

MỤC LỤC

NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN	4
NHẬN XÉT CỦA ĐƠN VỊ THỰC TẬP	5
LỜI MỞ ĐẦU	6
LỜI CẢM ƠN	8
PHẦN I : GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY	9
I. TÊN CÔNG TY, ĐỊA ĐIỂM, MẶT BẰNG NHÀ XƯỞNG, SỐ CÔNG NHÂN.	9
LỊCH SỬ HÌNH THÀNH VÀ PHÁT TRIỂN CỦA CÔNG TY	10
• Lịch sử hình thành và phát triển:.....	10
• Tổng quan về công ty:.....	11
Đơn vị trực thuộc, công ty con, công ty thành viên:.....	11
CƠ CẤU TỔ CHỨC CỦA CÔNG TY	17
Cơ cấu tổ chức chung	17
PHẦN II:QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT CỦA CÔNG TY NHÀ MÁY	18
. QUY TRÌNH CHUẨN BỊ SẢN XUẤT	18
1. Quy trình hợp triển khai trước khi sản xuất.....	20
2. Biên bản hợp trước khi sản xuất.....	23
I. CHUẨN BỊ VỀ NGUYÊN PHỤ LIỆU SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CỦA KHO NGUYÊN PHỤ LIỆU.....	26
1) Nhập kho nguyên phụ liệu	26
2) Nguyên tắc kiểm tra nguyên phụ liệu	26
3) Nghiên cứu tính chất nguyên phụ liệu	27
4) Phương pháp kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu	32
II. CHUẨN BỊ VỀ THIẾT KẾ.....	37
1) Nghiên cứu mẫu	38
2) May mẫu.....	40
3) Nhảy cỡ vóc.....	41
4) Cắt mẫu cứng	42
5) Giác sơ đồ.....	43

III. CHUẨN BỊ VỀ CÔNG NGHỆ	44
1. Quy trình làm việc	44
2. Định mức nguyên phụ liệu	45
3. Lập quy trình cắt	45
4. Quy trình may	45
5. Phân công lao động	45
a) Mục đích và ý nghĩa của phân công lao động	45
b) Nguyên tắc phân công lao động	46
6. Bố trí chuyên	46
IV. TRIỂN KHAI SẢN XUẤT	47
1) Công việc tại xưởng cắt	51
2) Trải vải	51
3) Đặt sơ đồ lên bàn vải	52
4) Cắt vải	53
2. Công đoạn may	57
o Quy trình công nghệ trong xưởng may	57
Mô tả công việc	59
3. Công đoạn hoàn thành	61
PHẦN III	69
QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT CỦA ĐƠN HÀNG (Mã hàng: MCO *****)	
I. THÔNG TIN VỀ ĐƠN HÀNG	69
II. HÌNH VẼ MÔ TẢ SẢN PHẨM	69
III. XÂY DỰNG CƠ SỞ DỮ LIỆU	72
a) Bảng vẽ Kỹ thuật	72
IV. TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT MAY	76
1) Những lưu ý khi sản xuất mã hàng:	76
2) Hướng dẫn may	78
V. BẢNG GÓP Ý MẪU THIẾT KẾ CỦA KHÁCH HÀNG	79
VI. ĐỊNH MỨC NGUYÊN PHỤ LIỆU	83
VII. TIÊU CHUẨN GIÁC SƠ ĐỒ	88
VIII. BẢNG TIÊU CHUẨN GIÁC SƠ ĐỒ	99
IX. THIẾT KẾ RÁP – NHẢY SIZE	100
3. Giác sơ đồ	106

X. QUY TRÌNH CẮT	107
XI. TIÊU CHUẨN KIỂM TRA SẢN PHẨM	110
XII. QUY ĐỊNH HOÀN TẤT SẢN PHẨM	113
2. QUY TRÌNH ỦI THÀNH PHẨM	
Đơn vị :	113
XIII. QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY	121
XIV. BẢNG ĐỊNH MỨC CHỈ	124
XV. CÂN ĐỐI CHUYỀN	128
XVI. BỐ TRÍ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT	132
XVII. PACKING LISH XUẤT HÀNG	134
PHẦN IV	135
NHẬN XÉT _ KẾT LUẬN	135
I. Nhận xét về quy trình công nghệ và phương pháp điều hành phân xưởng sản xuất.	135
1. Nhận xét về quy trình công nghệ	135
2. Phương pháp điều hành quản lý.	135
II. Cách xử lý tình huống xảy ra trong quá trình chuẩn bị sản xuất, triển	136
Khai sản xuất và công tác bảo hộ lao động	136
1. Trong quá trình chuẩn bị sản xuất.	136
2. Trong quá trình triển khai sản xuất	137
3. Công tác bảo hộ lao động	137
III. So sánh giữa thực tế sản xuất của Công ty và lý thuyết đã học	138
IV. Kết luận	138
• MỘT SỐ HÌNH ẢNH CỦA CÔNG TY	139
❖ PHỤ ĐÍNH	156

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting practice. There are no margins, text, or other markings on the page.

[illegible]

Cán bộ hướng dẫn của doanh nghiệp
(ký tên và đóng dấu)

LỜI MỞ ĐẦU

Nền kinh tế Việt Nam đã hội nhập với thế giới và khu vực, Dệt May ngày càng lớn mạnh và trở thành trong những ngành chiếm tỷ lệ lớn về mặt hàng xuất khẩu nước ta. Hiện nay Việt Nam đang đứng top 10 quốc gia có ngành dệt May phát triển nhất thế giới. Kim ngạch xuất khẩu của ngành May đứng hàng thứ hai trong cả nước chỉ sau dầu khí, góp phần đáng kể trong vào việc cải thiện càn gia nhập toàn quốc tế. Đồng thời giải quyết một số lượng lớn lao động trong nước. Việt Nam đang là một thành viên của tổ chức thương mại quốc tế WTO, sắp tới sẽ gia nhập hiệp định đối tác kinh tế chiếm lược xuyên Thái Bình Dương (TPP) vì thế ngành May công nghiệp nước ta có cơ hội phát triển lớn. Bên cạnh đó cũng không ít khó khăn và thử thách ,sự cạnh tranh giữa các doanh nghiệp ngày càng trở nên gay gắt. Ngành Dệt May Việt Nam đang thiếu chiều sâu cho sự phát triển của ngành, trong khi ở các nước phát triển lợi thế cạnh tranh trong ngành Dệt May mà họ thông qua vốn và công nghệ thì ngành công nghiệp Dệt May Việt Nam vẫn chỉ là ngành sử dụng lao động giá rẻ. Do vậy trước những thử thách trong tình hình mới việc đưa ra những giải pháp thiết thực nhằm làm cho ngành Dệt May phát triển đúng hướng,có đủ khả năng cạnh tranh trên thị trường thế giới cũng như thị trường nội địa là yêu cầu thực sự của Việt Nam.

Trong bối cảnh ấy, CÔNG TY CỔ PHẦN GARMEX SAIGON đã tích cực cải tiến phương pháp điều hành và quản lý sản xuất, áp dụng hệ thống LEAN để nâng cao năng xuất chất lượng và hiệu quả kinh doanh, với chính sách Người Lao Động làm trung tâm cho Người Lao Động an tâm trong cuộc sống và làm việc, khuyến khích Người Lao Động gắn bó và đóng góp tích cực vào sự phát triển bền vững của công ty. Được sự giới thiệu của Nhà Trường và sự đồng ý của CÔNG TY CỔ PHẦN GARMEX SAIGON đã cho em cơ hội được thực tập tại Công ty. GARMEX SAIGON là một trong những công ty đứng hàng đầu Việt Nam có môi trường sản xuất thực tế năng động chuyên nghiệp. Trong quá trình thực tập tại công ty, với sự giúp đỡ tận tình của ban lãnh đạo cùng với tập thể cán bộ công nhân viên trong công ty ,cho em hiểu rõ hơn về các công đoạn may. Ví dụ từ khâu tiếp nhận đơn hàng,

thiết kế mẫu, may mẫu, chuẩn bị, và triển khai sản xuất đến khâu hoàn tất, đóng gói sản phẩm. Được thực tập tại công ty có thể nói là điểm khởi đầu tốt đẹp cho em một chặng đường dài ở tương lai, là nơi em được trải nghiệm, vận dụng học hỏi nhiều kiến thức mới trong thực tế và quá trình học tại trường, những kiến thức tích lũy trong quá trình thực tập tại công ty sẽ là hành trang cho em vững bước trên con đường sự nghiệp của mình.

