

## CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO CÁN BỘ QUẢN LÝ TỔ SẢN XUẤT TỔNG CÔNG TY HÒA THỌ

**Trình độ đầu vào:** Tốt nghiệp đại học ngành Quản lý Công nghiệp  
**Thời gian học:** 5,5 tháng (2,5 tháng học tại Hòa Thọ, 3 tháng học tại trường ĐHCNDMHN).

**Chuyên ngành đào tạo:** Công nghệ may

### 1. Giới thiệu chương trình

Chương trình đào tạo cung cấp những kiến thức, kỹ năng chuyên môn, phẩm chất cần thiết của người quản lý, điều hành tổ sản xuất trong doanh nghiệp may công nghiệp. Chương trình gồm các nội dung:

- Trình tự, phương pháp, kỹ thuật may các loại sản phẩm quần âu, sơ mi, áo vest, áo jacket cơ bản;

- Kiến thức về quản lý như: Quản trị doanh nghiệp dành cho lãnh đạo; Quản lý sản xuất và kiểm soát chi phí; Quản lý logistics và quản trị chuỗi cung ứng; Các kỹ năng mềm trong quản lý; Xây dựng văn hóa doanh nghiệp;

- Các kỹ năng bố trí sắp xếp lao động, thiết bị, một số biện pháp tăng năng suất lao động, quản lý chất lượng, song song với việc thực tế mô hình sản xuất tại doanh nghiệp;

Mỗi kiến thức, kỹ năng đều được thảo luận, xử lý các tình huống, thực hành thực tế.

### 2. Mục tiêu đào tạo

#### - Kiến thức

+ Phân tích được những kiến thức cơ bản về quản trị doanh nghiệp, quản lý sản xuất, kiểm soát chi phí, quản trị chuỗi cung ứng, các kỹ năng mềm trong quản lý và văn hóa doanh nghiệp;

+ Trình bày được quy trình thiết kế, may các sản phẩm quần âu, sơ mi, áo veston, jacket cơ bản, kiểm tra chất lượng sản phẩm may, quản lý, điều hành tổ sản xuất từ khâu nhận kế hoạch, nghiên cứu tài liệu kỹ thuật, bảng màu nguyên phụ liệu mã hàng, phân công lao động, bố trí thiết bị, quản lý vật tư, năng suất chất lượng trong quá trình triển khai sản xuất.

#### - Kỹ năng

+ May kỹ thuật các sản phẩm quần âu, sơ mi, áo vest, áo jacket cơ bản đảm bảo theo tài liệu mã hàng;

+ Thiết kế được các sản phẩm quần âu, sơ mi, áo vest, áo jacket cơ bản đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;

+ Nghiên cứu được tài liệu kỹ thuật, bảng màu nguyên phụ liệu, bảng quy trình công nghệ may quần âu, áo vest, áo jacket cơ bản;

- + Bố trí được lao động, thiết bị hợp lý cho dây chuyền quần âu, áo veston, áo jacket cơ bản;
- + Quản lý được lao động, vật tư, năng suất, chất lượng trong dây chuyền sản xuất may công nghiệp;
- + Áp dụng được một số biện pháp tăng năng suất lao động phù hợp với điều kiện của doanh nghiệp.

**- Thái độ**

- + Nghiêm túc, hợp tác trong công việc;
- + Nhận thức được tầm quan trọng của vị trí công việc, có khả năng làm việc độc lập.

**3. Phương pháp đào tạo**

Phương pháp giảng dạy lấy học viên làm trung tâm, giảng viên là người dẫn dắt, hướng dẫn, hỗ trợ, phát huy tính chủ động, sáng tạo của học viên. Kết hợp giữa lý thuyết với thực hành, hướng dẫn của giảng viên với thảo luận nhóm, phân tích và giải quyết các tình huống thường gặp trong thực tiễn sản xuất.

**4. Nội dung chi tiết**

T T	Nội dung	Số tiết				Ghi chú
		Tổng	LT (tiết)	TH (giờ)	BT	
1	<b>Kỹ thuật may cơ bản</b> - Vận hành máy 1 kim; - Kỹ thuật may các đường may máy cơ bản; - Kỹ thuật may các chi tiết áo sơ mi; - Kỹ thuật may các chi tiết áo veston cơ bản; - Kỹ thuật may các chi tiết áo jacket cơ bản; - Kỹ thuật may các chi tiết quần âu.	<b>380</b>		300	80	
2	<b>May kỹ thuật quần âu, áo sơ mi, áo veston, áo jacket</b> - Vận hành máy 1 kim; - Vận hành các thiết bị chuyên dùng; - May đơn chiếc quần âu, sơ mi; - May đơn chiếc áo veston; - May đơn chiếc áo jacket.	<b>230</b>		230		
3	<b>Vật liệu may</b> - Khái quát về vật liệu dệt may; - Tính chất của vật liệu dệt may; - Các tính chất vật liệu ảnh hưởng tới quá trình gia công sản phẩm quần âu, sơ mi, veston, áo jacket.	<b>40</b>	20	10	10	
4	<b>May mẫu đôi quần âu, áo veston, áo jacket</b>	<b>280</b>	30	200	50	

