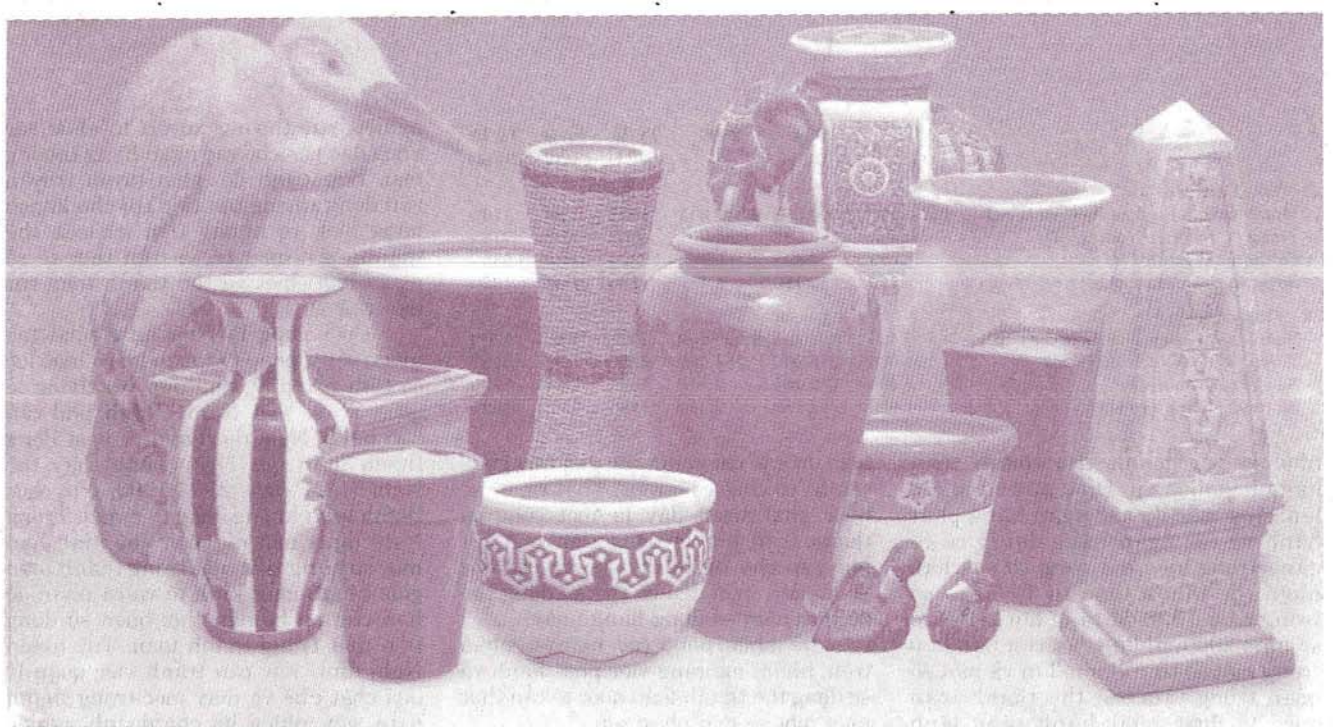




Gốm sứ đã từ lâu được thừa nhận là một trong những mặt hàng thủ công mỹ nghệ có giá trị xuất khẩu của Việt Nam nói chung và của các địa phương đặc biệt như Đồng Nai, Bình Dương, các làng nghề phía Bắc... Kim ngạch xuất khẩu gốm sứ năm 1999 đạt 90 triệu USD, năm 2000 đạt 100-120 triệu USD và ước năm 2001 đạt 150 -170 triệu USD, chiếm tỷ trọng bình quân 33% trong cơ cấu các mặt hàng thủ công mỹ nghệ xuất khẩu.

Tuy nhiên hiện nay hoạt động sản xuất gốm sứ xuất khẩu trên địa bàn tỉnh Đồng Nai và Bình Dương nói riêng vẫn chưa thực sự phát triển đúng mức, các doanh nghiệp mặc dù đã ứng dụng một số quy trình công nghệ mới và sử dụng các thiết bị máy móc hiện đại ở một số công đoạn của quy trình sản xuất nhưng hiệu quả đạt được vẫn chưa cao. Qua nghiên cứu cho thấy các cơ sở chưa quan tâm đúng mức đến một công đoạn quan trọng trong quy trình sản xuất, công đoạn này không những chứa đựng những nét rất đặc trưng của sản phẩm thủ công truyền thống mà còn mang tính thẩm mỹ và văn hóa cao, đó là khâu tạo hình.