LỜI CẢM ƠN

Với lòng biết ơn sâu sắc, em xin gửi lời cảm ơn đến Trường Cao Đẳng Lý Tự Trọng đã tạo điều kiện thuận lợi về cơ sở vật chất để chúng em có môi trường học tập tốt, chúng em xin chân thành cảm ơn quý thầy cô, đặc biệt là quý thầy cô bộ môn Công Nghệ May, đã truyền đạt cho em những kiến thức chuyên môn vô cùng bổ ích. Với vốn kiến thức sâu rộng, lòng nhiệt huyết với nghề, các thầy cô động viên, định hướng và góp ý kiến cho chúng em trong suốt thời gian chúng em học tại trường.

Chúng em xin chân thành cảm ơn thầy Nguyễn Ngọc Thọ là người tận tình giúp đỡ, trực tiếp hướng dẫn chỉ bảo em trong quá trình thực tập và hoàn thành quyển báo cáo. Trong quá trình học tập cùng thầy, chúng em đã tiếp thu cho mình những kiến thức bổ ích, học tập được tinh thần làm việc nghiêm túc, hiệu quả, đó sẽ là những kinh nghiệm đáng quý hỗ trợ cho em trong quá trình học tập và làm việc sau này.

Em xin gửi lời cảm ơn chân thành nhất đến CÔNG TY CỔ PHẦN GARMEX SAI GON đã tạo điều kiện để em có cơ hội tiếp cận cũng như tìm hiểu thực tế quy trình sản xuất của công ty, qua đó giúp em có thêm kiến thức bổ ích để hoàn thành bài báo cáo thực tập. Những kiến thức tích lũy được trong quá trình thực tập tại công ty sẽ là hành trang vững bước cho em trên con đường sự nghiệp sau này.

Vì thời gian có hạn, vốn kiến thức còn hạn hẹp nên không tránh khỏi những sai sót. Em rất mong nhận được ý kiến đóng góp quý báu của quý Thầy Cô và quý Công Ty để bài báo cáo của em hoàn thiện hơn.

Em xin chân thành cảm ơn.

PHẦN I : GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY

I. TÊN CÔNG TY, ĐỊA ĐIỂM, MẶT BẰNG NHÀ XƯỞNG, SỐ CÔNG NHÂN.



Hình 1.1. Hình ảnh Công Ty CP Garmex SaiGon

- ❖ Tên đầy đủ:
“CÔNG TY CỔ PHẦN GARMEX SÀI GÒN”
- ❖ Tên viết tắt: GARMEX SAIGON
- ❖ Tên giao dịch: “GARMEX SAI GON CORPORATION”.
- ❖ Đây là một Công ty cổ phần có tư cách pháp nhân phù hợp với pháp luật hiện hành của Việt Nam.
- ❖ Mã Chứng khoán: GMC.
- ❖ Trụ sở đăng ký công ty: 252 Nguyễn Văn Lượng, Phường 17, Quận Gò Vấp, Tp Hồ Chí Minh.
- ❖ Điện thoại: 08.9844 822 Fax: 08.9844 746

E- mail: GMSG@hcm.fpt.vn headoffice@garmexjs.com

Website: www.garmexsaigon-gmc.com

LỊCH SỬ HÌNH THÀNH VÀ PHÁT TRIỂN CỦA CÔNG TY

Lịch sử hình thành và phát triển:

Được thành lập vào năm 1976 - một năm sau ngày đất nước thống nhất, Công ty Cổ phần Saigon (Garmex Saigon) khởi đầu là một doanh nghiệp quốc doanh. Lúc đầu Công ty được gọi là Liên hiệp Các Nhà máy Thành phố Hồ Chí Minh đơn vị chủ quản lý một số lượng khá lớn các nhà máy xuất khẩu ở Thành phố Hồ Chí Minh.

Năm 2004, Garmex Saigon được cổ phần hóa. Năm 2006, Garmex Saigon niêm yết trên Sàn Chứng khoán Thành phố Hồ Chí Minh (Hose) với mã số chứng khoán là GMC. Garmex Saigon đặt trụ sở chính tại 252 Nguyễn Văn Lượng, Phường 17, Quận Gò Vấp, Thành phố Hồ Chí Minh.

Hiện nay, Garmex Saigon có 2 nhà máy trực thuộc gồm nhà máy May An Nhơn và nhà máy May An Phú đều tọa lạc tại Thành phố Hồ Chí Minh.

Để mở rộng năng lực sản xuất, Garmex Saigon đã đầu tư xây dựng Công ty TNHH May Tân Mỹ trên một khu đất rộng 50.000 m², đặt tại Cụm Công nghiệp Hắc Dịch, Tỉnh Bà Rịa Vũng Tàu.

Tiếp tục chuẩn bị cho cơ hội kinh doanh từ các hiệp định thương mại giữa Việt Nam với các nước trong và ngoài khu vực, Garmex Saigon đã hợp tác với Blue Exchange (chuỗi cửa hàng thời trang phổ biến tại Việt Nam) thành lập Công ty Garmex Quảng Nam vào năm 2012, để tiếp theo đó lại hình thành thêm hai đơn vị trực thuộc - Blue Saigon LLC đặt trụ sở tại Los Angeles, California (Mỹ) và nhà máy May Hà Lam hoạt động tại Quảng Nam. Blue Saigon LLC (Mỹ) đang nỗ lực tìm kiếm các đơn hàng từ Mỹ để sản xuất tại nhà máy May Hà Lam, thực hiện chiến lược bán hàng trực tiếp cho khách hàng Mỹ theo phương thức ODM (thiết kế thành phẩm để bán cho khách hàng).

Thị trường xuất khẩu chính của Garmex Saigon là EU, Mỹ và Nhật Bản với 3 khách hàng lớn là Decathlon (Pháp), New Wave (Thụy Điển) và Columbia (Mỹ).

Ngoài hoạt động sản xuất xuất khẩu hàng may mặc được xác định là năng lực lõi mang lại lợi nhuận chủ yếu, Garmex Saigon đang tìm kiếm cơ hội phát triển dự án

các khu đất thuộc quyền sở hữu, trong đó có Dự án Trung tâm Dịch vụ Ứng dụng Công nghệ Kỹ thuật Cao Y Khoa (hợp tác với Bệnh viện Đại học Y Dược Tp. Hồ Chí Minh) tọa lạc tại 213 Hồng Bàng, Quận 5, Tp. Hồ Chí Minh.

Với số vốn điều lệ ban đầu là 22 tỷ, sau hơn 10 năm hoạt động, tính đến 2013, Garmex Saigon đã nâng vốn điều lệ lên hơn 106 tỷ đồng và vốn chủ sở hữu lên 212 tỷ đồng. Tổng số cổ phiếu niêm yết là 8.868.571 do 2.551 cổ đông cá nhân trong nước, 46 cổ đông pháp nhân trong nước, 60 cổ đông cá nhân nước ngoài và 8 cổ đông pháp nhân nước ngoài nắm giữ.

Trong bối cảnh cạnh tranh gay gắt hiện nay, Garmex Saigon đã tích cực cải tiến phương pháp điều hành và quản lý sản xuất, áp dụng hệ thống LEAN (lean manufacturing)/JIT để nâng cao năng suất, chất lượng và hiệu quả kinh doanh. Thêm vào đó, chính sách nhân sự lấy **NGƯỜI LAO ĐỘNG** làm trung tâm khiến người lao động yên tâm trong cuộc sống và công việc, khuyến khích họ gắn bó và đóng góp tích cực vào sự phát triển bền vững của Garmex Saigon.

