



CẢI TIẾN CÁC LỢI THẾ CẠNH TRANH TRONG SẢN XUẤT: TRƯỜNG HỢP CỦA NGÀNH CÔNG NGHIỆP THỰC PHẨM VIỆT NAM

The improvement of manufacturing competitive advantages: A case study in Vietnamese food industry

Trần Thị Thắm

ttham@ctu.edu.vn

Khoa Công Nghệ, Trường Đại học Cần Thơ, Việt Nam

Đến tòa soạn: 06/06/2017; Chấp nhận đăng: 30/08/2017

Tóm tắt. Nghiên cứu này kiểm tra trình tự cải tiến tối ưu và sự ảnh hưởng giữa các lợi thế cạnh tranh của doanh nghiệp trong ngành công nghiệp thực phẩm Việt Nam. Số liệu được thu thập từ một cuộc khảo sát tiến hành trên 500 công ty sản xuất lương thực, thực phẩm Việt Nam trên toàn quốc. Mô hình cấu trúc tuyến tính (SEM) được sử dụng để kiểm tra các giả thuyết nghiên cứu. Kết quả phân tích cho thấy trong các lợi thế cạnh tranh của doanh nghiệp thì chất lượng được xem là nền tảng cho sự cải tiến các lợi thế cạnh tranh còn lại, và cải tiến chi phí là bước cuối cùng trong mô hình.

Từ khoá: Lợi thế cạnh tranh; Ngành công nghiệp thực phẩm; Việt Nam

Abstract. This study examines the optimal improvement sequence and the relationships among competitive advantages in the Vietnamese food industry. The data were gathered from conducted surveys with 500 food manufacturing companies in Vietnam. Structural Equation Modeling (SEM) was used to test data and hypotheses. The results show that among four competitive advantages, quality can be seen as a precondition for all lasting improvements in manufacturing, and cost is the last improvement in the sequence.

Keywords: Competitive advantage; Food industry; Vietnam

1. GIỚI THIỆU

Nguồn nông sản phong phú từ ngành nông nghiệp lâu đời là thế mạnh của ngành công nghiệp thực phẩm nước ta. Tuy nhiên, do hạn chế về năng lực chế biến, khâu sản xuất còn thô sơ nên năng lực phát triển của ngành vẫn chưa thật sự tương xứng với thế mạnh nguồn nguyên liệu từ nông nghiệp. Bên cạnh đó, một trong các yếu tố góp phần cho sự phát triển không bền vững, thiếu khả năng cạnh tranh của các doanh nghiệp trong nước phải kể đến việc các doanh nghiệp này chưa xác định được những lợi thế cạnh tranh của ngành và các ưu tiên cải tiến trong sản xuất để tối đa hóa lợi ích toàn bộ quá trình sản xuất. Do đó, sản phẩm ngành chưa thỏa mãn đầy đủ nhu cầu của khách hàng về chất lượng, độ tin cậy, sự linh hoạt, cũng như chưa có khả năng cạnh tranh về giá cả trên thị trường trong nước và quốc tế.

Trong môi trường kinh doanh như hiện nay, để tăng tính cạnh tranh cho hàng nội địa đồng thời đáp ứng đầy đủ các yêu cầu khắt khe của các thị trường xuất khẩu, các doanh nghiệp cần tối ưu hóa quá trình sản xuất thông qua việc cải tiến các ưu tiên cạnh tranh của doanh nghiệp. Các doanh nghiệp cần xác định được các lợi thế cạnh tranh của ngành nhằm đáp ứng đồng thời nhu cầu, kỳ vọng ngày càng cao của khách hàng về chất lượng, độ tin cậy, sự linh hoạt, và giá cả. Tuy nhiên, vấn đề được đề cập khi lựa chọn cải tiến các lợi thế cạnh tranh này là sự đánh đổi. Nói cách khác, khi nhà sản xuất lựa chọn ưu tiên cải tiến cho một lợi thế cạnh tranh thì có thể họ sẽ phải tạm gác lại việc cải tiến một hoặc một vài khả năng cạnh tranh khác. Tuy vậy, một số nhà sản xuất vẫn có khả năng đáp ứng đồng thời về chất lượng sản phẩm tốt hơn, đáng tin cậy hơn, đáp ứng nhanh hơn với điều kiện thị trường, và chi phí thấp hơn so với các đối thủ cạnh tranh. Đó là kết quả của một quá trình cải tiến liên tục và theo một trình tự nhất định các lợi thế cạnh tranh.