Do nhiều nguyên nhân khách quan và chủ quan, cho đến nay khâu tạo hình chưa nhận được sự quan tâm đầu tư đúng mức, do vậy công đoạn này vẫn giữ vai trò còn mờ nhạt cũng như chưa phát huy hết hiệu quả trong quy trình sản xuất gốm sứ xuất khẩu.

Từ thực tế như trên, yêu cầu cấp thiết đặt ra cho tỉnh Đồng Nai và Bình Dương nói riêng là phải phân tích, đánh giá vị trí và tác động của khâu tạo hình trong quá trình sản xuất gốm sứ mỹ nghệ để trên cơ sở đó đề ra giải pháp phù hợp điều kiện đặc thù của địa bàn là thực hiện việc

NÂNG CAO HIỆU QUẢ SẢN XUẤT THEO HƯỚNG CHUYÊN MÔN HÓA KHÂU TẠO HÌNH CỦA NGÀNH GỐM ĐỒNG NAI - BÌNH DƯƠNG

Thạc sĩ VŨ MINH TÂM

chuyên môn hoá khâu tạo hình nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất của ngành gốm sứ xuất khẩu.

Khâu tạo hình là khâu quan trọng nhất trong toàn bộ quy trình sản xuất vì đây là khâu đầu tiên tạo ra sản phẩm mộc từ đất đã tinh lọc, khâu tạo hình mang tính quyết định đến tỷ lệ hao bể của sản phẩm, ảnh hưởng đến quy cách, số lượng, chất lượng sản phẩm và khâu này cũng quyết định luôn năng suất lao động của cả quy trình sản xuất và như vậy sẽ ảnh hưởng đến giá thành của sản phẩm.

1. Thực trạng khâu tạo hình trong hoạt động sản xuất gốm sứ tại Đồng Nai-Bình Dương

Qua khảo sát tại hơn 30 cơ sở sản xuất gốm sứ mỹ nghệ tại hai tỉnh

Đồng Nai và Bình Dương chúng tôi nhận thấy các cơ sở tự tổ chức thực hiện khâu tạo hình riêng lẻ do tập quán sản xuất nhỏ mang tính thủ công, phân tán và do đó thường vấp phải một số vấn đề như sau:

Lãng phí mặt bằng: diện tích sử dụng cho khâu tạo hình thường chiếm từ 25% đến 33% trên tổng diện tích hiện có và thêm nữa là sự lãng phí mặt bằng dùng để chứa những loại khuôn này (trong thực tế có nhiều loại sản phẩm cơ sở sản xuất phải tồn trữ khuôn mẫu của họ trong thời gian từ 06 tháng đến 02 năm cho đến khi nhận được hợp đồng đặt hàng mới có yêu cầu đến những sản phẩm tương ứng).

Lãng phí chi phí đầu tư cho khuôn mẫu: nhiều hợp đồng đặt hàng

có cùng chung một dáng sản phẩm, chỉ có họa tiết khác nhau nhưng mỗi cơ sở đều phải làm khuôn có kích thước như nhau. Đôi khi, số lượng đặt hàng không lớn đủ để khấu hao hết chi phí đầu tư (thường thì mỗi cơ sở phải tự trang bị khoảng 200 khuôn mới cho từng năm).

Lãng phí vô hình do sự xuống cấp những khuôn mẫu thạch cao cũ, những khuôn mẫu chưa sử dụng hết công suất (hiện nay theo khảo sát, bình quân mỗi cơ sở còn tồn khoảng từ 150 khuôn đến 400 khuôn).

Lãng phí từ việc sản phẩm mộc bị bể vỡ trong quy trình sản xuất với tỷ lệ cao vì chất lượng đất không ổn định, theo khảo sát tỷ lệ bể vỡ ở khâu này từ 4% đến 10%.