➤ Chứng nhận :



Hình 0.2. Các chứng nhận của Công Ty CP Garmex SaiGon.

✚ Tổng quan về công ty:

Đơn vị trực thuộc, công ty con, công ty thành viên:

❖ Đơn vị trực thuộc:

- Nhà máy May An Nhon



Hình 1.3. Hình ảnh nhà máy May An Nhon

- Địa chỉ: 252 Nguyễn Văn Lượng, Phường 17, Quận Gò Vấp, TP Hồ Chí Minh
 - Diện tích nhà xưởng: 14.000m²
 - Số lượng chuyên may: 15 chuyên sản xuất (dự kiến lên 20 chuyên sản xuất)
 - Cán bộ và công nhân viên: khoảng 1.250 người
 - Trang thiết bị: 1.120 bộ
 - Sản phẩm chính: Hàng dệt kim thể thao (polo shirts, fleece jackets, sportswear), quần tây
 - Thị trường chính: EU, Mỹ, Nhật, Úc, New Zealand
 - Khách hàng chính/Các nhãn hiệu: Nike, JC Penny, Champion, Nautica, A&F, Decathlon, (Quechua, Domyos, Kispta), New Wave (Craft, DAD, Harver...), Otto Oversand, (Bronprix, Witt Weiden), NI Teisho (LLBeans), Khatmandu.
- Nhà máy May An Phú



Hình 1.4. Hình ảnh nhà máy May An Phú

- Địa chỉ: 14/5 Quốc lộ 22, Ấp Chánh 2, Xã Tân Xuân, Huyện Hóc Môn, Tp. Hồ Chí Minh.
 - Diện tích nhà xưởng: 14.000m².
 - Số lượng chuyền may: 18 chuyền sản xuất, dự kiến lên 20 chuyền sản xuất vào cuối năm 2016 đầu năm 2017.
 - Cán bộ và công nhân viên: khoảng 1.300 người.
 - Trang thiết bị: 1.450 bộ.
 - Sản phẩm chính: Hàng dệt thoi thể thao (Seamed iackets, Jackets, Pants, Shorts).
 - Thị trường chính: EU, Mỹ.
 - Khách hàng chính/Các nhãn hiệu: Decathlon, (Quechua, Domyos, Kipsta), New wave (Craft, DAD, Harver, Cutter & Buck....).
-
- Công Ty TNHH May Tân Mỹ



Hình 1.5. Hình ảnh Công Ty TNHH May Tân Mỹ

- Là công ty con của Garmex Saigon, do Garmex Saigon đầu tư và trực tiếp tham gia quản lý về kế hoạch sản xuất, nhân sự, hệ thống chất lượng. Xây dựng theo mô hình thân thiện với môi trường, sạch và xanh, tạo không gian làm việc an toàn, thoải mái cho người lao động.
- Tổng diện tích: 50.000 m².
- Dự kiến xây dựng 2 nhà máy may (mỗi nhà máy rộng khoảng 7.500 m²), một nhà kho trung tâm rộng khoảng 3.000 m².
- Dự kiến năng lực sản xuất lên đến 40 chuyên.
- Cách Cụm cảng Thị Vải-Cái Mép khoảng 12km - đây là cảng biển nước sâu lớn nhất ở miền Nam trong vòng 10 năm tới, có thể tiếp nhận tàu vận chuyển container và tàu biển lên đến 80.000DWT. Là cứ địa hoạt động và khai thác của NKY, APL, Maersk A/S, SSA Marine, PSA, Hutchison, Yang Ming, CMA-CGM.
- Cách Cảng Hàng không Quốc tế Long Thành tương lai khoảng 20 phút. Cảng Hàng không Quốc tế tương lai nằm trên khu vực rộng 5.000 ha theo hướng Đông Nam Thị xã Long Thành, có khả năng tiếp nhận 100 triệu lượt khách và 5 tấn hàng hóa các loại mỗi năm.

- Đi vào hoạt động từ đầu năm 2009 sau khi hoàn tất giai đoạn 1 trong xây dựng, gồm 1 nhà máy rộng khoảng 7.500m², một phần nhà ăn tập thể, khu nhà vệ sinh, các công trình phụ trợ khác, và hệ thống thoát nước, chiếu sáng hoàn chỉnh. Hiện tại công ty đã mở rộng thêm 1 xưởng sản xuất vào năm 2014, như vậy tính đến hiện nay công ty đã có quy mô lớn với 2 xưởng sản xuất và đã phát triển được 21 chuyên may, thu dụng hơn 1300 công nhân, sản xuất các loại hàng dệt kim và dệt thoi cho khách hàng New Wave (Thụy Sĩ) và Columbia (Mỹ) xuất khẩu sang thị trường EU và Mỹ.

- Công Ty Garmex Quảng Nam



Hình 1.6. Hình ảnh Công ty Garmex Quảng Nam

- Công ty Garmex QN được thành lập vào đầu năm 2013. Garmex Quảng Nam được xem là bước phát triển mới của Garmex Saigon trong chiến lược mở rộng sản xuất và thâm nhập hơn nữa vào thị trường Mỹ với phương thức kinh doanh mới ODM (thiết kế sản phẩm mới để chào bán cho khách hàng) và OBM (kinh doanh hàng may mặc sử dụng thương hiệu Mỹ theo hợp đồng thuê nhãn hiệu – licensing) bên cạnh phương thức kinh doanh trọn gói FOB hiện hữu (tìm mua nguyên phụ liệu, sản xuất và bán thành phẩm cho khách hàng).