Đề tài “Cải tiến các lợi thế cạnh tranh trong sản xuất: Trường hợp của ngành công nghiệp thực phẩm Việt Nam” được thực hiện nhằm chỉ ra được mối liên hệ giữa các yếu tố lợi thế cạnh tranh, cũng như trình tự cải tiến phù hợp, giúp các doanh nghiệp thực phẩm Việt Nam có định hướng phát triển kinh doanh phù hợp.

2. PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU

2.1 Cơ sở lý luận

Theo Porter [1], lợi thế cạnh tranh là mức độ mà một công ty có thể đạt được và duy trì vị trí thống trị của mình trên đối thủ cạnh tranh thông qua việc tạo ra giá trị cho khách hàng. Mặc dù trong sản xuất và kinh doanh tồn tại rất nhiều lợi thế cạnh tranh, nhưng với sự giới hạn của khả năng sản xuất, doanh nghiệp phải lựa chọn những mục tiêu ưu tiên để tập trung sử dụng hiệu quả nhất nguồn lực doanh nghiệp cũng như nguồn lực chuỗi cung ứng. Những khả năng hoặc ưu tiên cạnh tranh bao gồm hiệu quả chi phí, chất lượng ổn định, giao hàng nhanh chóng và đáng tin cậy, sản phẩm/quá trình linh hoạt.

Qua quá trình nghiên cứu, các tác giả đã đề xuất những mô hình khác nhau để đánh giá mối quan hệ giữa các lợi thế cạnh tranh và đề xuất các trình tự cải tiến các lợi thế cạnh tranh trong sản xuất. Nakane [2] đề nghị một mô hình cải tiến, trong đó cải tiến chất lượng là tiền đề cho những cải tiến còn lại, theo sau là độ tin cậy. Nếu một công ty muốn đạt được lợi thế cạnh tranh về sự linh hoạt, công ty cần phải đạt được một mức độ cải tiến nhất định về chất lượng, độ tin cậy và chi phí.

Theo sau đó, Ferdows và DeMeyer [3] đã đề xuất mô hình “núi cát” để lựa chọn các lợi thế cạnh tranh cho doanh nghiệp. Trong cách tiếp cận này, chất lượng cũng được coi là nền tảng cho giao hàng đúng hạn, tốc độ sản xuất, và chi phí. Nói cách khác, cạnh tranh dựa trên tốc độ sản xuất phải

dựa trên các nền tảng chất lượng và khả năng giao hàng đúng hạn. Thêm vào đó, chiến lược cạnh tranh dựa trên chi phí chỉ được theo đuổi ở các nhà sản xuất đã có nền móng vững chắc về chất lượng, giao hàng, và tốc độ sản xuất.

Tuy nhiên, Flynn và Flynn [4] đã kiểm tra mô hình “núi cát” từ dữ liệu giữa các quốc gia khác nhau (Đức, Ý, Mỹ, Anh và Nhật bản), kết quả cho thấy trình tự cải tiến của các ưu tiên cạnh tranh trong mô hình không giống nhau giữa các quốc gia. Amoako-Gyampah và Meredith [5] áp dụng mô hình cho các doanh nghiệp ở Ghanaian, và tìm thấy sự tồn tại tại mô hình núi cát, tuy nhiên trình tự cải tiến không hoàn toàn giống kết quả nghiên cứu của Ferdows và De Meyer [3]. Tương tự, Sum et al. [6] cũng kiểm tra mối quan hệ giữa các ưu tiên cạnh tranh trong sản xuất giữa năm quốc gia (Úc, Hàn Quốc, Hồng Kông, Singapore và Đài Loan). Kết quả cho thấy rằng mối quan hệ và trình tự cải tiến giữa các ưu tiên cạnh tranh này phụ thuộc vào đặc trưng sản xuất của từng quốc gia.