T T	Nội dung	Số tiết				Ghi chú
		Tổng	LT (tiết)	TH (giờ)	BT	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vận hành máy 1 kim;</li> <li>- Vận hành các thiết bị chuyên dùng;</li> <li>- May quần âu;</li> <li>- May áo veston;</li> <li>- May áo jacket.</li> </ul>					
5	<b>Thiết kế các loại sản phẩm quần âu, sơ mi, áo vest, áo jacket cơ bản</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thiết kế quần âu, sơ mi;</li> <li>- Thiết kế áo veston;</li> <li>- Thiết kế áo jacket.</li> </ul>	105	25	50	30	
6	<b>Quản lý sản xuất nhà máy may công nghiệp</b>	120	65	25	30	Bài tập theo KH GV
6.1	<b><i>Quản trị doanh nghiệp dành cho lãnh đạo</i></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tổng quan về thị trường dệt may Việt Nam;</li> <li>- Mô hình tổ chức nhà máy may công nghiệp (tham khảo ví dụ về Hoà Thọ);</li> <li>- Lập kế hoạch;</li> <li>- Chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của TTSX dây chuyền may công nghiệp.</li> </ul>	30	20		10	
6.2	<b><i>Quản lý sản xuất và kiểm soát chi phí</i></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giới thiệu về quản lý sản xuất trong ngành dệt may;</li> <li>- Quản lý vật tư, thiết bị;</li> <li>- Các biện pháp tăng NSLĐ;</li> <li>- Kiểm soát chi phí và giảm lãng phí trong sản xuất;</li> <li>- Các công cụ hỗ trợ trong việc tối ưu giá thành sản xuất.</li> </ul>	20	10	5	5	
6.3	<b><i>Quản lý logistics và quản trị chuỗi cung ứng</i></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tư duy và phương pháp hiện đại về quản lý logistics và quản trị chuỗi cung ứng;</li> <li>- Công tác quản trị nhà cung cấp và các nghiệp vụ liên quan đến cung</li> </ul>	20	10	5	5	

T T	Nội dung	Số tiết				Ghi chú
		Tổng	LT (tiết)	TH (giờ)	BT	
	ứng, vận chuyển, nguyên vật liệu; - Công tác quản trị kho bãi và các nghiệp vụ liên quan đến dự báo nhu cầu, quản lý tồn kho, xử lý đơn hàng và hệ thống thông tin.					
6.4	<b>Các kỹ năng mềm trong quản lý</b> - Kỹ năng lắng nghe, thuyết trình; - Kỹ năng quản lý xung đột; - Kỹ năng quản lý thời gian; - Tâm lý quản lý và tạo động lực làm việc; - Kỹ năng giao tiếp cơ bản trong kinh doanh; - Kỹ năng đàm phán và thương lượng; - Kỹ năng ra quyết định và giải quyết vấn đề sáng tạo; - Kỹ năng tổ chức và điều hành cuộc họp.	40	20	10	10	
6.5	<b>Xây dựng văn hóa doanh nghiệp</b> - Vị trí và vai trò của văn hóa DN; - Các yếu tố cấu thành của văn hóa DN; - Các bước xây dựng văn hóa DN; - Định hướng tầm nhìn văn hóa doanh nghiệp; - Vai trò của lãnh đạo đơn vị trong việc xây dựng và định hướng phát triển văn hóa doanh nghiệp.	10	5	5		
7	<b>Quy trình triển khai sản xuất may công nghiệp</b> - Giới thiệu quy trình sản xuất may công nghiệp; - Nghiên cứu tài liệu kỹ thuật; - Nghiên cứu thiết kế chuyên; - Phân công lao động, bố trí mặt bằng thiết bị; - Kiểm tra mẫu sản xuất; - Triển khai sản xuất tại tổ.	<b>135</b>	15	70	50	Bài tập theo KH GV
8	<b>Quản lý dây chuyền may công nghiệp</b> - Quản lý lao động;	<b>65</b>	15	30	20	Bài tập theo KH GV

T T	Nội dung	Số tiết				Ghi chú
		Tổng	LT (tiết)	TH (giờ)	BT	
	- Quản lý vật tư, thiết bị; - Quản lý năng suất; - Quản lý chất lượng.					
9	<b>Thi tốt nghiệp</b>	<b>25</b>	5	10	10	
	<b>Cộng</b>	<b>1380</b>	<b>175</b>	<b>925</b>	<b>280</b>	

### 5. Hướng dẫn thực hiện chương trình

- Thời lượng xếp tiến độ: LT: 8 tiết/ngày; TH: 8 giờ/ ngày; LT+TH: 3 tiết LT + 5 giờ TH; thời gian học thực tế 26 ngày/ tháng;

- Địa điểm học tập:

+ Học viên học trên lớp tại Tổng Công ty Hòa thọ **2,5 tháng (530 TH)** các nội dung về thiết bị và kỹ thuật may cơ bản, kỹ thuật may quần âu, sơ mi, áo veston, áo jacket (thuộc môn học số 1,2 trong chương trình đào tạo);

+ Tiếp theo học viên học tại Trường **3 tháng (175LT+ 395 TH)** các nội dung cơ bản về vật liệu may, quản lý điều hành và quản lý chuyên môn (các nội dung 3,4,5,6,7,8,9 trong chương trình đào tạo).

- Bố trí tiến độ theo thứ tự: Học phần 1, 2, (*học tại doanh nghiệp*) → Học phần 3,5 → Học phần 4, 6, bố trí song song; Học phần 7,8 song song → Thi tốt nghiệp (*học tại trường*)

- *Ôn và thi tốt nghiệp: Giáo viên giảng dạy xây dựng đề cương ôn thi → Học viên tự ôn thi. Số giờ trong chương trình là giờ tổ chức thi tốt nghiệp.*

**HIỆU TRƯỞNG**