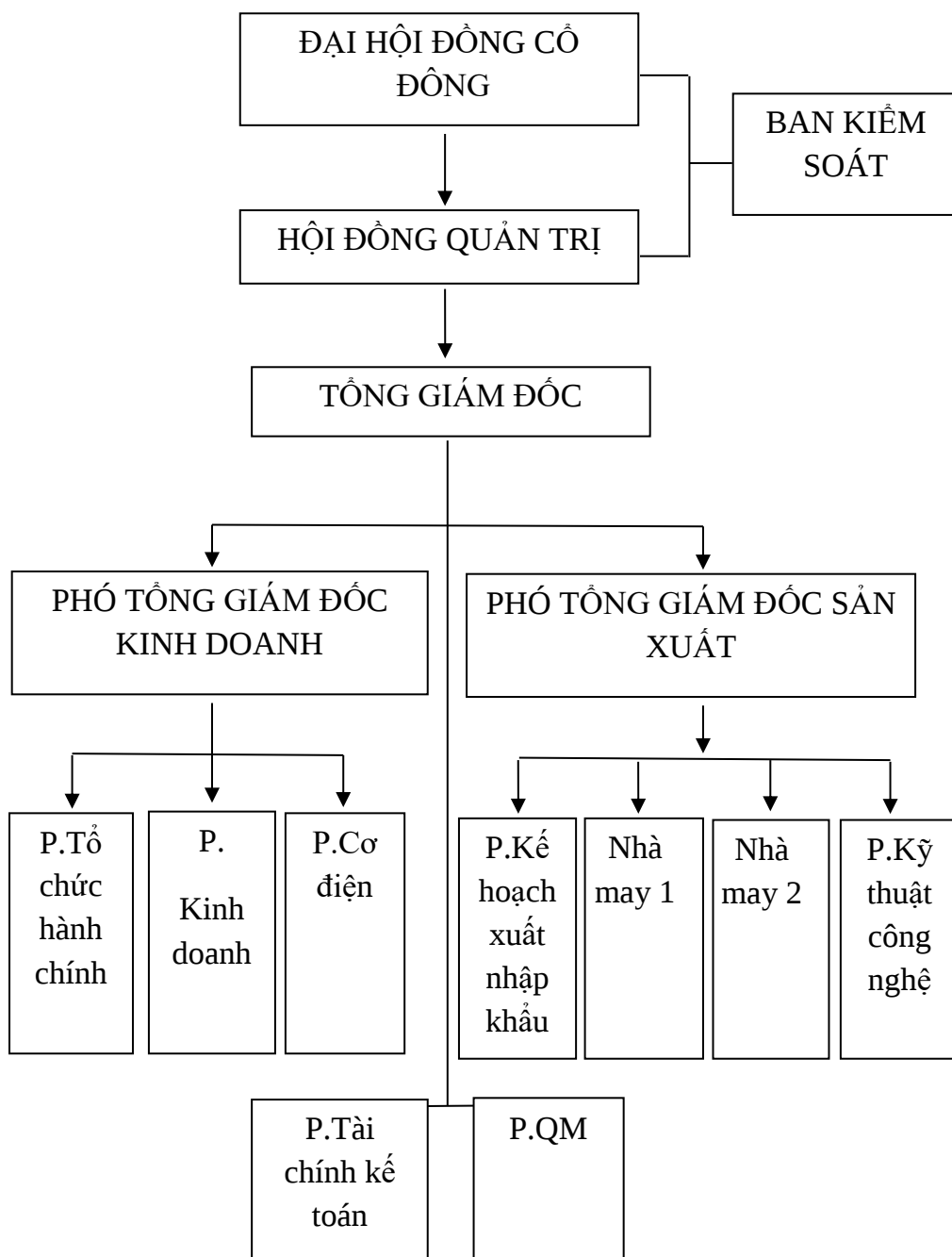
- Cty Garmex Quảng Nam đã xây dựng và đưa vào hoạt động nhà máy May Hà Lam (Tỉnh Quảng Nam)
 - ✓ Diện tích: 27.000m².
 - ✓ Năng lực: 8 chuyên (dự kiến nâng lên thành 40 chuyên).
 - ✓ Trang thiết bị: khoảng 750 bộ.
 - ✓ Thị trường chủ yếu: Mỹ.
 - ✓ Khách hàng chủ yếu: Columbia Sportswear (Mỹ), Perry Ellis (Mỹ), Urban Outfitters (Mỹ).
 - ✓ Địa chỉ: Lô B/B2, Cụm Công Nghiệp Hà Lam Chợ Được, Xã Bình Phục, Huyện Thăng Bình, Tỉnh Quảng Nam, Việt Nam.
- Ngoài ra, Công ty cũng thành lập Công ty Blue Saigon LLC tại Los Angeles (California, Mỹ) để trực tiếp tìm kiếm khách hàng tại Mỹ thông qua các hoạt động xúc tiến và các hội chợ dệt may lớn tại Mỹ, mang lại hiệu quả kinh doanh cao hơn.
- Văn phòng của Công ty đặt tại 332 Luy Bán Bích, Phường Hòa Thành, Quận Tân Phú, Tp Hồ Chí Minh, Việt Nam.
 - ❖ Công ty thành viên:
Công Ty Cổ Phần Tân Mỹ:
 - Địa chỉ: Ấp Trảng Cát, Xã Hắc Dịch, Huyện Tân Thành, Tỉnh Bà Rịa Vũng Tàu.
 - Phát triển hạ tầng khu công nghiệp, Cụm công nghiệp.
 - Xây dựng công trình công nghiệp và dân dụng.
 - Cung cấp các dịch vụ liên quan trong đầu tư và vận hành Khu Công Nghiệp, cụm Công Nghiệp.
 - Sau khi phát triển xong cụm công nghiệp Hắc Dịch 1 (30ha), đã được cơ quan có thẩm quyền chấp thuận chủ trương phát triển tiếp cụm công nghiệp Hắc Dịch 2 và 3 (130ha) và cụm công nghiệp Tóc Tiên (170ha).

CƠ CẤU TỔ CHỨC CỦA CÔNG TY

Cơ cấu tổ chức chung

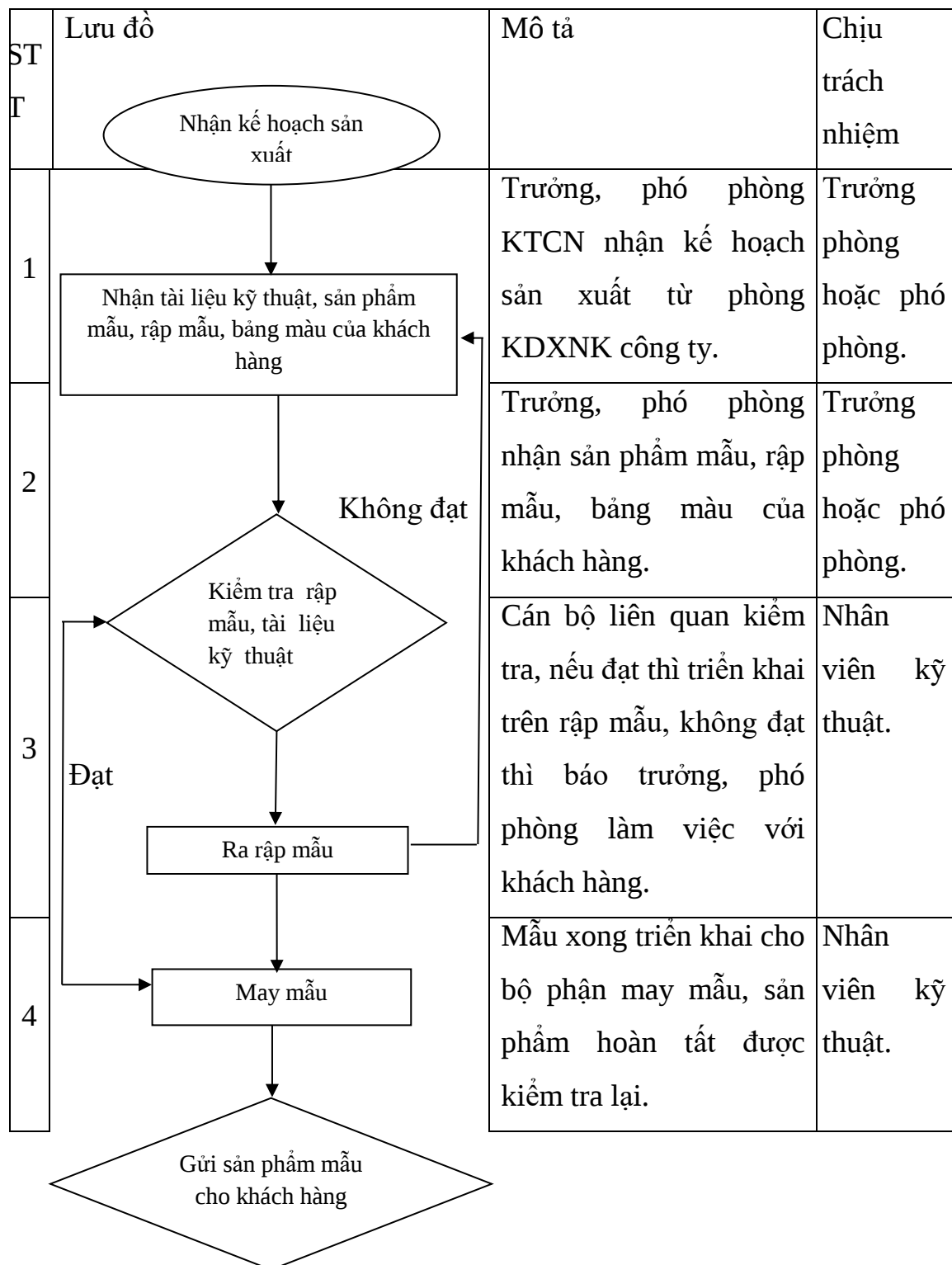
Cơ cấu tổ chức chung của công ty là toàn bộ các bộ phận cấu thành nên công ty, mỗi bộ phận đảm nhiệm một chức năng khác nhau nhưng đều hướng tới mục tiêu chung là đảm bảo và tăng hiệu quả hoạt động kinh doanh của công ty. Vì vậy giữa các bộ phận có mối quan hệ mật thiết.