2.2 Phương pháp nghiên cứu

Như vậy, dựa trên các kết quả nghiên cứu trước đó, nghiên cứu này cần kiểm tra mối quan hệ giữa các lợi thế cạnh tranh, hay trình tự cải tiến các lợi thế cạnh tranh trong ngành Công nghiệp thực phẩm Việt Nam. Những lợi thế cạnh tranh được đề cập trong nghiên cứu này bao gồm chất lượng, giao hàng, tính linh hoạt, và chi phí. Các giả thuyết về sự tác động lẫn nhau giữa các lợi thế cạnh tranh được trình bày như sau (xem Hình 1):

H1a: Chất lượng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến giao hàng

H1b: Chất lượng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến sự linh hoạt.

H1c: Chất lượng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chi phí.

H2a: Giao hàng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chất lượng.

H2b: Giao hàng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến sự linh hoạt.

H2c: Giao hàng ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chi phí.

H3a: Sự linh hoạt ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chất lượng.

H3b: Sự linh hoạt ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến giao hàng.

H3c: Sự linh hoạt ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chi phí.

H4a: Chi phí ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến chất lượng.

H4b: Chi phí ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến giao hàng.

H4c: Chi phí ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến sự linh hoạt.

Cuộc khảo sát được tiến hành năm 2015-2016 trên 500 công ty sản xuất lương thực, thực phẩm trên toàn quốc bằng thư, e-mail, và phỏng vấn trực tiếp. Mỗi nhân tố trong mô hình được đo lường bằng 6 biến quan sát (hay 6 câu hỏi), theo mức độ trả lời từ 1-5 (hoàn toàn không đồng ý đến hoàn toàn đồng ý) (xem Bảng 1). Trong số phản hồi, 92 bảng trả lời đã được sử dụng trong phân tích, đạt tỷ lệ 18.4% (xem Bảng 2). Mô hình cấu trúc tuyến tính (SEM) với phần mềm SAS được sử dụng để kiểm tra các giả thuyết nghiên cứu. SEM được thực hiện thông qua mô hình đo lường và mô hình cấu trúc.

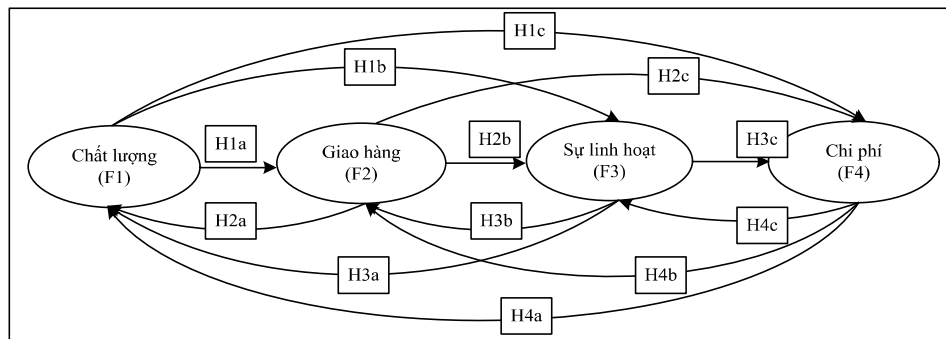
3. KẾT QUẢ NGHIÊN CỨU

Nghiên cứu này sử dụng các chỉ tiêu như tỉ số Chi-square/df (< 3), CFI (> 0,9), và NNFI (> 0,9) để đo lường mức độ phù hợp của mô hình đo lường và mô hình cấu trúc. Theo kết quả phân tích mô hình đo lường, tỉ số Chi-square/df là 2,05, CFI là 0,915, và NNFI là 0,906, đã thể hiện được sự phù hợp của mô hình so với số liệu khảo sát.