Chưa có sự hỗ trợ giữa các cơ sở trong vấn đề khuôn mẫu, điều này dẫn đến việc gặp những khó khăn

hướng phát triển chung của ngành mà cụ thể là phù hợp đề án xuất khẩu hàng thủ công mỹ nghệ của Bộ Thương mại đã được Chính phủ phê duyệt theo đó giúp cho việc quy hoạch làng nghề của các địa phương được tiến hành thuận lợi, nhằm củng cố, phát triển và duy trì vai trò quan trọng của ngành gốm sứ xuất khẩu trong hoạt động xuất khẩu chung của cả nước nhằm đẩy mạnh tốc độ phát triển chung cho toàn ngành và đạt mục tiêu kim ngạch xuất khẩu năm 2005 khoảng 250 - 300 triệu USD, góp phần thực hiện quá trình công nghiệp hoá, hiện đại hoá đất nước.

Thứ hai, phát triển việc chuyên môn hoá khâu tạo hình cần được thực hiện trên cơ sở gắn với quy hoạch, khai thác vùng nguyên liệu, đảm bảo vệ sinh môi trường kết hợp công nghệ hiện đại và công nghệ truyền thống

để số lượng và chất lượng sản phẩm ngày càng tăng, đáp ứng yêu cầu đa dạng của các cơ sở sản xuất trên địa bàn.

b. Mục tiêu

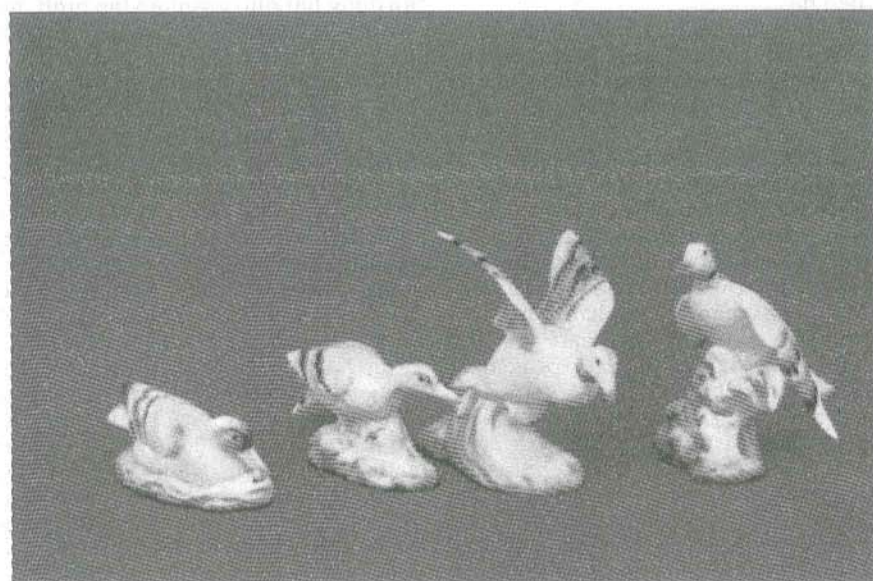
Thứ nhất, việc tập trung và chuyên môn hóa khâu tạo hình nhằm giúp các cơ sở nâng cao khả năng sử dụng vốn, tránh ứ đọng vốn vào số khuôn mẫu, qua đó tận dụng nhân lực, cải thiện môi trường làm việc, nâng cao cơ sở vật chất phục vụ cho sản xuất (mặt bằng sản xuất trước đây của khâu tạo hình sẽ được dùng vào việc mở rộng và nâng cao năng suất cho các khâu khác, chấm men và phục vụ cho việc xây dựng lò gaz mới) vấn đề này đặc biệt quan trọng vì qua khảo sát cho thấy đa số các cơ sở tại khu vực làng nghề Hóa An - Tân Vạn hiện không đủ diện tích xây lò gaz mới nhằm đáp ứng nhu cầu sản xuất.

Thứ hai, việc tập trung và chuyên môn hóa khâu tạo hình giúp cho việc nâng cao tay nghề, nâng cao chất lượng đất, giảm tỷ lệ bể vỡ, chuẩn hóa các mẫu mã, tạo tiền đề thuận lợi để áp dụng các biện pháp quản lý chất lượng theo tiêu chuẩn ISO 9002 cũng như tiến hành thực hiện việc chuyên môn hóa tiếp theo cho từng công đoạn sản xuất hàng gốm sứ để từ đó có thể nâng cao khả năng cạnh tranh của sản phẩm gốm sứ xuất khẩu của Việt Nam.

