửi cho khách hàng để khách hàng đánh giá có giống với mẫu PP hay không.

1. Nhận đơn hàng, triển khai tìm nhà cung cấp nguyên phụ liệu

- Trước khi develop, khách hàng sẽ viết mail báo ngày sẽ qua Việt Nam để tiến hành develop cho sản phẩm, Merchandiser sẽ lập kế hoạch và cho xưởng may may sẵn 40-50 sản phẩm để chuẩn bị cho develop.

Sơn

From: Silvina Barbara [mailto:SBarbara@hottopic.com]
Sent: Wednesday, April 19, 2014 10:03 AM
To: Trinh Thi Tuyet; Alice Luu; 'Mai Thi Phuong Thao'
Cc: ntkngan@ppj-international.com; Pham Thi Kim Thu; 'Mr Suon'; 'Mr Prem'
Subject: Developing on 5/4

HI Thao,

On 5/4, I'll come your company and developing our garment.

Pls prepare all sample I need to develop.

See you soon.

Thanks
Silvina

Mail khách hàng thông báo ngày sẽ qua tiến hành deveplop

- Khi khách hàng qua, Merchandiser sẽ phối hợp với xưởng wash để tiến hành develop sản phẩm theo ý của khách hàng. Khách hàng sẽ lần lượt thử nhiều loại wash trên các sản phẩm may để chọn ra mẫu standard(mẫu gốc- 2 cái,1 cái giữ lại để develop và 1cái đưa cho khách hàng) và cho tiến hành develop theo mẫu standard đã chọn.
- Sau khi về nước, khách hàng sẽ cung cấp và bổ sung những thông tin về những sản phẩm đã develop trước đó. Marchandiser sẽ nhận đơn hàng và tiến hành tìm kiếm loại vải theo yêu cầu của khách hàng(nếu khách hàng không yêu cầu loại vải nào thì sẽ tìm nhiều loại vải khác nhau có thể wash giống mẫu standard)
- Liên hệ với nhà cung cấp vải để có thể đặt hàng vải.

Vd:

- Các nhà cung ứng nguyên phụ liệu cho công ty:
  - Trực thuộc công ty :bộ phận PPF, Công ty vải 8/3(Hà Nội)
  - Đối tác thân thiết: Công ty TNHH dệt Tường Long.
  - Các công ty vải nước ngoài: Trung Quốc(Herry,…), Parkistan…
  - Tùy vào đơn hàng và sản phẩm mà cần bao nhiêu nhà cung ứng. Nếu đơn hàng dễ thì chỉ cần một nhà cung ứng, nếu khó thì cần 2-3 nhà cung ứng khác nhau để tạo ra nhiều option trên cùng một đơn hàng.
- Cách chọn nhà cung ứng:

  Dựa vào tính chất của sản phẩm mà ta sẽ tìm được loại vải phù hợp từ đó liên hệ với các nhà cung ứng để thử xem sản phẩm nào phù hợp nhất và khách hàng thích nhất.

- Tiêu chuẩn đấu thầu:

  Mỗi nhà cung ứng sẽ cung cấp một số lượng nhỏ cho công ty để may thử mẫu đồng thời sẽ báo giá cho loại vải họ cung cấp. Tiêu chuẩn để chọn loại vải thích hợp là vải phải đẹp, chất lượng và có giá cả phải chăng.

- Hợp đồng cung cấp nguyên phụ liệu.

CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ
---o0o--

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

HỢP ĐỒNG CUNG CẤP NGUYÊN PHỤ LIỆU

Số:01/14 - HN-MT/HĐNPL

- Căn cứ vào bộ luật dân sự & thương mại số 36/2005/QH11 được Quốc Hội thông qua ngày 14/06/2005

- Căn cứ chức năng, nhiệm vụ và khả năng của hai bên

- Căn cứ Biên bản thương thảo hoàn thiện Hợp đồng đã được Bên mua và bên bán ký Ngày 14 tháng 06 năm 2013;

Chúng tôi, đại diện cho các Bên ký Hợp đồng, gồm có:

Bên A(Bên mua)

Tên Bên mua: Công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

Địa chỉ: Số 48 Đường Tăng Nhơn Phú, Phường Tăng Nhơn Phú B, Q.9, TP.Hồ Chí Minh.
Điện thoại: 84-8-8963533
Fax: (84-8) 3840 6790

Email: info@phongphucorp.com

Tài khoản: .....

Mã Số thuế: .....

Đại diện là Ông/Bà: .....

Chức vụ: Tổng Giám Đốc

Bên B(Bên cung cấp)

Tên Bên bán: Công ty TNHH Dệt Tường Long

Địa chỉ: Số 5, Đại Lộ Thống Nhất, KCN Sóng Thần 2, Dĩ An, Bình Dương

Điện thoại: 06503790910

Fax: .....

Email:.....

Tài khoản: .....

Mã Số thuế: .....

Đại diện là Ông/Bà: .....

Chức vụ:.....

Giấy ủy quyền ký hợp đồng số ..... ngày..... tháng..... năm.....

(trường hợp được ủy quyền).

Hai bên thỏa thuận ký Hợp đồng cung cấp hàng hóa với các nội dung sau:

Điều 1. Đối tượng Hợp đồng

Bên A- công ty cổ phần quốc tế Phong Phú đồng ý chọn bên B- công ty TNHH dệt Tường Long làm nhà cung cấp vải để phục vụ sản xuất hàng jean của công ty cổ phần quốc tế Phong Phú.