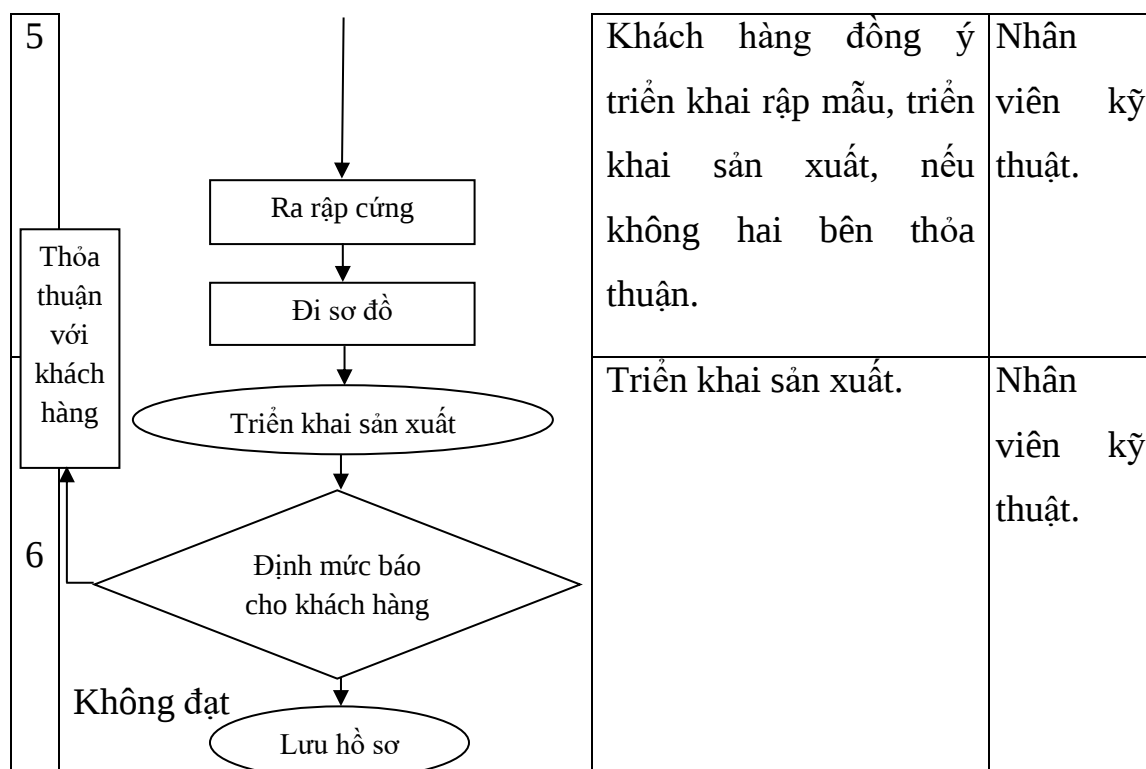
SƠ ĐỒ BỘ MÁY TỔ CHỨC CỦA CÔNG TY



PHẦN II: QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT CỦA CÔNG TY XÍ NGHIỆP

QUY TRÌNH CHUẨN BỊ SẢN XUẤT





Trưởng / phó phòng KTCN nhận bản kế hoạch sản xuất từ phòng KH-XNK công ty.

Trưởng / phó phòng nhận tài liệu kỹ thuật, sản phẩm mẫu, rập mẫu, bảng màu..., của khách hàng. Các bộ phận liên quan sẽ kiểm tra nếu đạt thì triển khai ra rập mẫu, không đạt thì báo lại trưởng / phó phòng làm việc với khách hàng tìm cách giải quyết.

Khi ra rập mẫu xong sẽ triển khai cho bộ phận may mẫu. sản phẩm mẫu hoàn tất sẽ được gửi cho khách hàng kiểm tra lại.

Nếu khách hàng đồng ý thì tiến hành ra rập cứng và đi sơ đồ, nếu khách hàng không đồng ý thì tìm nguyên nhân không đạt của sản phẩm mẫu để khắc phục.

Trưởng / phó phòng KTCN thông báo định mức nguyên liệu tiêu hao trên một sản phẩm cho khách hàng, nếu khách hàng chấp thuận thì triển khai sản xuất, nếu chưa chấp thuận thì hai bên thống nhất lại.

Sau khi kết thúc hợp đồng, tất cả các tài liệu kỹ thuật, mẫu rập, sản phẩm mẫu, bảng màu nếu khách hàng không yêu cầu giữ lại hoặc thu hồi thì công ty có quyền bỏ hoặc hủy sau 1 năm

1. Quy trình họp triển khai trước khi sản xuất

QUI TRÌNH HỌP TRIỂN KHAI TRƯỚC KHI SẢN XUẤT.	Mã số	SX MCO*****
	Ban hành (lần 1)	16/04/2019
	Hiệu lực	02/05/2019
	Soạn thảo	
	Soát xét	
	Phê duyệt	

S TT	Các bước thực hiện	Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	<pre> graph TD Start((Bắt đầu)) --> Prepare[Chuẩn bị] Prepare --> Meeting[Họp triển khai sản xuất phải được tiến hành khi bắt đầu sản xuất cho đơn hàng.] Meeting --> Check{Kiểm tra} Check --> Report[Báo cáo] Report --> End((Kết thúc)) </pre>	1. Họp các đơn vị chuẩn bị tiến hành sản xuất.	Phòng KTCN
2		2. Tất cả các bộ phận tham dự đều phải nắm rõ số lượng đơn hàng, kế hoạch giao hàng...	Phòng KTCN
3		3. Có sự phối hợp đồng bộ giữa các bộ phận để thuận lợi cho sản xuất.	Phòng KTCN
4		4. Công bố kết quả.	Phòng KTCN

--	--	--	--

✳ **MỤC ĐÍCH:**

Nhằm đảm bảo cho quá trình sản xuất được thuận lợi và tiến hành đồng bộ giữa các bộ phận trong sản xuất, đáp ứng kịp thời hạn giao hàng cho khách hàng . Hợp triển khai sản xuất phải được tiến hành khi bắt đầu sản xuất cho đơn hàng đó.

✳ **YÊU CẦU :**

- Cả các bộ phận tham dự đều phải nắm rõ số lượng đơn hàng , kế hoạch giao hàng.....

- Có sự phối hợp đồng bộ giữa các bộ phận để thuận lợi cho sản xuất .

✳ **BỘ PHẬN THAM DỰ :**

- ĐD phòng kế hoạch
- ĐD phòng cắt
- ĐD kho
- ĐD Phòng KTCN
- ĐD bộ phận sản xuất
- ĐD bộ phận QLCL
- ĐD thành phẩm , ủi , đóng gói
- Chuyên trưởng, kỹ thuật chuyên, KT xưởng, QC

✳ **NỘI DUNG TRIỂN KHAI :**

Hợp triển khai sản xuất phải đầy đủ các nội dung sau :

- Số lượng đơn hàng , ngày giao hàng của các PO
- Tình hình nguyên phụ liệu phục vụ cho đơn hàng
- Bảng màu cho đến thời điểm triển khai
- Phân bổ chuyên may hợp lý để đảm bảo thời hạn giao hàng
- Triển khai yêu cầu kỹ thuật của đơn hàng

- Mẫu gốc của khách hàng + bảng duyệt mẫu KH và mẫu đối của chuyền may + bảng duyệt mẫu của PKT

- Bảng thiết kế chuyền may

Chủng loại , quy cách (bảng màu)

Số lượng

Chất lượng - KT màu sắc , độ co rút

- KT chất lượng vải

Chủng loại , quy cách (bảng màu)

Số lượng

Chất lượng

Quy cách kỹ thuật (màu , lót)

Chất lượng

Bảng xếp chuyền

Năng suất

QC Inline

QC Endline

Tp sau ủi - Chất lượng

- Thông số

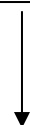
TP sau đóng gói - Quy cách , kích thước CTNS

- Shipping mark

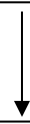
- Số lượng , tỷ lệ đóng gói

- Chất lượng

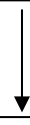
NGUYÊN LIỆU



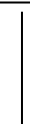
PHỤ LIỆU



TRẢI VẢI -



CHUYỀN MAY



THÀNH PHẨM

- Thông số

2. Biên bản họp trước khi sản xuất

BIÊN BẢN HỌP TRƯỚC KHI SẢN XUẤT

Ngàythángnăm 201...