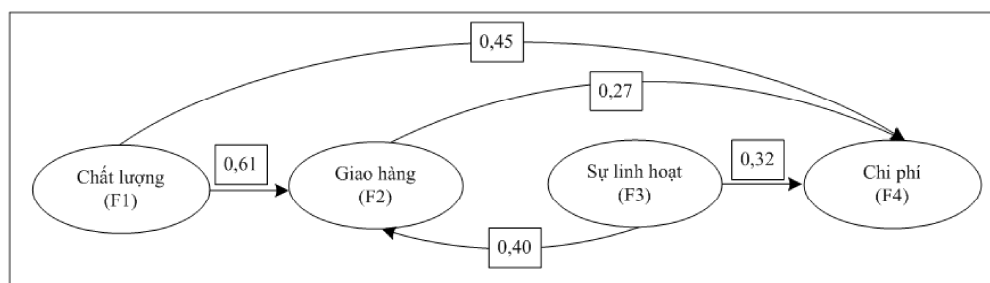
Hệ số hồi quy thể hiện khả năng đo lường của biến tiềm ẩn lên biến quan sát. Tất cả các hệ số hồi quy đều > 0,6, cho thấy mức độ đo lường đáng tin cậy của các biến tiềm ẩn (xem Bảng 3).

Giá trị hội tụ được xác định khi các biến quan sát được đo lường cùng một biến tiềm ẩn có mối quan hệ mật thiết với nhau. Giá trị hội tụ được xác định khi hệ số hồi quy lớn hơn hai lần sai số và có ý nghĩa thống kê ở mức thấp nhất là 95% [7]. Bảng 3 cho thấy các hệ số hồi quy (cột 2) đều lớn hơn rất nhiều so với 2 lần sai số (cột 4) và có ý nghĩa thống kê tại $p < 0,001$ (cột 5). Do đó, có thể kết luận các thang đo đều đạt được giá trị hội tụ.

Giá trị phân biệt được xác định khi các biến quan sát được đo lường bởi những biến tiềm ẩn khác nhau không có mối quan hệ mật thiết với nhau. Giá trị phân biệt được xác định bằng cách tính khoảng giá trị nhận được giữa giá trị hệ số tải của các mối tương quan cộng và trừ đi 2 lần sai số. Nếu khoảng giá trị này không bao gồm 1 thì mô hình đạt giá trị phân biệt [8].