Điều 2. Thời hạn giao hàng

Thời gian giao nguyên phụ liệu cho phát triển mẫu từ 20/07/2013

Thời hạn giao nguyên phụ liệu cho sản xuất : 25/08/2013

Thời hạn trễ nhất: 30/08/2013

Điều 3. Tên hàng số lượng đơn giá:

STT No.	Mã vải Fabric code	Số lượng Yard	Đơn giá VNĐ	Thành tiền VNĐ
1	TL84439	500	23,100[đ]	11,550,000 [đ]
Cộng		500		11,550,000 [đ]
VAT 10%				12,705,000 [đ]
Tổng cộng		500 yard		12,705,000 [đ]

Bằng chữ: mười hai triệu bảy trăm lẻ năm ngàn không đồng.

Đơn giá trên bao gồm vải cho phát triển mẫu và vải cho sản xuất.

Điều 4. Phương thức giao nhận

Bên B giao nguyên phụ liệu đầy đủ cho bên A tại địa chỉ do bên A chỉ định ở TP HCM theo số lượng hợp đồng. Bên B có trách nhiệm cung cấp một lượng ít vải mẫu để bên A tiến hành may mẫu. Bên B phải cung cấp đúng chất lượng vải đã cung cấp cho bên A.

Trường hợp có sai sót hay lỗi sợi bên A cần báo cho bên B trong vòng 07 ngày để được giải quyết.

Điều 5. Thanh toán

Bên B phát hành hóa đơn GTGT cho bên A theo số lượng hàng giao đã được Bên A xác nhận.

Bên A thanh toán cho bên B tổng giá trị tiền vải và thuế GTGT trước khi bên B giao hàng.

Điều 6. Điều khoản khiếu nại và bồi thường

Bên B có tránh nhiệm cung cấp vải đúng thời hạn theo qui định hợp đồng. Bên B cần cung cấp đúng loại, đúng tính chất, đúng ánh màu mà bên A qui định, trường hợp bị sai thì cần thương thảo với bên A tìm hướng giải quyết.

Bên A chịu hoàn toàn trách nhiệm về số lượng và chất lượng sau khi bên B đã giao hàng vào kho chỉ định của bên A, trường hợp có sai sót và lỗi cần liên hệ giải quyết với bên B trong vòng 07 ngày, nếu quá thời hạn trên bên A sẽ chịu hoàn toàn trách nhiệm.

2. Thử nghiệm và duyệt nguyên phụ liệu theo yêu cầu khách hàng

- Đối với những loại vải thường(không phải vải Jean) thì tiến hành hành làm LapDip trước wash và sau wash theo từng loại vải để tổng hợp nhiều option cho khách hàng lựa chọn.


PHONG PHU International
PHONG PHU INTERNATIONAL JSC
Tang Nhon Phu B Ward, 9 District, Ho Chi Minh City
Tel (84 - 8) 37281854 - Fax : (84 - 8) 3 7281846
www.ppj-international.com
LAP DIP of FABRIC
Buyer: HOT TOPIC
Approval: (sign)
Style: 22-4302 RIC RED SKINNY
DATE: 18-Mar
OPTION#
Before wash


PHONG PHU International
PHONG PHU INTERNATIONAL JSC
Tang Nhon Phu B Ward, 9 District, Ho Chi Minh City
Tel (84 - 8) 37281854 - Fax : (84 - 8) 3 7281846
www.ppj-international.com
LAP DIP of FABRIC
Buyer: HOT TOPIC
Approval: (sign)
Style: 22-4302 RIC RED SKINNY
DATE: 18-Mar
OPTION#
After wash

Lapdip của mã hàng HT22-4302

- Tương tự, với vải Jean thì cần tiến hành may ống rồi tiến hành wash ở nhiều cấp độ khác nhau để làm Hanger.