KHÁCH HÀNG (BUYER):..... Ngày sản xuất (inline):.....

MÃ HÀNG (STYLE #):..... Mục tiêu (Target):.....

I./ NỘI DUNG (SUBJECT):

Các cán bộ/chuyên trưởng: bộ phận kỹ thuật, kho, cắt, phòng máy, chuyên may, kiểm tra chất lượng (chuyên/thành phẩm), đóng gói phải đọc kỹ tài liệu, tham khảo với áo mẫu, rập, bảng màu, góp ý của khách hàng về mẫu chuẩn bị sản xuất (Góp ý mẫu FPP) . Nếu có sự chênh lệch hoặc khác biệt phải báo cáo cho trưởng bộ phận nghiệp vụ biết để có hướng xử lý kịp thời. Không tự ý thay đổi thiết kế, qui trình, NPL để đảm bảo tính an toàn và chất lượng sản phẩm.

PO	MÀU (COLOR)	S.LƯỢNG (QN'TY)	THIẾT BỊ & MÁY CẦN DÙNG (EQUIPMENT)		HÌNH (SKETCH)
			TB & MÁY (Equipment)	S.LƯỢNG (QN'TY)	
			Máy 1kim		
			Máy vắt số		
			Máy Lập trình		
			Máy đóng bộ		
			Máy 2 kim		
			Tổng:		

BIÊN BẢN KIỂM TRA ĐỘ CO RÚT									
MÀU	LOT	ĐỘ CO RÚT KHI ỦI				ĐỘ CO RÚT KHI GIẶT			
		TRƯỚC		SAU		TRƯỚC		SAU	
		DÀI	RỘNG	DÀI	RỘNG	DÀI	RỘNG	DÀI	RỘNG

CÁC BỘ PHẬN LƯU Ý (ATTENTION TO SECTIONS):

1) PHÒNG KỸ THUẬT (TECHNICAL SECTION):

- Chuẩn bị đầy đủ:

Tài liệu: ☐ Rập: ☐ Sơ đồ: ☐ Góp ý mẫu FPP: ☐

- Triển khai các điểm đặc biệt cần lưu ý của đơn hàng với các bộ phận có liên quan.

- Kiểm tra độ co rút vải, tính chất đặc biệt (nếu có) của chất liệu vải đang sử dụng.

2) KHO

- Tình hình nguyên phụ liệu:

Đầy đủ ☐ Thiếu ☐ Chi tiết thiếu:

- Ngày xả vải & thời gian:.....

- Khác:.....

3) CẮT, ÉP NHIỆT, THÊU (CUTTING, PRESSING. EMB SECTION):

a. Cắt: Sử dụng đúng tài liệu, ráp, sơ đồ do phòng kỹ thuật cung cấp có tên mã hàng, đóng mộc kiểm duyệt, ký tên, ghi rõ ngày tháng.

- Kiểm tra so sánh chi tiết ráp với Tài liệu và áo mẫu. Các dấu gài, dấu khớp phải được thể hiện rõ ràng trên chi tiết của bán thành phẩm.

- Các điểm lưu ý khác:

.....

b. Ép nhiệt:

.....

.....

c. Thêu:

.....

.....

4) THỢ MÁY (EQUIPMENT SECTION)

- Kiểm tra vệ sinh an toàn thiết bị máy móc, sắp xếp máy theo sơ đồ sản xuất.
 - Cùng với kỹ thuật hướng dẫn và làm mock up ở mỗi công đoạn cho từng công nhân
 - Các điểm lưu ý khác:
-
-

5) CHUYỀN MAY (SEWING LINE):

- Đọc kỹ tài liệu hướng dẫn sản xuất, sơ đồ sản xuất, chi tiết công đoạn, áo mẫu gốc.
 - Cùng với kỹ thuật hướng dẫn và làm mock up ở mỗi công đoạn cho từng công nhân
 - Các điểm lưu ý khác:
-
-

6) BỘ PHẬN QC (QUALITY CONTROL):

- Đọc kỹ góp ý của khách hàng về mẫu chuẩn bị sản xuất (FPP comment) xem xét những qui định về an toàn, chất lượng của sản phẩm tài liệu yêu cầu.
 - Triển khai với QC tại những công đoạn đã được lưu ý trên mẫu góp ý. Xem xét lại chất lượng & hợp góp ý cho sản phẩm đầu chuyên.
 - Các điểm lưu ý khác:
-
-

7) BỘ PHẬN HOÀN TẤT (Ủi, gắn thẻ bài, vô bao, đóng gói) (FINISHING SECTION)

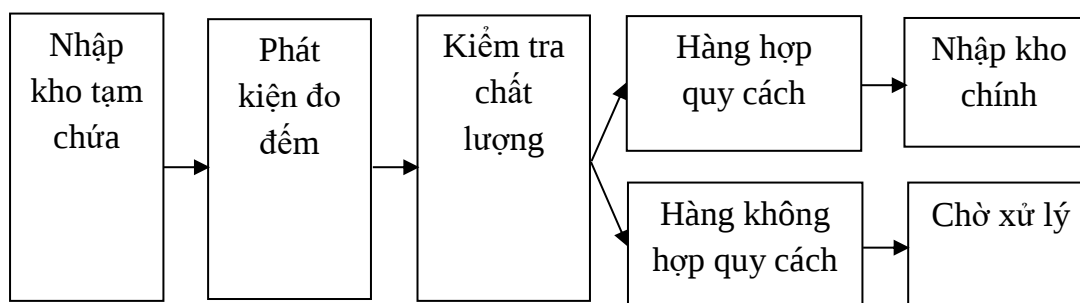
a. Ủi:

b. Gắn thẻ bài, gấp xếp, vô bao, đóng gói:

8) BỘ PHẬN QA (FINAL INSPECTION - QUALITY AUDIT):

P. Kỹ Thuật	Kho	Cắt, ép, thêu	Thợ máy	May	QC	QA	Hoàn tất

I. CHUẨN BỊ VỀ NGUYÊN PHỤ LIỆU SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CỦA KHO NGUYÊN PHỤ LIỆU



1) Nhập kho nguyên phụ liệu

Nguyên phụ liệu khi được nhập kho có phiếu nhập ghi rõ tên nguyên phụ liệu, số lượng nhập, ngày... để tiện việc kiểm tra.

Các nguyên phụ liệu đạt yêu cầu mới nhập kho, hàng kém chất lượng đều có biên bản ghi rõ nguyên nhân sai hỏng.

2) Nguyên tắc kiểm tra nguyên phụ liệu

Tất cả nguyên phụ liệu nhập vào kho tạm chứa đều phải qua khâu kiểm tra, đo đếm phân loại rồi mới đưa vào sản xuất.

Các đơn vị như phòng kỹ thuật, phòng kế hoạch có trách nhiệm cung cấp đầy đủ các thông tin về lô nguyên liệu cho phòng QM gồm: mã hàng, loại nguyên phụ liệu, số lượng, nhà cung cấp, thời gian, địa điểm và đặc biệt là mẫu nguyên phụ liệu.

Tất cả hàng trước khi nhập kho và xuất kho đều phải có phiếu ghi nhận rõ số lượng, ký số giao nhận rõ ràng để tiện việc kiểm tra sau này.

Tất cả nguyên phụ liệu phải được tiến hành đo đếm, phân loại về màu, số lượng và khổ vải...trước khi nhập kho chính thức.