Hình 1. Mô hình giả thuyết nghiên cứu



Hình 2. Kết quả các mối quan hệ
Bảng 1. Các nhân tố trong mô hình lý thuyết

| Nhân tố | |
|---------------------|---|
| Chất lượng | |
| 1 | Tỉ lệ sản phẩm đạt chất lượng luôn duy trì ở mức cao và tăng dần trong sáu tháng qua. |
| 2 | Sản phẩm đã nhận được các chứng nhận đạt tiêu chuẩn cấp nhà nước hoặc quốc tế. |
| 3 | Chưa nhận được bất kỳ khiếu nại nào về chất lượng sản phẩm trong sáu tháng qua. |
| 4 | Chưa nhận được bất kỳ sản phẩm khiếm khuyết nào bị trả lại trong sáu tháng qua. |
| 5 | Chất lượng sản phẩm ngày càng nhận được sự tin cậy của khách hàng. |
| 6 | Tỉ lệ sản phẩm đạt chất lượng của công ty luôn duy trì ở mức cao và tăng dần trong sáu tháng qua (tỉ lệ phế phẩm giảm dần). |
| Giao hàng | |
| 7 | Bố trí nguồn lực giao hàng hiệu quả (đủ phương tiện và nhân viên giao hàng). |
| 8 | Luôn luôn giao hàng đúng hẹn. |
| 9 | Giao hàng chính xác như trong đơn đặt hàng (số lượng, chất lượng). |
| 10 | Chưa bao giờ phải đền bù những thiệt hại do giao hàng. |
| 11 | Thủ tục và hồ sơ giao hàng được thực hiện đầy đủ, do đó các vấn đề phát sinh trong quá trình giao hàng được giải quyết dễ dàng và hiệu quả. |
| 12 | Công ty luôn lựa chọn những phương tiện vận chuyển thích hợp và những tuyến đường mang lợi ích kinh tế cao để giao hàng. |
| Sự linh hoạt | |
| 13 | Thời gian chuẩn bị và chuyển đổi trong quá trình sản xuất giảm dần. |
| 14 | Thời gian chu kỳ sản xuất giảm dần. |
| 15 | Điều chỉnh kế hoạch sản xuất nhanh chóng để đáp ứng nhu cầu đột xuất từ khách hàng. |
| 16 | Có khả năng điều chỉnh hệ thống để sản xuất nhiều loại sản phẩm. |
| 17 | Quy mô lô sản xuất giảm dần. |
| 18 | Công ty rút ngắn dần thời gian sản xuất sản phẩm mới. |
| Chi phí | |
| 19 | Chi phí sản xuất của công ty giảm liên tục. |
| 20 | Chi phí vận chuyển của công ty giảm liên tục. |
| 21 | Công ty liên tục giảm lãng phí. |
| 22 | Công ty liên tục giảm tồn kho. |
| 23 | Công ty luôn sử dụng lao động hiệu quả nên không có nhân viên nhàn rỗi. |
| 24 | Chi phí tiện ích (điện, nước, gas, v.v) giảm liên tục. |

Bảng 2. Thống kê số liệu khảo sát các doanh nghiệp

| Hang mục | Số lượng DN | Tỷ lệ (%) |
|--------------------------|-------------|------------|
| Số lượng lao động | | |
| < 100 | 38 | 41,3 |
| 100-500 | 41 | 44,56 |
| > 500 | 13 | 14,14 |
| Tổng | 92 | 100 |
| Nguồn vốn | | |
| < 10 tỷ | 28 | 30,43 |
| 10 tỷ-100 tỷ | 52 | 56,52 |
| >100 tỷ | 12 | 13,05 |
| Tổng | 92 | 100 |
| Mặt hàng | | |
| Nước giải khát | 17 | 18,47 |
| Thủy sản | 16 | 17,39 |
| Sản xuất lương thực | 10 | 10,86 |
| Các mặt hàng khác | 49 | 53,28 |
| Tổng | 92 | 100 |

Bảng 3. Giá trị độ tin cậy của các thang đo

| Thang đo (1) | Hệ số hồi quy chuẩn hóa (2) | Sai số (SE) (3) | 2*(SE) (4) | Giá trị t (5) |
|------------------------|-----------------------------|-----------------|------------|---------------|
| Chất lượng (F1) | | | | |
| V1 | 0,7056 | 0,0366 | 0,0732 | 15,5392 |
| V2 | 0,8371 | 0,0415 | 0,0830 | 14,1805 |
| V3 | 0,7910 | 0,0423 | 0,0846 | 13,4921 |
| V4 | 0,7789 | 0,0397 | 0,0794 | 15,2018 |
| V5 | 0,8023 | 0,0375 | 0,0750 | 14,1098 |
| Giao hàng (F2) | | | | |
| V7 | 0,8157 | 0,0385 | 0,0770 | 16,7749 |
| V8 | 0,6848 | 0,0402 | 0,0804 | 12,3012 |
| V9 | 0,7963 | 0,0389 | 0,0778 | 14,0214 |
| V10 | 0,6602 | 0,0456 | 0,0912 | 13,5692 |
| V12 | 0,8012 | 0,0391 | 0,0782 | 16,1039 |
| Linh hoạt (F3) | | | | |
| V13 | 0,6774 | 0,0415 | 0,0830 | 13,9286 |
| V14 | 0,7405 | 0,0435 | 0,0870 | 13,1105 |
| V15 | 0,7196 | 0,0370 | 0,0740 | 13,0789 |
| V18 | 0,7956 | 0,0369 | 0,0738 | 14,0092 |
| Chi phí (F4) | | | | |
| V19 | 0,8011 | 0,0423 | 0,0846 | 14,6972 |
| V20 | 0,6764 | 0,0452 | 0,0904 | 12,1105 |
| V22 | 0,7592 | 0,0369 | 0,0738 | 14,0710 |