3. Giải pháp nhằm nâng cao hiệu quả hoạt động sản xuất gốm sứ

Giải pháp mang tính khả thi cao nhất để có thể đạt được những mục tiêu đề ra là thành lập một xí nghiệp chuyên sản xuất hàng mộc để cung cấp cho các cơ sở sản xuất và giải pháp này có các ưu điểm như sau:

- Nhu cầu tiêu thụ các loại sản phẩm mộc là vô cùng lớn, phát sinh từ hơn 60 cơ sở sản xuất gốm mỹ



trong việc thực hiện những hợp đồng lớn như: không đáp ứng thời gian giao hàng, kích thước hoặc màu sắc sản phẩm không đồng đều trên cùng một mã hàng do việc sử dụng khuôn mẫu, chất liệu đất, men không giống nhau...

Ngoài ra, việc các cơ sở tự tổ chức khâu tạo hình như trên đã làm hạn chế việc cải tiến mẫu mã mới vì các cơ sở ngại đầu tư vốn cho việc này, đồng thời hạn chế rất nhiều đối với việc áp dụng những biện pháp quản lý nhằm nâng cao năng suất và hạ giá thành sản phẩm cũng như nhằm tăng hiệu quả sản xuất của từng cơ sở.

2. Mục tiêu, phương hướng cho việc tập trung chuyên môn hoá khâu tạo hình

a. Phương hướng:

Thứ nhất, việc tập trung chuyên môn hoá khâu tạo hình nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất của ngành gốm sứ xuất khẩu phải phù hợp định



nghệ trên địa bàn, nhu cầu này ngày càng tăng cùng với sự mở rộng thị trường xuất khẩu của ngành.

- Nguồn nguyên liệu (mỏ cao lanh) trên địa bàn tỉnh Đồng Nai và Bình Dương dồi dào, đảm bảo cho sự động lâu dài của xí nghiệp.

- Yêu cầu về vốn đầu tư ban đầu cho xí nghiệp không quá cao so với các ngành công nghiệp khác. Các công nghệ và thiết bị tinh chế đất dùng trong khâu tạo hình đều có thể chế tạo trong nước với giá thành thấp. Hình thức đầu tư phù hợp là góp cổ phần trong đó phần lớn cổ động dự kiến là các cơ sở sản xuất gốm mỹ nghệ. Các cơ sở này sẽ vừa là chủ sở hữu, vừa là khách hàng tiêu thụ sản phẩm của xí nghiệp.

Trong phạm vi nghiên cứu này, chúng tôi đề xuất mô hình hoạt động của xí nghiệp như sau:

1. Cơ cấu tổ chức
 - Ban Giám đốc
 - Phân xưởng sản xuất thạch cao
 - Phân xưởng sản xuất mẫu gốc và khuôn thạch cao
 - Phân xưởng lọc, nghiền và phối liệu đất
 - Phân xưởng tạo hình: in, rót
 - Bộ phận giao hàng cho các cơ sở sản xuất

b. Chức năng hoạt động

+ Ban Giám đốc

Ban Giám đốc chịu trách nhiệm điều hành hoạt động của xí nghiệp, điều phối toàn bộ hoạt động của các phân xưởng. Bộ phận văn phòng được tổ chức gọn, nhẹ phù hợp quy mô hoạt động của xí nghiệp.

+ Phân xưởng sản xuất bột thạch cao

Qua khảo sát chúng tôi nhận thấy lượng thạch cao dùng để sản xuất các loại mẫu và khuôn được tiêu thụ rất lớn (hiện ở Đồng Nai có từ 3 đến 5 cơ sở sản xuất khuôn sử dụng bột thạch cao trong đó riêng hai cơ sở Trương Kiến Minh và Trịnh Hoài Bảo, là hai cơ sở có quy mô sản xuất khá, tiêu thụ trung bình 30 tấn thạch cao/tháng). Do đó, nhiệm vụ của phân xưởng sản xuất bột thạch cao là nhằm đảm bảo việc cung ứng nguyên liệu đầu vào cho hoạt động sản xuất của xí nghiệp.