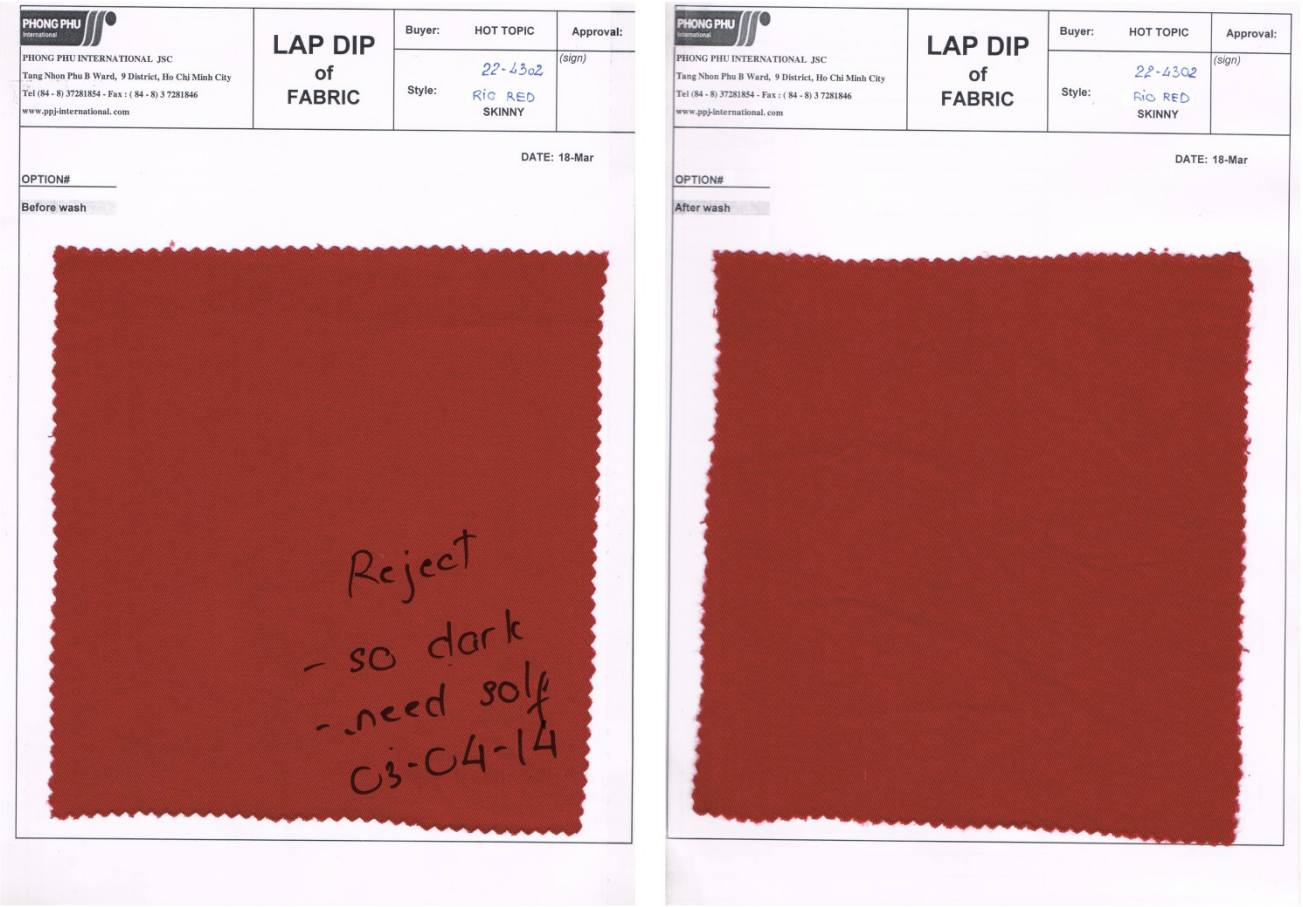
- Tùy vào quyết định của khách hàng mà tiến hành tìm loại chỉ phù hợp với vải mà khách hàng đã chọn. Nếu khách hàng chọn nhiều loại vải thì cũng căn cứ vào các loại vải đó mà tiến hành xin chỉ (thường thì do may mẫu nên Merchandiser sẽ không đặt mua những nguyên phụ liệu nhỏ như chỉ, dây kéo, nút mà sẽ xin ở các supplier- nơi đặt nguyên phụ liệu cho sản xuất sau này)

VD:

tiêu chuẩn thử nghiệm: so mẫu vải với mẫu standard để chọn loại vải phù hợp nhất. Thường thì khách hàng sẽ sử dụng máy soi vải để kiểm tra ánh màu của vải, rồi sau đó sẽ comment vào lap dip đã kiểm tra.



Máy soi ánh màu



Biên bản reject và comment của buyer



Biên bản được chấp nhận.

3. Giai đoạn làm hàng mẫu – duyệt mẫu

- Sau khi đã nhận được tech pack từ khách hàng, merchandiser sẽ tiến hành cho may thử mẫu wash để tiến hành wash cho sản phẩm. Tùy thuộc từng loại vải mà sẽ tiến hành may và wash ra bấy nhiêu option.
- Sau khi wash xong, bộ phận wash sẽ review lại với mẫu standard. Nếu bộ phận wash cảm thấy mẫu không được sẽ tự reject (internal reject) và liên hệ merchandiser tiến hành may lại để wash thêm lần nữa.
- Sau khi nhận được mẫu wash sẽ tiến hành gửi mẫu cho khách hàng bằng dịch vụ chuyển phát nhanh DHL để chuyển qua Mỹ. Sau khi chuyển hàng cần viết mail thông báo các mẫu mà mình đã gửi.



Mẫu đã xỏ thẻ bài và gửi cho khách hàng review với 3 option

Sơn

Subject: Sending sample on 3/15

Start: Fri 25-Apr-14 09:30
End: Fri 25-Apr-14 10:00

Recurrence: (none)

Meeting Status: Meeting organizer

From: Trinh Thi Tuyet [mailto:tttuyet@ppj-international.com]
Sent: Tuesday, March 18, 2014 6:45 PM
To: Silvina Barbara; Alice Luu; Sharon Su
Cc: mtpthao@ppj-international.com; 'Pham Thi Kim Thu'; ntkngan@ppj-international.com; Alice Luu
Subject: RE: Sending sample on 3/15

Hi Silvina ,

Hi Silvina / Alice / Sharon ,

Today we sent you sample as below chart .
Pls help to check and release comment asap

AWB : **5203546342**

Style	Wash name	Sample	Quantity
22-4302	Rio Red	1st Fit	1pc+pattern
22-4302	Rio Red	2nd Dups	2pcs+STD

Thank you & Best Regards…
Tuyet
----------ooo----------
Merchandiser
Phong Phu International JSC (PPJ)
No. 48 , Tang Nhon Phu B ward , Dist 9 , Ho Chi Minh City , Vietnam.
Tel : (84-8) 3728 1853-ext 130 , Fax : (84-8) 3728 1846
Phone : (84-8) 0903.147.078

- Nếu khách hàng reject thì tiếp tục wash mẫu tiếp theo(2nd wash, 3rd wash…), nếu khách hàng approved thì tiến hành may song song mẫu Dup(là mẫu copy của wash nhưng may 3

mẫu, gửi khách hàng 2 mẫu, khách hàng sẽ giữ lại 1 mẫu còn 1 mẫu sẽ gửi trả về với chữ ký khách hàng) và mẫu Fit (mẫu đã may đúng thông số khách hàng cung cấp).