Bảng 4. Giá trị phân biệt của các thang đo

| Mối tương quan (1) | Giá trị t (2) | Sai số (SE) (3) | Hệ số tãi-2SE (4) | Hệ số tãi (5) | Hệ số tãi+2SE (6) |
|--------------------|---------------|-----------------|-------------------|---------------|-------------------|
| F1-F2 | 31,51 | 0,02627 | 0,77519 | 0,82773 | 0,88027 |
| F1-F3 | 18,30 | 0,03967 | 0,64640 | 0,72574 | 0,80508 |
| F2-F3 | 23,01 | 0,03443 | 0,72339 | 0,79225 | 0,86111 |
| F1-F4 | 20,33 | 0,03768 | 0,69048 | 0,76584 | 0,84120 |
| F2-F4 | 15,53 | 0,04428 | 0,59906 | 0,68762 | 0,77618 |
| F3-F4 | 17,98 | 0,04264 | 0,68125 | 0,76653 | 0,85181 |

Bảng 5. Kết quả phân tích các mối quan hệ nhân quả

| Giá thuyết (1) | Hệ số hồi quy (2) | Sai số chuẩn (3) | Giá trị t (4) |
|--------------------------------|-------------------|------------------|---------------|
| H1a (Chất lượng → Giao hàng) | 0,5481 | 0,0620 | 7,8667 |
| H1c (Chất lượng → Chi phí) | 0,4173 | 0,1156 | 4,6463 |
| H2c (Giao hàng → Chi phí) | 0,2459 | 0,1172 | 2,1795 |
| H3b (Sự linh hoạt → Giao hàng) | 0,3492 | 0,1050 | 5,2308 |
| H3c (Sự linh hoạt → Chi phí) | 0,3125 | 0,1481 | 2,1097 |

Kết quả từ Bảng 4 cho thấy các thang đo đều đạt giá trị phân biệt do khoảng giá trị nhận được giữa giá trị hệ số tãi của các mối tương quan cộng và trừ đi 2 lần sai số (cột 4 và cột 6) đều không bao gồm 1.

Kết quả phân tích mô hình cấu trúc cung cấp tỉ số Chi-square/df là 2,15; CFI là 0,9250, và NNFI là 0,9198. Kết quả giá trị R² của biến tiềm ẩn F4, F5, F6 và F7 lần lượt là 0,80; 0,71; 0,67 và 0,78. Kết quả các mối quan hệ được thể hiện trong Bảng 5 và Hình 2.

4. THẢO LUẬN KẾT QUẢ

Kết quả phân tích một phần phù hợp với kết quả nghiên cứu của Ferdows và DeMeyer [3]. Kết quả cho thấy chất lượng có ảnh hưởng trực tiếp và tích cực đến giao hàng (Giá thuyết H1a). Cải thiện chất lượng sản phẩm là tiền đề thúc đẩy lưu thông dòng nguyên vật liệu và thành phẩm, do đó việc giao hàng sẽ nhanh chóng và đạt yêu cầu (về số lượng, chất lượng). Bên cạnh đó, nếu doanh nghiệp áp dụng các công cụ, quy trình, tiêu chuẩn tiên tiến để kiểm soát chất lượng thì song song với việc nâng cao chất lượng sản phẩm, phần lớn lãng phí sẽ được cắt giảm, từ đó giảm chi phí sản xuất [9-11]. Kết quả cũng ủng hộ giá thuyết H2c rằng cải thiện giao hàng sẽ giúp giảm chi phí

sản xuất. Thật vậy, khi doanh nghiệp áp dụng các phương pháp hiệu quả để tính toán, lựa chọn tuyến đường vận chuyển tối ưu sẽ giúp tiết kiệm chi phí vận chuyển. Bên cạnh đó, quá trình giao hàng thuận lợi sẽ cắt giảm thời gian chờ trong chuỗi cung ứng, giúp giảm chi phí cho toàn hệ thống sản xuất và chuỗi cung ứng [12].