Ngoài ra, phân xưởng này còn có thể tái chế lại bột thạch cao từ những khuôn thạch cao cũ, điều này rất quan trọng vì nhờ đó giúp xí nghiệp có thể tái chế ngay thành bột thạch cao từ những khuôn cũ hoặc những khuôn không cần giữ lâu để làm thành những khuôn mới cho những mặt hàng đang có nhu cầu. Như vậy có thể tận dụng lượng khuôn tồn kho, giải quyết vấn đề vốn ứ đọng cũng như lãng phí mặt bằng sản xuất.

Phân xưởng sản xuất mẫu và khuôn thạch cao

Phân xưởng này cần quy tụ một số lượng lớn những công nhân kỹ thuật trung cấp có thể tạo được cốt thạch cao gốc theo bản vẽ thiết kế hoặc theo yêu cầu của khách hàng (trường Trung cấp Trang trí mỹ thuật Đồng Nai hiện là trung tâm đào tạo công nhân trong ngành này). Trong thời gian đầu, phân xưởng này có thể nhận tất cả những yêu cầu tạo mẫu mới, ngay cả những đơn hàng có số lượng nhỏ để dần dần khẳng định được vai trò của mình trong việc cung cấp hàng mộc cho các cơ sở nhờ giá thành cung cấp rẻ hơn so với cơ sở tự làm. Do chuyên môn hóa, xí nghiệp có điều kiện nâng cao chất lượng từ khâu làm đất, hạn chế tỷ lệ đất rơi vãi, áp dụng những biện pháp quản lý chất lượng đồng bộ vì vậy sẽ nâng cao chất lượng sản phẩm và đạt độ đồng đều, ổn định hơn.

Phân xưởng lọc, nghiền và phối liệu đất

Đây là khâu quan trọng nhất trong toàn bộ quy trình sản xuất của xí nghiệp, trên thực tế các sản phẩm mộc kém chất lượng vì một số lý do sau:

Đất dùng để sản xuất phải mua từ nhiều nguồn cung cấp khác nhau có độ đồng chất kém hoặc do cách phối liệu của các cơ sở khác nhau làm cho sản phẩm dễ bị co rút không đồng đều (tỷ lệ 12%, 15%, 18%) hoặc rất dễ nứt, thường tạo nên những đường nứt rất nhỏ khó xác định bằng mắt thường, nhưng khi khắc chạm hoặc tráng men lồng, phủ men một màu ... thì sản phẩm mới nứt vỡ gây thiệt hại nhiều công lao động cũng như vật tư và men màu, thậm chí có nhiều sản phẩm sau khi chấm men vẫn không nứt vỡ mặc dù đã bị rạn, những sản phẩm này sẽ bị nứt vỡ trong quá trình nung do vậy sẽ mất thêm chi phí ở công đoạn nung.

Đất có chất lượng không đồng đều và không ổn định cũng dẫn đến khó xác định được nhiệt độ nung để men màu chảy đều đồng thời cốt đất đạt độ cứng vừa đủ (nhiệt độ làm cho men đủ chảy nhưng lại quá cao với cốt đất dẫn đến sản phẩm bị xé vỡ hoặc biến dạng, ngược lại cốt đất đủ độ cứng nhưng men chưa đạt nhiệt độ nóng chảy làm cho bề mặt sản phẩm bị sượng, nhám, không bóng đẹp hoặc chưa hiện màu). Nhược điểm này làm cho sản phẩm mộc của cơ sở này khi đem nung ở cơ sở khác sẽ có chất lượng không cao hoặc hư hỏng như thế hạn chế sự hợp tác, tương hỗ giữa các cơ sở để tăng năng suất và thực hiện các hợp đồng lớn.

Đất quá non hoặc nhiều tạp chất khiến cho thời gian nhả khuôn thạch cao chậm. Thông thường để khắc phục, các cơ sở thường phải pha thêm nhiều silicat lỏng, việc làm này làm

cho khuôn thạch cao mau bị chai, giảm tuổi thọ của khuôn.