- Merchandiser sẽ tiếp tục gửi cho khách hàng các mẫu Dup và Fit(có kèm bảng thông số của khách hàng và thông số thực tế của QC, rập), nếu reject thì may và gửi lại(2nd Dup/1st Fit, 3rd Dup/2nd Fit,…) Chỉ khi nào khách hàng đã approved cả hai mẫu thì mới tiến hành may mẫu PP- Pre Production(mẫu đã fit thông số và wash đúng với standard).
- PP được approved thì tiến hành sản xuất và cho may mẫu T.O.P(mẫu lấy trong sản xuất với đầy đủ nguyên phụ liệu trên sản phẩm- nhưng do tay nghề của công ty gia công nên sẽ may tại xưởng mẫu và trước ngày xuất hàng 10-15 ngày). PP approved và có size breakdown sẽ tiến hành may garment test để gửi wash và test intertek(mẫu garment test sẽ may 6 cái, gửi intertek 3 cái, nếu fail thì gửi tiếp 2 cái- vì là mẫu để kiểm tra về hóa chất wash, bộ bền chỉ, sức chịu kéo,… nên cần lưu ý khi may và liên hệ với wash để tiến hành wash riêng cho garment test), mẫu photoshot – mẫu trưng bày và chụp kiểu mẫu.
- Trước khi đưa mẫu cho intertek kiểm tra, QC nhà máy và nhà máy wash sẽ kiểm tra trước xem có đạt yêu cầu không, nếu được thì mới gửi intertek, bên phía intertek chỉ kiểm tra 2 lần mẫu nên nếu fail lần hai thì sẽ bị phạt tiền và bên phía intertek sẽ thông báo cho khách hàng nước ngoài về tình trạng sản phẩm.

4. Chuẩn bị các điều kiện cho sản xuất

- Sau khi mẫu PP được approved, , sẽ tiến hành lập ngày đồng bộ cho sản xuất(ngày nguyên phụ liệu chuyển kho nhà máy, các mẫu)

PHONG PHU International
TRUNG TÂM ĐIỀU HÀNH SẢN XUẤT

QUI TRÌNH SẢN XUẤT KHÁCH HÀNG TSAM

							BỘ PHẬN GIÁM ĐỊNH				NMW	BPGĐ	NHÀ MÁY MAY				NMW	NHÀ MÁY MAY							
KHÁCH HÀNG	MÃ HÀNG	PO/ MÀU	SỐ LƯỢNG	NGÀY ĐỒNG BỘ	NGÀY GIAO HÀNG	TÌNH TRẠNG	XUỐNG VẢI, CẮT ĐK	CẮT BLANKET,ĐỘ CO	GỬI WASH ĐỂ PHÂN THEO KIỂU WASH	TÁCH VẢI, MAY BANKET, GỬI WASH	WASH ĐỘ CO , ÁNH MÀU	KẾT QUẢ ĐỘ CO, ÁNH MÀU	NHẬN TLKT,MẪU PP, RẬP	NHẬN VẢI XỔ	CẮT PILOT- GIAO NHẬN IN THÊU	MAY PILOT	GIAO WASH PILOT	NHẬN WASH PILOT	GỬI MẪU QA KIỂM => KH	HỌP PP	CẮT ĐẠI TRÀ THEO KH	GIAO NHẬN IN THÊU	VÀO CHUYỀN -> KT MAY	GIAO NHẬN -> KT WASH	ĐÓNG THÙNG -> FINAL, XUẤT HÀNG
Qui trình sản xuất 36 ngày (+ 5 Ngày CN)							**Áp dụng cho những đơn hàng wash 2 ngày**																		
							1	1	1	1	1	1	2		4			2	3		3		10	3	3
				22-Mar		Dự kiến	24-Mar	25-Mar	26-Mar	27-Mar	28-Mar	29-Mar	1-Apr	1-Apr	5-Apr	5-Apr	5-Apr	8-Apr	11-Apr	11-Apr	15-Apr	15-Apr	26-Apr	30-Apr	3-May
Qui trình sản xuất 41 ngày (+ 6 Ngày CN)							**Áp dụng cho những đơn hàng wash 4 ngày**																		
							1	1	1	1	2	1	2		4			4	3		3		10	5	3
				22-Mar		Dự kiến	24-Mar	25-Mar	26-Mar	27-Mar	29-Mar	31-Mar	2-Apr	2-Apr	7-Apr	7-Apr	7-Apr	11-Apr	15-Apr	15-Apr	18-Apr	18-Apr	30-Apr	6-May	9-May
Qui trình sản xuất 48 ngày (+ 7 Ngày CN)							**Áp dụng cho những đơn hàng wash 7 ngày**																		
							1	1	1	1	3	1	2		4			7	3		3		10	8	3
				22-Mar		Dự kiến	24-Mar	25-Mar	26-Mar	27-Mar	31-Mar	1-Apr	3-Apr	3-Apr	8-Apr	8-Apr	8-Apr	16-Apr	19-Apr	19-Apr	23-Apr	23-Apr	4-May	14-May	17-May