Linh hoạt trong quá trình sản xuất là nhanh chóng đáp ứng nhu cầu khách hàng trong môi trường nhiều thay đổi, giúp quá trình giao hàng diễn ra thuận lợi, từ đó cũng giúp doanh nghiệp có giải quyết các vấn đề phát sinh một cách nhanh chóng và dễ dàng. Bên cạnh đó, linh hoạt trong sản xuất là làm giảm kích thước lô hàng, giảm mức độ hàng tồn kho và giảm thời gian chuyển đổi trong quá trình sản xuất, từ đó dẫn đến giảm chi phí [13].

Các lợi thế cạnh tranh này không chỉ ảnh hưởng lẫn nhau mà đây phải là một quá trình cải tiến liên tục và có sự tích lũy. Ví dụ, sự cải tiến liên tục được thể hiện khi một doanh nghiệp đang sản xuất với chất lượng cao (đã đạt lợi thế cạnh tranh về chất lượng), để tiếp tục nâng cao năng lực sản xuất và khả năng cạnh tranh, doanh nghiệp sẽ phải tiếp tục nâng cao chất lượng của nó. Doanh nghiệp đạt lợi thế cạnh tranh về chất lượng sẽ cải thiện khả năng cạnh tranh về giao hàng và chi phí. Khi doanh nghiệp đạt lợi thế cạnh tranh về chất lượng và khả năng giao hàng sẽ tiếp tục tác động tích cực đến quá trình cắt giảm chi phí sản xuất, đó là sự tích lũy. Bên cạnh đó, khi doanh nghiệp đạt lợi thế về sự linh hoạt sẽ thúc đẩy quá trình giao hàng nhanh chóng và tiết kiệm chi phí. Trong quá trình này, các lợi thế cạnh tranh về chất lượng, giao hàng và sự linh hoạt đều phải được cải tiến liên tục. Đây được xem là một quá trình cải tiến bền vững các lợi thế cạnh tranh trong sản xuất.

5. KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ

Nghiên cứu này kiểm tra sự tác động lẫn nhau và trình tự cải tiến tối ưu các lợi thế cạnh tranh trong ngành công nghiệp thực phẩm Việt Nam. Kết quả nghiên cứu đã khẳng định vai trò quan trọng của việc cải thiện các lợi thế cạnh tranh. Cải thiện một lợi thế cạnh tranh là tiền đề cho sự cải thiện các lợi thế cạnh tranh khác. Do đó, các doanh nghiệp lương thực, thực phẩm cần có các chiến lược phát triển phù hợp để nâng cao đồng thời các ưu tiên cạnh tranh của doanh nghiệp. Các doanh nghiệp cần xây dựng các hệ thống quản lý chất lượng và áp dụng các công cụ quản lý tiên tiến để giảm lãng phí và cải thiện chất lượng sản phẩm. Cải thiện hệ thống sản xuất, tăng cường năng lực về công nghệ sẽ giúp thúc đẩy quá trình giao hàng thuận lợi. Bên cạnh đó, các doanh nghiệp nên có chính sách xây dựng mối quan hệ lâu dài và thường xuyên trao đổi thông tin với nhà cung cấp, cũng như khách hàng trong chuỗi cung ứng, góp phần cải thiện sự linh hoạt. Các chính sách quản lý hiệu quả nhằm cải thiện chất lượng, giao hàng và sự linh hoạt sẽ đồng thời giúp công ty cải thiện hiệu quả chi phí sản xuất.