Do vậy, phân xưởng lọc, nghiền và phối liệu đất có vai trò quan trọng trong việc khẳng định vị trí của xí nghiệp qua việc cung cấp những sản phẩm mộc có chất lượng cao, giúp cho các cơ sở tiết giảm tối đa thiệt hại do sản phẩm hỏng như trên. Phân xưởng cần được trang bị hệ thống lọc đất, bồn tán đất, hệ thống khử từ và hút chân không đảm bảo cho việc cung cấp các loại đất đạt độ đồng chất cao nhất thích hợp cho tạo hình sản phẩm mộc bằng phương pháp rót hoặc in.

+ Phân xưởng tạo hình:

Trong các phương pháp tạo hình thì phương pháp xoay nay còn rất ít cơ sở áp dụng vì năng suất kém và độ đồng đều không cao, hơn nữa là gặp vấn đề thiếu hụt nhân lực thợ xoay tại địa phương. Hiện nay vẫn chủ yếu áp dụng hai phương pháp tạo hình: in và rót trong đó phương pháp rót có năng suất cao nhất vì dễ áp dụng và khi cần tăng năng suất chỉ thực hiện việc tăng số lượng khuôn rót, hiện nay phương pháp này được áp dụng hầu hết tại các cơ sở sản xuất.

Tuy nhiên, qua khảo sát thực tế cho thấy những tồn tại như sau:

Đa số các cơ sở không có đủ mặt bằng (hoặc manh mún, rải rác, không bằng phẳng) để sắp đặt sản phôi khuôn, sản rót đất vào khuôn, sản phôi sản phẩm ... dẫn đến không thể tăng năng suất hoặc tăng số vòng quay sử dụng khuôn trong cùng một khoảng thời gian, thêm vào đó là lãng phí công lao động do phải vận chuyển sản phẩm ướt đi lại hong phơi nhiều lần, lãng phí do bề vỡ hoặc rạn nứt sản phẩm (như trên đã đề cập ở phần trên) vì phải di chuyển nhiều lần và sản phẩm ướt bị đặt phơi trên những bề mặt lồi lõm.

Lãng phí rất nhiều do sản rót nhỏ hẹp, dụng cụ lao động cũ kỹ thô sơ làm cho một lượng đất rót rơi vãi xuống nền đất mà không thu hồi lại được.

Sự phụ thuộc cao độ vào thời tiết, do đó năng suất của cả quy trình sản xuất của cơ sở giảm đáng kể vào mùa mưa vì hầu hết sản phẩm mộc được làm khô bằng cách phơi ngoài trời, khi mưa phải trùm bạt nylon che, các khuôn rót cũng không thể quay vòng như trong mùa khô vì sản phẩm không đủ khô để gỡ khuôn, tỷ lệ sản phẩm hỏng trong những tháng mưa tăng cao do sản phẩm mộc không khô hoàn toàn vì độ ẩm cao trong không khí ... ngoài ra một lượng đất không nhỏ rơi vãi ở các bãi rót trôi đi theo nước mưa vừa lãng phí vừa gây ô nhiễm môi trường.

Để khắc phục những tồn tại trên, phân xưởng tạo hình cần được

trang bị và tổ chức sản xuất như sau:

Cơ sở vật chất:

Mặt bằng sản xuất cần được tráng cement dày từ 4 đến 5cm để việc di chuyển các loại kệ sắt chứa sản phẩm một cách nhanh chóng, an toàn không bị va, xước.

Trang bị các loại kệ sắt có gắn bánh xe để dễ dàng di chuyển, các tầng của kệ được thiết kế sao cho có thể thay đổi độ cao để dễ dàng điều chỉnh khi sử dụng để chứa các loại khuôn thạch cao hoặc các sản phẩm có chiều cao, kích thước khác nhau. Mỗi kệ sắt được thiết kế theo một áo bát để trù lên toàn bộ kệ để khi đang phơi gặp mưa thì không phải di chuyển vào nhà xưởng.

Tổ chức sản xuất:

Khâu rót đất vào khuôn: vì tính chất nặng nhọc của công việc và để duy trì hoạt động sản xuất bình thường trong mùa mưa thì khâu này cần được bố trí trong nhà xưởng có mái che. Khuôn thạch cao được di chuyển bằng các loại kệ sắt nói trên từ bãi phơi đến hệ thống bơm đất lỏng vào khuôn, các khuôn được rót đất, khi đã đủ thời gian ngâm thì khuôn được di chuyển đến hệ thống máng hứng để trút đổ phần đất lỏng bên trong, đất này lại được dẫn về bồn quây để tiếp tục bơm cho những khuôn rỗng, những khuôn có sản phẩm một bên trong được di chuyển trở lại bãi phơi. Với bãi phơi như thiết kế ở trên thì sẽ đặc biệt giúp làm vệ sinh, thu hồi đất lại một cách dễ dàng, hạn chế tối đa việc rơi vãi.