Note : Áp dụng cho đơn hàng số lượng 5000sp
Giám định xổ vải cho hàng pilot phải đủ ánh màu được approved
Đơn hàng lập lại 35 ngày (+ 5 Ngày CN)

Tp, Hồ Chí Minh. Ngày 24 tháng 03 năm 2014

DUYỆT — TP. Kỹ Thuật Công ty

HUỲNH BẢO TRÍ — NGUYỄN VĂN PHƯƠNG

5. Triển khai sản xuất

- Trước khi tiến hành sản xuất, cần họp PP với nhà máy sản xuất để phổ biến những lưu ý trong đơn hàng đến nhà máy(buổi họp sẽ có Merchandiser/Production, QC và QA công ty và nhà máy, trưởng chuyền nhà máy, quản đốc nhà máy, bộ phận kế hoạch và kỹ thuật công ty,…)
- Trước khi tiến hành sản xuất hàng loạt, nhà máy sẽ phải tiến hành wash pilot để lựa ra những shadeband hợp lý (mẫu shadeband: lấy từ nhà máy wash, sau khi wash xong pilot khoảng 100 cái. Từ 100 cái, nhà máy wash sẽ lựa ra khoảng 3 cái ánh dark, 3 cái ánh medium, 3 cái ánh light). Thời điểm này Merchandiser cần chủ động liên hệ hối thúc nhà máy wash để có submit sớm nhất.
- Sau khi shadeband của mẫu pilot được khách hàng đồng ý sẽ tiến hành vào sản xuất theo kế hoạch đã book từ trước đó (ngày đóng thùng giao hàng cần phải cách ngày xuất cho khách hàng từ 5-10 ngày).

6. Quản lý quá trình sản xuất

- Trong quá trình sản xuất, merchandiser/Production cần giám sát thường xuyên tiến độ hàng may qua mail và trực tiếp tại nhà máy(1 tuần có thể đến nhà máy kiểm tra 2-3 ngày để có thể kiểm soát số lượng và chất lượng một cách hiệu quả nhất).
- Phối hợp với QC công ty để tiến hành kiểm tra các mẫu đã may xem có đạt tiêu chuẩn hay không.
- Sau khi may xong , nếu wash dễ sẽ wash tại chỗ còn nếu khó thì vận chuyển về Linh Trung wash hoặc xưởng wash công ty để wash.
- Sau khi wash xong cần tiến hành đánh giá shadeband, xem có đạt tiêu chuẩn về màu sắc hay không, sau đó sẽ tiến hành đóng thùng và xuất barcode. Tại đây Merchandiser sẽ tiến hành giám sát và kiểm tra sản phẩm sau đóng thùng(từ 10-15 thùng), nếu số lượng và size đều đúng với barcode trên thùng thì sẽ chờ lập hợp đồng vận chuyển rồi chất hàng lên xe container và vận chuyển bằng đường biển, tùy vào thời gian mà có những cách vận chuyển khác nhau, nếu không kịp tiến độ thì phải xuất bằng đường hàng không.

7. Hình thức thanh toán và chuyển phát quốc tế

- Hình thức thanh toán: sử dụng hình thức thư tín dụng
- Chuyển phát quốc tế bằng đường biển, thông qua những chuyến tàu container.
- Trong quá trình may thử mẫu gửi khách hàng duyệt, merchandiser sẽ sử dụng dịch vụ DHL để chuyển phát mẫu cho khách hàng. Thường thì chuyển phát DHL sẽ mất 2 ngày để đến được tay khách hàng nên merchandiser sẽ gửi vào các ngày thứ 3 và thứ 7, khi đến nơi khách hàng sẽ là ngày thứ 2 và thứ 5.

8. Công tác phối hợp với các phòng ban có liên quan

- Phòng kỹ thuật:

- Fit Tech: luôn trao đổi mọi thông tin về mã hàng, tài liệu kỹ thuật, mẫu sản phẩm, qui cách kiểm tra thông số,… nhằm đáp ứng việc sản phẩm mẫu luôn đúng thông số và kỹ thuật may theo yêu cầu khách hàng.

Sơn

From: Pham Thi Kim Thu [mailto:ptkthu@ppj-international.com]
Sent: Thursday, March 20, 2014 8:45 AM
To: 'Vu Thi Huyen Trang <vthtrang@ppj-international.com> (vthtrang@ppj-international.com)'; 'dtxiu@ppj-international.com'; 'ntttho@ppj-international.com'; 'htduyen@ppj-international.com'; 'group.rap@ppj-international.com'
Cc: 'mtpthao@ppj-international.com'; 'Trinh Thi Tuyet' (tttuyet@ppj-international.com); 'NTKNGAN@PPJ-INTERNATIONAL.COM'
Subject: FW: 22-4302 (Rio Red): 1ST FIT - Not Approved, Submit 2nd Fit

Hi Trang,

4302 (Rio Red): 1ST FIT - Not Approved,

Chi gui TP va comments cua Buyer (20/3)

Em kiem tra de chi may tiep mau 2nd fit gap nhe.