Tất cả nguyên phụ liệu do công ty nhập để sản xuất ra thành phẩm may phải được thủ kho, phụ kho giám định và kiểm tra 100% về số lượng và chất lượng. Khi có vấn đề về nguyên phụ liệu không đạt chất lượng cần báo cho đơn vị cung cấp sau ngày nhận 3 ngày để xử lý.

Đối với từng loại nguyên phụ liệu riêng phải có phương pháp bó buộc thích hợp, tránh giẫm đạp lên nguyên phụ liệu.

Sau khi đo đếm phải ghi đầy đủ ký hiệu, số lượng, khổ vải, chất lượng...trên mảnh giấy gắn trên cây vải hay bên trong từng gói phụ liệu.

❖ Trên thực tế, công ty đã thực hiện đúng nguyên tắc kiểm tra phụ liệu.

3) Nghiên cứu tính chất nguyên phụ liệu

Trước khi thiết kế mẫu, phòng kỹ thuật phải nghiên cứu đo độ co rút trong quá trình giặt ủi, độ bền màu của NPL để có phương pháp xử lý, gia giảm trong quá trình ra rập, đảm bảo thông số và yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

Thử độ loang màu của vải

❖ QUY TRÌNH THỬ ĐỘ LOANG MÀU CỦA VẢI

QUI TRÌNH THỬ ĐỘ LOANG MÀU CỦA VẢI	Mã số	KN KT MCO*****
	Ban hành (lần 1)	16/04/2019
	Hiệu lực	02/05/2019

	Soạn thảo	
	Soát xét	

STT	Các bước thực hiện	Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	<pre> graph TD A((Bắt đầu)) --> B[Chuẩn bị] B --> C[Đảm bảo sản phẩm sau giặt tẩy đạt yêu cầu của khách hàng.] C --> D{Kiểm tra} D --> E[Báo cáo] E --> F((Kết thúc)) </pre>	1. Đưa sản phẩm đi giặt tẩy theo yêu cầu khách hàng	NV Kỹ Thuật
2		1. Đảm bảo sản phẩm sau khi giặt đạt yêu cầu của khách hàng về chất lượng bên ngoài, vải đường may, phụ liệu.	NV Kỹ Thuật
3		1. Đảm bảo sản phẩm sau khi giặt đạt yêu cầu của khách hàng về thông số, độ co rút, độ giặt...	NV Kỹ Thuật
4		1. Công bố kết quả.	NV Kỹ Thuật

CÁCH THỨC

- B1: Lấy miếng vải trang: 50cm x 50cm.
- B2: Lấy tất cả những miếng vải phối trên sản phẩm: 10cm x 10cm.

- B3: May tất cả những miếng vải phối lên miếng vải trắng chỉ trắng hình hộp thư.
- B4: Giặt theo điều kiện trên nhãn giặt
- B5: Tháo đường chỉ màu trắng ra và kiểm ngay tại đường chỉ trắng xem có bị loang không.
- B6: Ghi báo cáo và lưu vào file tại phòng kỹ thuật công nghệ.

Kiểm tra độ co rút của vải**❖ QUY TRÌNH KIỂM TRA ĐỘ CO RÚT CỦA VẢI**

QUY TRÌNH KIỂM TRA ĐỘ CO RÚT VẢI	Mã số	KN KT MCO*****
	Ban hành (lần 1)	16/04/2019
	Hiệu lực	02/05/2019
	Soạn thảo	
	Soát xét	
	Phê duyệt	

STT		Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	<pre> graph TD Start((Bắt đầu)) --> Prep[Chuẩn bị] Prep --> Select[Chọn 10% vải kiểm độ co rút] Select --> Check{Kiểm tra} Check -- "K.Đạt > 1%" --> Store[Lưu] Check -- "Đạt < 1%" --> Warehouse[Vào kho] Store --> Report[Báo cáo] Warehouse --> Report Report --> End((Kết thúc)) </pre>	1. Hóa đơn, list nhập vải	Nv
2		2. Kéo, thước để cắt vải.	Kỹ thuật
3		1. Mỗi màu / lot: 10% số lượng. 2. Mỗi đợt nhập vải 3. Cắt 50cm x 50 cm	Nv Kỹ thuật
4		1. Ủ hơi mẫu vải 50cm x 50cm 2. Đo lại mẫu 3. Tiêu chuẩn chấp nhận: < 1%	Nv Kỹ thuật
		1. Lot vải có độ rút < 1% : vào kho chuẩn bị sản xuất	Nv Kỹ thuật

		2. K,đạt: > 1% Lưu giữ vào khu vực riêng chờ ý kiến và xử lý	
5		Báo cáo	Nv Kỹ thuật

* CÁCH KIỂM TRA

- B1: Khi vải được nhập về kho, nhân viên kỹ thuật tiến hành xuống cắt vải để kiểm tra. Trong mỗi loại vải nhập về tiến hành kiểm tra 10% trong số tổng mỗi loại.



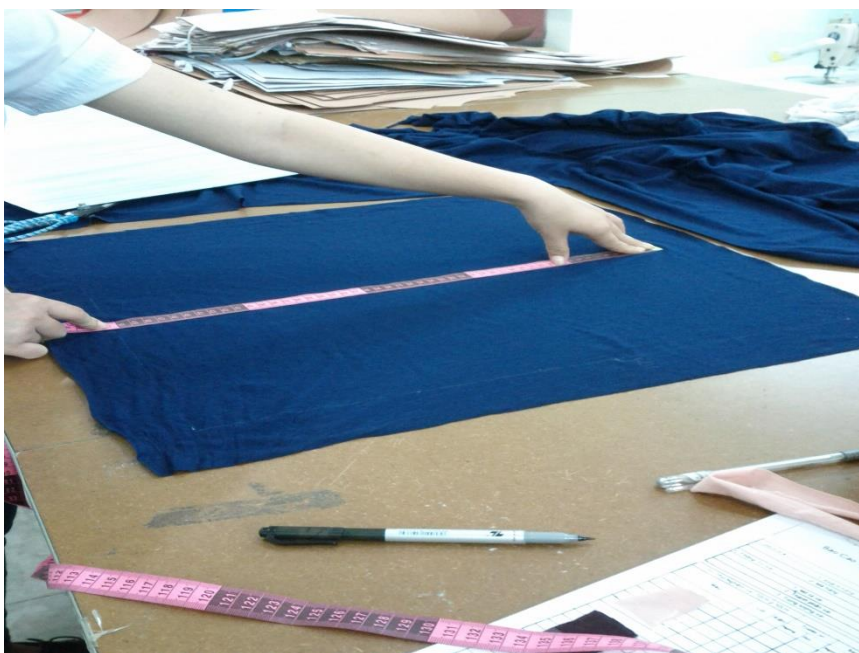
- B2: Kẻ khung rập mika 50cm x 50cm trên vải.



- B3: Sau đó và lưu lại chiều dọc và chiều ngang vải sau khi cắt.
- B4: Mang vải đi ủi phà hơi



- B5: Sau khi vải đã nguội tiến hành đo lại chiều ngang và dọc của vải, lưu lại hồ sơ.



- B6: Tiến hành tính đo độ co rút của vải.

❖ BÁO CÁO THỬ NGHIỆM ĐỘ CO RÚT VẢI

Thử nghiệm vải 50cm x 50cm		Ủi					
		Trước ủi		Sau ủi		% Co rút	
Màu	Lót	Ngang	Dọc	Ngang	Dọc	Ngang	Dọc

Sau khi thử nghiệm độ co rút vải xong, nhân viên kỹ thuật dựa vào bảng báo cáo để tiến hành chỉnh sửa rập tăng giảm theo đúng các tiêu chuẩn kỹ thuật của khách hàng.

❖ Công ty đã thực hiện việc kiểm tra nghiên cứu tính chất nguyên phụ liệu một cách đầy đủ và chính xác.

4) Phương pháp kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu

Nguyên liệu:

- Kiểm tra về số lượng cây vải.

Công ty chủ yếu chỉ có một loại vải: xếp vải cuộn tròn

- Đối với vải cuộn tròn: cần dùng máy kiểm tra độ dài (h) cây vải, rồi dùng trọng lượng để xác định chiều dài cây vải (độ chính xác cao, độ chênh lệch không đáng kể).