Khâu phơi sản phẩm: sản phẩm sau khi gỡ từ khuôn thạch cao được xếp vào các kệ sắt nhiều tầng và được di chuyển ra sân phơi, hoặc di chuyển trở lại nhà có mái che một cách rất mau chóng và an toàn. Trong trường hợp thời tiết xấu, không di chuyển kịp, các kệ này sẽ được che phủ an toàn bởi những áo bát. Việc sử dụng các loại kệ chứa đựng sản phẩm này có ý nghĩa rất lớn trong việc giảm bớt chi phí sản xuất nhờ:

Các kệ chứa có nhiều tầng giúp tận dụng tối đa mặt bằng sản xuất, hoặc cho phép xí nghiệp tăng diện tích sân phơi sản phẩm tương ứng với số tầng của các kệ so với việc không dùng kệ trên một mặt bằng sản xuất cố định.

Tiết kiệm rất nhiều thời gian di chuyển sản phẩm một, nhờ đó giúp giảm chi phí nhân công, giảm hao hụt bề vữa trong khi di chuyển, tăng năng suất cho toàn bộ quy trình sản xuất.

Khâu hoàn tất và lưu trữ sản phẩm: sản phẩm sau khi đạt độ khô ráo cho phép được chuyển sang bộ phận làm xu để cắt bỏ những phần đất dư thừa sau khi lấy từ khuôn, khuôn được cạo láng, làm sạch bề mặt hoặc được tĩa lại những chi tiết mà

chưa hoàn chỉnh. Những sản phẩm sau hoàn tất được xếp vào các kệ sắt trở lại theo từng chủng loại tạo thuận lợi nhiều trong việc kiểm đếm, lưu trữ sản phẩm trong kho phục vụ cho việc lập kế hoạch sản xuất, theo dõi tiến độ cũng như việc giao hàng cho các cơ sở sản xuất được chính xác và nhanh chóng.

+ Bộ phận cung ứng hàng:

Bộ phận này có ý nghĩa lớn trong việc đem đến cho khách hàng những dịch vụ tốt nhất và tiện lợi nhất, giúp cho các cơ sở sản xuất nhận được các loại sản phẩm một trong thời gian nhanh nhất với những dịch vụ hậu mãi tốt nhất. Bộ phận cung ứng hàng được trang bị và tổ chức như sau:

Xe tải nhỏ, trọng tải từ 0.5 tấn đến 2.5 tấn, các loại xe này dùng để chuyên chở hàng cung ứng cho các cơ sở, thích nghi với việc len lỏi vận chuyển đến những cơ sở nhỏ, đường sá chật hẹp hoặc những đơn hàng có số lượng nhỏ.

Các loại khay, kệ gỗ được thiết kế phù hợp cho việc bốc dỡ từ kho hàng lên xe, và tận dụng tối đa không gian trong thùng xe để chất được nhiều hàng nhất nhưng phải đảm bảo an toàn tuyệt đối cho sản phẩm một trong khi vận chuyển. Các khay kệ gỗ này được xí nghiệp cho cơ sở mượn để chứa đựng sản phẩm một khi giao hàng và được thu hồi hoặc hoán đổi ở lần giao hàng sau (như hình thức kết và vỏ chai bia). Nhờ việc vận chuyển và giao hàng bằng các loại khay, kệ sẽ giúp xí nghiệp cho cơ sở, thuận tiện chuyển trong việc thực hiện hợp đồng cung ứng dù với số lượng nhỏ, khi giao hàng cho cơ sở các khay kệ này giúp cho việc lưu trữ sản phẩm một được dễ dàng nhờ được chồng xếp lên cao, tiết kiệm mặt bằng và không bị đọng vốn.