Thanks and Best Regard!

KIM THU-PPJ1
****
Phong Phu International JSC
Tang Nhon Phu B Ward, Dist 9, HCMC, VN
Tel : (84-8)7305 6886-Ext#121.
Mobile : (+84) 902 384 558

From: Sharon Su [mailto:ssu@torrid.com]
Sent: Thursday, March 20, 2014 5:31 AM
To: Doan Thi Xiu; mtp thao; nhl duc; NT PHONG; ntk ngan; ptk thu; Tuyet; Vu Thi Huyen Trang
Cc: Frank Rodriguez; Mia Vasquez; Wendy Lacambra; Alice Luu; Silvina Barbara; Justin Cornell
Subject: 22-4302 (Rio Red): 1ST FIT - Not Approved, Submit 2nd Fit

Hello:

The 1st fit sample of 22-4302 is NOT APPROVED. Please submit a 2nd fit sample ASAP.
Fit comments and digital images are available in Trade Stone (Fit Evaluation #3869)

PLEASE NOTE:

>> Per Design's request, we are removing ALL belt loops from this style.

JUSTIN:
****Please drop in the updated construction manual sketch when ready. Thanks!***

Please review, and confirm all is clear.
Thank you, and best regards

Sharon Su
Associate Technical Designer, *Denim & Bottoms*
Hot Topic Inc.
626.839.4681 x2863

- Định mức: trước khi tiến hành sản xuất và chào giá sản phẩm cần liên hệ tính định mức nguyên phụ liệu để có cái nhìn bao quát về giá trị sản phẩm.

CTY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ
Phòng Kỹ Thuật

BẢNG ĐỊNH MỨC BÁO GIÁ
KHÁCH HÀNG: HOT TOPIC - JUNIOR
MÃ HÀNG: 4302 | SỐ LƯỢNG: 0

STT	TÊN CHI TIẾT	TEX	ĐVT	ĐMKT	GHI CHÚ
1	CHỈ DIỄU TRÊN	TEX 105	MÉT	65	
2	CHỈ DƯỚI	TEX 80	MÉT	80	
3	KHUY,BO VẮT SỔ, RÁP LƯỢC,MAY LOT	TEX 60	MÉT	230	
4	CHỈ TIM KHUY	T300	MÉT	0.3	

Ngày 20 tháng 2 năm 201

TP. KỸ THUẬT TRƯỞNG NHÓM NGƯỜI LẬP

Nguyễn Văn Phương Mai Phát Hiệp Trương Ngọc Thành

- Rập: giao tài liệu kỹ thuật cho bên rập để tiến hành vẽ rập và bàn giao cho bên cắt.

➢ Phòng kế hoạch:

- Kế hoạch xưởng mẫu: lập kế hoạch rồi bàn giao cho nhân viên kế hoạch để tiến hành may sản phẩm mẫu theo đúng kế hoạch đã lập.

KẾ HOẠCH MAY MẪU HÀNG HOT TOPIC

FORM: Kim Thu 20-Mar

STT	Customer	Style	Body	sample	wash	fabic	quality			request date				chi may	dây kéo
							Quần	1/2 Quần	ống 40*40	Complete material	Plan cut	Plan Sewing	Plan wash		
1	Hot Topic	4302	Skinny	2nd Fit	Rinse	N28KK12756 -Red	3	0	0	20-Mar	20-Mar	21-Mar	21-Mar	C3961	575

Kế hoạch may mẫu

- Kế hoạch sản xuất: tiếp xúc, trao đổi để thống nhất ngày đồng bộ về cung cấp nguyên phụ liệu, ngày hoàn tất, wash… cho nhà máy gia công.

➢ Xưởng may mẫu:

- Cắt: nhận rập từ phía rập và căn cứ vào bảng kế hoạch tiến hành cắt bán thành phẩm cho bên may.
- May: quan sát tiến độ, trao đổi với quản lý chuyền may để nhận được sản phẩm theo đúng thời gian kế hoạch bàn giao.

➢ Kiểm tra chất lượng:

- QC xưởng mẫu: liên hệ để biết sản phẩm may có đạt yêu cầu không, đồng thời phối hợp với fit tech để sửa chữa những sai sót trong quá trình may và wash.
- QA : phối hợp và theo sát hàng sản xuất nhằm kiểm tra chất lượng và thông số trước khi xuất hàng cho phía đối tác. Mỗi lần kiểm tra, nhân viên quản lý đơn hàng cần có mặt để quan sát và triển khai những yêu cầu của QA về hàng lỗi nhằm có những biện pháp giải quyết kịp thời.

➢ Xưởng wash:

- Bộ phận wash: sau khi nhận hàng may mẫu cần có kế hoạch giao xuống xưởng wash, theo sát tiến độ để kịp thời gian hoàn tất và giao hàng. Với những mẫu wash khó, cần liên hệ fit tech để lấy bản thông số nhằm wash đúng theo thông số khách hàng. Trước khi wash, luôn tiến hành lấy độ co cho từng cây vải.
- Tính giá wash: sau khi wash và hoàn tất sẽ tiến hành tính giá wash cho sản phẩm, tùy theo loại wash và phương thức wash mà giá thành cao hay thấp, nhân viên quản lý đơn hàng sẽ gửi mẫu chuẩn cho nhân viên tính giá wash.