Bên cạnh những đóng góp đáng kể, nghiên cứu cũng còn một số mặt hạn chế. Do giới hạn về thời gian và chi phí, cuộc Khảo sát đã được thực hiện với số lượng giới hạn các doanh nghiệp nên chưa bao quát hết ngành công nghiệp thực phẩm Việt Nam. Ngoài ra, mô hình nghiên cứu cũng giới hạn về số lượng các nhân tố của các lợi thế cạnh tranh. Đây sẽ là những tiền đề để tác giả thực hiện các nghiên cứu tiếp theo về các lợi thế cạnh tranh của doanh nghiệp.

6. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- [1] M. E. Porter, *Competitive advantage: Creating and Sustaining Superior Performance*, New York: The Free Press, 1985.
- [2] J. Nakane, *Manufacturing futures survey in Japan: a comparative survey 1983-1986*, Japan, System Science Institute, Waseda University, 1986.
- [3] K. Ferdows, and A. De Meyer, "Lasting improvements in manufacturing performance: in search of a new theory," *Journal of Operations Management*, vol. 9, no. 2, pp. 168-184, 1990.
- [4] B. B. Flynn, and E. J. Flynn, "An exploratory study of the nature of cumulative capabilities," *Journal of Operations Management*, vol. 22, no. 5, pp. 439-457, 2004.
- [5] K. Amoako-Gyampah, and J. R. Meredith, "Examining cumulative capabilities in a developing economy," *International Journal of Operations & Production Management*, vol. 27, no. 9, pp. 928-950, 2007.
- [6] C. Sum, P. Singh, and H. Heng, "An examination of the cumulative capabilities model in selected Asia-Pacific countries," *Production Planning & Control*, vol. 23, no. 10-11, pp. 735-753, 2012.
- [7] D. J. Lemak, R. Reed, and P. Satish, "Commitment to total quality management: is there a relationship with firm performance?" *Journal of Quality Management*, vol. 2, no. 1, pp. 67-86, 1997.
- [8] J. C. Anderson, and D. W. Gerbing, "Structural equation modeling in practice: A review and recommended two-step approach," *Psychological Bulletin*, vol. 103, no. 3, pp. 411-423, 1988.
- [9] P. B. Crosby, *Quality is free: The art of making quality certain*, New York: McGraw-Hill, 1979.
- [10] W. E. Deming, *Quality, productivity, and competitive position: Massachusetts Institute of Technology Center for Advanced Engineering Study*, Massachusetts, Cambridge, 1982.
- [11] T. Laosirihongthong, P. L. Teh, and D. Adebajo, "Revisiting quality management and performance," *Industrial Management & Data Systems*, vol. 113, no. 7, pp. 990-1006, 2013.
- [12] R. Sarmiento, J. Sarkis, and M. Byrne, "Manufacturing capabilities and performance: a critical analysis and review," *International Journal of Production Research*, vol. 48, no. 5, pp. 1267-1286, 2010.
- [13] L. L. X. Li, "Manufacturing capability development in a changing business environment," *Industrial Management & Data Systems*, vol. 100, no. 6, pp. 261-270, 2000

TIỂU SỬ TÁC GIẢ



Trần Thị Thảo

Năm sinh 1989, Bạc Liêu. Tốt nghiệp Đại học chuyên ngành Quản lý Công nghiệp tại trường đại học Cần Thơ năm 2011, tốt nghiệp Thạc sĩ chuyên ngành tại Viện Công nghệ Quốc tế Sirindhorn, trường đại học Thammasat, Thái Lan, năm 2015. Tác giả hiện đang là giảng viên ngành Quản lý công nghiệp, Khoa Công nghệ, trường đại học Cần Thơ. Lĩnh vực nghiên cứu: Phân tích hiệu quả kinh doanh, hiệu quả chuỗi cung ứng; Dự báo và hoạch định sản xuất; Tối ưu hóa trong sản xuất; Tối ưu hóa chuỗi cung ứng