Đồng thời với việc giao sản phẩm khuôn thạch cao mới thì xí nghiệp còn tạo thuận lợi hơn cho cơ sở khi chấp nhận thu mua lại những bán phẩm một bị bề vữa, rạn nứt do cơ sở tự gây ra để đem về xí nghiệp tái chế lại.

4. Một số đề xuất, kiến nghị

Để giải pháp trên được nhanh chóng triển khai vào thực tiễn, đưa mô hình xí nghiệp chuyên sản xuất hàng một vào hoạt động một cách ổn định, phát huy tác dụng và vai trò đặc thù của mình để đóng góp cho sự phát triển của ngành sản xuất gốm sứ xuất khẩu tại địa bàn tỉnh Đồng Nai, Bình Dương nói riêng và là một mô hình cho các địa phương khác trên cả nước thực hiện theo trong nỗ lực phát triển ngành sản xuất gốm sứ xuất khẩu thì một số kiến nghị với Chính phủ và các cấp quản lý được nêu ra như sau:

Về chính sách: đề nghị Chính

phủ có chính sách hỗ trợ, ưu đãi xét miễn, giảm thuế cho xí nghiệp khi hoạt động trong lĩnh vực này cũng như sửa đổi các quy định liên quan đến việc hạch toán chi phí lao động sản xuất hàng mỹ nghệ nhằm tạo điều kiện thuận lợi tối đa hoạt động của xí nghiệp phục vụ chung cho cả khu vực sản xuất gốm sứ trên địa bàn.

Về vấn đề vốn: nhằm có thể mở rộng khả năng sản xuất thì kiến nghị các cơ quan có thẩm quyền xem xét, đưa xí nghiệp vào doanh mục đối tượng được vay vốn ưu đãi từ Quỹ hỗ trợ phát triển của Nhà nước với lãi suất tính theo mức lãi suất ưu đãi.

5. Kết luận

Sản phẩm gốm mỹ nghệ của Việt Nam nói chung và của Đồng Nai, Bình Dương và Bình Phước nói riêng đã và đang khẳng định vị trí quan trọng của mình trên thị trường thế giới và sẽ còn nhiều tiềm năng phát triển hơn nữa nếu thâm nhập vào được thị trường Mỹ, một thị trường rộng lớn có sức tiêu thụ khổng lồ đối với các sản phẩm gốm mỹ nghệ (theo ước tính nhu cầu sẽ tăng từ 7% - 15%/năm và kim ngạch xuất khẩu gốm sứ vào thị trường này sẽ tăng 40 - 100%/năm). Tuy nhiên, những thị trường hấp dẫn ấy cũng đặt cho ngành gốm mỹ nghệ những thách thức vô cùng khó khăn vì sự chậm chân của mình, vì sự thua kém về trình độ công nghệ-thiết bị, thua kém trình độ quản lý chất lượng và năng lực sản xuất so với những nước như Trung Quốc, Philippines, Malaysia, Ấn Độ... Do đó, ngành gốm mỹ nghệ cần phải nhanh chóng nâng cao tính hiệu quả sản xuất của từng cơ sở nhờ đó giúp họ củng cố, nâng cao khả năng sản xuất dẫn đến từng bước nâng cao trình độ sản xuất và tạo ra được nhiều sản phẩm có chất lượng cao, giá thành hạ nhằm nâng cao tính cạnh tranh của sản phẩm, giúp củng cố được những thị trường truyền thống đồng thời thâm nhập, mở rộng thị trường mới.

Để đạt mục tiêu như vậy thì ngành gốm mỹ nghệ của hai tỉnh Đồng Nai - Bình Dương cần áp dụng nhiều biện pháp đồng bộ, tuy nhiên theo nhận định của chúng tôi thì việc tập trung và chuyên môn hóa khâu tạo hình là một giải pháp mang tính khả thi cao nhất trong giai đoạn hiện nay vì như vậy sẽ có thể đáp ứng những nhu cầu thiết thực hàng ngày mà các cơ sở và sẽ giúp cho các cơ sở giảm bớt những hao phí mà họ vẫn phải gánh chịu. Hơn thế nữa giải pháp này giúp cho ngành gốm mỹ nghệ những tiền đề quan trọng để áp dụng những biện pháp quản lý hoặc những giải pháp kỹ thuật tiên tiến hơn trong tương lai.