➢ Nhà máy gia công:

- Bàn giao nguyên phụ liệu, thống nhất ngày đồng bộ, giao sản phẩm. Trước khi may đại trà cần tiến hành họp trước sản xuất, cần có các nhân viên và chuyền trưởng có liên quan của nhà máy cùng với QA, kế hoạch, fit tech, merchandiser của công ty để phổ biến những lưu ý của mã hàng nhằm tránh sai sót trong quá trình sản xuất.

9. Công tác đối ngoại với khách hàng và nhà cung cấp nguyên phụ liệu

➢ Khách hàng:

- Trước khi khách hàng tới công ty tiến hành develop, cần chuẩn bị sẵn sản phẩm may phù hợp để quá trình develop được thuận lợi.
- Sau khi develop và có mẫu standard, tiến hành trao đổi thường xuyên với khách hàng qua mail đồng thời hối thúc khách hàng cập nhật thông tin đơn hàng đang phát triển để nắm bắt chính xác yêu cầu của khách hàng đối với sản phẩm.
- Sau khi nhận đơn hàng, tiến hành tìm kiếm nguyên phụ liệu rồi gửi nguyên phụ liệu cho khách hàng duyệt, quá trình này cần thực hiện một cách kịp thời để có vải cho tiến hành may mẫu, nếu khách hàng chưa duyệt thì có thể may nhiều option trên nhiều loại vải khác nhau nhưng khi hoàn tất thì giống với mẫu standard của khách hàng để khách hàng có cái nhìn tổng thể hơn về sản phẩm của mình.

- Liên lạc, trao đổi thường xuyên để cập nhật những thay đổi của khách hàng đồng thời thương lượng về giá cả đơn hàng.
- Nếu không kịp tiến độ giao hàng, có thể khéo léo uyển chuyển để xin khách hàng cho trễ tiến độ giao hàng, nhưng không thể giao trễ thường xuyên sẽ làm ảnh hưởng tới công ty.
- Với những khách hàng khó tính, cần phải xử lý những sản phẩm một cách cẩn thận và chu đáo, nếu có thể áp dụng trình độ chuyên môn của mình để thuyết phục khách hàng gia hạn thời gian hoàn tất và giao sản phẩm hoặc những sản phẩm có ánh màu không phù hợp có thể xử lý được.

➢ Nhà cung cấp:

- Sau khi nhận được đơn hàng, tiến hành liên hệ với nhà cung cấp để nhận được mẫu vải có thể sản xuất ra mẫu của khách hàng.
- Liên tục liên lạc và đặt số lượng ít hàng để may thử xem có phù hợp hay không, nếu không phù hợp thì tiến hành thay đổi hoặc chuyển sang nhà cung cấp khác. Vì may thử nên số lượng vải cần là rất ít, nên các nhà cung cấp có thể sẽ giao nguyên phụ liệu muộn, nên có biện pháp hối thúc để có kip nguyên phụ liệu cho may mẫu.
- Nếu có vấn đề ánh màu, chất lượng vải thì nên xem xét vấn đề là do bên wash công ty hay do cây vải không đạt mà trao đổi với bên đối tác để giải quyết.

IV. Các phát sinh và hướng giải quyết trong công tác quản lý đơn hàng tại công ty cổ phần quốc tế Phong Phú

1. Phát sinh trong quá trình may mẫu:

Mẫu PP đã được approved chuẩn bị sản xuất nhưng chuẩn bị sản xuất thì khách hàng drop: cần thương lượng với khách hàng để nắm rõ tình trạng và nguyên nhân bị drop, nếu có thể thuyết phục được khách hàng thì cố gắng còn không thì nhanh chóng ngừng mọi hoạt động sản xuất sau này.

Sơn

From: Sharon Su
Sent: Monday, March 03, 2014 9:32 AM
To: Trinh Thi Tuyet; Frank Rodriguez; Silvina Barbara
Cc: Alice Luu; 'Do Xuan Son'; mtpthao@ppj-international.com; 'Vu Thi Huyen Trang'; 'Pham Thi Kim Thu'; ntkngan@pp
international.com; mtpthao@ppj-international.com
Subject: RE: URGENTLY: COMMENT FOR FIT SAMPLE OF HOTTOPIC

Hello Tuyet:

I'll be sure to CC you on all fit related emails going forward.

Noted on all the below points. However, in regards to 22-4297:

22-4297 (saved by the blue): Per Silvina's separate email, this wash has been DROPPED, and has been replaced with Indie Fever. Please send 1st fit sample.

⇨ **Tuyet : Reg style 22-4297-indi fever , we already sent 1 pc sample for both color (saved by the blue and in fever) on 2/20. For saving time ,could you pls help to use this sample to fit for Indi fever ?**

(SS 3/3/14): Please note that the sample you sent in Indie Fever is a wash sample. We need a separate sample for fi purposes, as wash and fit samples go to different teams. Therefore, can you please send us a fit sample for Indie Fever ASAP?

Thank you, and best regards
Sharon Su
Associate Technical Designer, *Denim & Bottoms*
Hot Topic Inc.
626.839.4681 x2863

From: Trinh Thi Tuyet [mailto:tttuyet@ppj-international.com]
Sent: Friday, February 28, 2014 11:37 PM
To: Sharon Su; Frank Rodriguez; Silvina Barbara
Cc: Alice Luu; 'Do Xuan Son'; mtpthao@ppj-international.com; 'Vu Thi Huyen Trang'; 'Pham Thi Kim Thu'; ntkngan@pp
international.com; mtpthao@ppj-international.com
Subject: RE: URGENTLY: COMMENT FOR FIT SAMPLE OF HOTTOPIC

Hi Sharon ,

From now on , I will follow develop samples for Hottopic together with Mr.Son
So that , pls add me in your CC list when sending email about sample. Thank you.

Trong quá trình may mẫu, nhiều mẫu cùng một loại vải nhưng khi wash lại cho ra màu sắc khác nhau: Tìm hiểu vấn đề về cây vải vừa wash xem có cùng roll may trước

đó không, luôn nhắc nhở bên wash là tiến hành wash từ từ chứ không nên wash một lúc như quy trình trước đó.



2. Phát sinh về nguyên phụ liệu:

Nguyên phụ liệu trong khi may mã hàng đã được khách hàng approved nhưng khi triển khai may các mẫu sau này thì supplier bảo hết nguyên phụ liệu: cần liên hệ và nắm bắt thông tin chính xác về nguồn vải và số lượng để có cái nhìn tổng quan nhất để có những quyết định may mẫu cho khách hàng duyệt sau này.

3. Phát sinh trong sản xuất:

Sản xuất không kịp tiến trình, ngày xuất hàng gần kề hoặc bị quá ngày: sử dụng dịch vụ xuất hàng nhanh bằng đường hàng không- ít khi sử dụng vì chi phí cao làm giảm lợi nhuận hoặc mất lợi nhuận, nếu đơn hàng nhiều có khi sẽ bị thua lỗ.

Ngày đồng bộ đã book nhưng thực tế thì nguyên vật liệu và những tài liệu liên quan chưa chuyển giao cho nhà máy: cần nhanh chóng liên hệ bên kho để chuyển giao nguyên phụ liệu và phòng kế hoạch để bàn giao tài liệu liên quan.

Nhà máy gia công không đúng tiến độ, trễ hàng, thất thoát nguyên phụ liệu: Đôn đốc nhà máy làm kịp tiến độ, giao đúng thời gian , về thất thoát nguyên phụ liệu, nếu số lượng ít thì giao thêm nếu số lượng nhiều thì sẽ làm biên bản ghi rõ thất thoát bao nhiêu nhằm giải quyết sau này.

PHẦN 3: KẾT LUẬN – ĐỀ NGHỊ

I. Thuận lợi

-Là một công ty có truyền thống trong việc sản xuất hàng may mặc, có đội ngũ cán bộ cơ bản đã đáp ứng những yêu cầu quản lý theo cơ chế mới, quen dần với những biến động cùa thị trường hàng hóa và thị trường lao động.

-Tiềm lực tài chính vững vàng, nguồn vốn, quỹ của công ty cơ bản đáp ứng được nhu cầu chi tiêu ngắn hạn cũng như trong thời gian trung hạn mà không phải vay vốn ngân hàng.

-Cơ chế thông thoáng và hàng rào thuế quan đã được loại bỏ khi Việt Nam gia nhập WTO, thị trường mở rộng tạo ra động lực cho các doanh nghiệp Dệt may.

II. Khó khăn

-Thị trường chính của Công ty cổ phần quốc tế phong phú là các thị trường EU, Nhật Bản, Trung Quốc đều gặp kho khăn bởi suy thoái kinh tế, sức mua giảm.

-Cạnh tranh gay rắt với hàng ngoại và mức thuế nhập khẩu dệt may đã giảm 2/3 xuống còn 5 - 20%.

-Ngành phụ trợ kém phát triển, do đó nguyên phụ liệu trông công ty vẫn phải nhập khẩu từ nước ngoài dẫn đến giá trị gia tăng không cao, thiếu linh hoạt và hạn chế khả năng đáp ứng nhanh.

-Sự dịch chuyển lao động may từ đô thị về các vùng và các cụm công nghiệp địa phương mới được mở ra làm cho số lao động có nghề trong doanh nghiệp liên tục giảm, làm ảnh hưởng đến kế hoạch sản xuất và năng xuất lao động.

-Chính sách quản lý kinh tế vĩ mô của nhà nước và việc thực thi chính sách cùa một số ngành quản lý chưa đồng bộ kịp thời (như chính sách tỷ số hối đoái linh hoạt, chính sách quản lý thị trường và giá cả kém hiệu lực, chính sách thuế thu nhập rẻ vụn, cách tính thuế nhập khẩu nguyên phụ liệu tại cơ quan hải quan…) cũng dã gây ra cho các doanh nghiệp những khó khăn và thiệt hại hàng tỷ đồng.

III. Đề nghị

-Công nhân ở mỗi vị trí từng bước công việc nên kiểm tra kỹ sản phẩm trước khi đưa cho người làm bước công việc tiếp theo nhằm phát hiện kịp thời những lỗi mà sửa chữa để hạn chế tối đa thời gian tái chế.

-Khi trải vải không được kéo quá căng nhằm tránh tình trạng vải bị dãn quá làm bán thành phẩm cắt không đúng thông số của rập thiết kế.

-Cần có sự thống nhất, đồng bộ ở các bộ phận của công ty và nhà máy gia công để có thể theo kịp tiến độ giao hàng.

PHẦN 4: PHỤ ĐÍNH

1. Đơn đặt hàng của khách hàng.
2. Hợp đồng gia công.
3. Hanger.