- Kiểm tra về chất lượng.

- Kiểm tra định hình:

- Tùy theo yêu cầu của khách hàng và QC yêu cầu kiểm tra 1% trong tổng nguyên liệu về từng đợt.
 - Bằng mắt thường kiểm tra độ co giãn hay co rút của biên vải.
 - Nếu phát hiện biên vải giãn hay co rút thì dùng thước đo độ sâu của biên vải giãn, rút bằng cách đo vuông góc với biên tính từ lỗ ghim hoặc từ sợi dệt của biên cuộn vải.



- Kiểm tra lỗi vải bằng mắt
 - Kiểm tra canh sợi, dọc:
 - Xả vải: Công việc này giúp ổn định độ co của vải và giúp công việc trải vải diễn ra dễ dàng hơn



Máy xả vải đang xả vải

- Dùng tay cời bỏ đầu cuộn vải theo khổ vải với chiều dài khoảng 1cm để lấy canh sợi chuẩn.
- Gấp đôi sợi vải sao cho hai bên trùng mép, sau đó đo độ lệch của canh sợi vải, sọc. Nếu phát hiện lỗi của vải trong quá trình kiểm tra thì dùng phấn đánh dấu hoặc dán băng keo giấy vào nơi có lỗi.
- Kiểm tra trong mỗi cuộn vải thì phải ghi rõ số lượng và số lỗi vải đầu cuộn. Ngoài ra có thể ghi thêm lỗi (nếu cần). Ghi nhận kết quả kiểm tra giám định vào phiếu kiểm tra chất lượng.
- Nhân viên QA đánh giá chất lượng lô nguyên liệu. Chỉ kết luận chấp nhận lô khi cả hai kết quả kiểm tra và định hình canh sợi, chất lượng dệt...đều nằm trong mức chấp nhận.
- Nếu lô vải đạt chất lượng thì viết phiếu xác nhận sản phẩm trình lãnh đạo phòng QA phê duyệt, sau đó photo một bản giao cho kho.
- Nếu lô vải không đạt thì chuyển phiếu xác nhận sản phẩm cho đơn vị mua xem xét và xử lý.



Kiểm lỗi vải bằng máy kiểm vải

Phụ liệu:

Tiến hành đo đếm 100%.

➤ Các loại dây kéo:

♦ Kiểm tra màu sắc, thông số, răng của dây kéo.

♦ Kéo đầu khóa lên xuống 10 lần và xoay đầu khóa kéo 3 lần, bẻ gấp dây kéo 3 lần để đo độ bền.

♦ Dùng vải 100% cotton màu trắng thử teng màu trắng kim loại hoặc độ bền màu.

➤ Các loại nhãn:

♦ Kiểm tra thông số in thêu trên nhãn.

♦ Kiểm tra thông số (nếu có), hình dáng, chất lượng nhãn.

➤ Các loại dây keo:

♦ Kiểm tra thông số màu sắc.

➤ Các loại bao bì:

♦ Kiểm tra về thông số, hình dáng, màu sắc.

♦ Kiểm tra thông tin in trên bao bì.

♦ Đối với bao dán miệng, kiểm tra độ dính của keo

❖ Thực tế, việc kiểm tra nguyên phụ liệu của công ty được thực hiện trên hầu hết các đợt hàng, tuy nhiên không thể kiểm tra kỹ hết nguyên liệu và phụ liệu.

Lệnh cấp phát vật tư

Sau khi đã hội tụ đầy đủ các yếu tố về NPL, lệnh sản xuất sẽ được ban hành bởi giám đốc xí nghiệp hoặc tổng giám đốc công ty.

Cán bộ mặt hàng là người nắm thông tin về việc chuẩn bị đưa lô hàng vào sản xuất khi đã đầy đủ NPL.

❖ PHIẾU CẤP PHÁT PHỤ LIỆU

Khách hàng:

Mã hàng:

Số lượng:

Đơn vị nhận:

Lãnh phụ liệu tại kho:

PO :

S	T	T	TÊN PHỤ LIỆU	SIZE	ĐM	ĐVT	SẢN LƯỢNG CẤP	TIÊU HAO	CUỘN M	GHI CHÚ
MÀU QUIET AQUA										
1	NHÃN CHÍNH				1	ch	3297	3297		
2	NHÃN CARE CÓ SIZE 60% COTTON, 40% POLYESTER		XS	1	ch	0	0			
			S/M	1	"	1515	1515			
			L/XL	1	"	891	891			
			XXL	1	"	891	891			
3	NHÃN DPCI	Q4/2013								
	97		XS	1	ch	-	0			
	71	10308581001	S/M	1	"	1,515	1515			
	72	10308581002	L/XL	1	"	891	891			
	73	10308581003	XXL	1	"	891	891			
4	DÂY CHỐNG GIÃN 1/4" CLEAN									
			XS	0.248	m	-	0			
			S/M	0.248	"	1,515	376			
			L/XL	0.261	"	891	232			
			XXL	0.267	"	891	238	846		
5	CHỈ CHÍNH	QUIET AQUA								
	40'S/2	5000M/CUỘN		110	Cuộn	3,297	362670	73		

6	CHỈ TỜ 150D	QUIET AQUA							
		5000M/CUỘN		190	Cuộn	3,297	626430	125	

Ngày 02 Tháng 04 năm 2019

Người Lập

Phòng KH KD

GIÁM ĐỐC XÍ NGHIỆP

❖ Báo cáo tiêu hao NPL.

Sau khi công việc cấp phát được hoàn tất nhân viên kho phải chốt sổ lên báo cáo cho phòng kế hoạch.

❖ Bảng cân đối NPL.

Sau khi nhập kho chính thức nhân viên kho sẽ báo số lượng thực nhập cho phòng kỹ thuật. Phòng kỹ thuật sẽ dựa vào đó để lập bảng cân đối NPL. Xác định số lượng NPL cần thiết để sản xuất hết với định mức tiêu hao của một sản phẩm, sau đó so sánh với số lượng thực nhập để xác định số lượng thừa hay thiếu.

Nhân viên kho dựa vào bảng cân đối nguyên phụ liệu để phân chia phụ liệu ứng với màu, cỡ vóc và số lượng...để dễ dàng phân phối NPL cho phân xưởng may. Nguyên liệu và phụ liệu cắt như: vải, dưng, lót...sẽ được phân phối sang bộ phận cắt.

- **Kết luận:** chuẩn bị nguyên phụ liệu là một phần cực kì quan trọng trong quy trình sản xuất một mã hàng. Bởi vậy nguyên liệu trước khi đưa vào sản xuất phải trải qua những quy trình kiểm tra nghiêm ngặt về số lượng và chất lượng, đòi hỏi công nhân phụ trách mảng công việc này phải có tính cẩn thận, tỉ mỉ và chính xác.

II. **CHUẨN BỊ VỀ THIẾT KẾ**

Chuẩn bị về thiết kế đóng vai trò quan trọng chủ yếu trong quy trình sản xuất may công nghiệp. Các công việc trong khâu này đòi hỏi sự tỉ mỉ, chính xác, đảm bảo các yêu cầu về sản phẩm. nếu có bất kỳ sai sót nhỏ nào trong khâu này sẽ dẫn đến nhiều thiệt hại không những về kinh tế mà còn về uy tín của doanh nghiệp sau này.

1) Nghiên cứu mẫu**a) Cơ sở thiết kế mẫu**

- Nếu khách hàng đưa áo mẫu, bảng thông số kỹ thuật, rập thì phòng kỹ thuật có trách nhiệm kiểm tra lại vải rồi đối chiếu với tài liệu áo mẫu của khách hàng, sau đó tăng, giảm rập (nếu cần) để sản phẩm có thông số trùng với thông số của tài liệu kỹ thuật. Đưa khách hàng xem xét và ký duyệt.
- Nếu khách hàng chỉ đưa áo mẫu và tài liệu kỹ thuật mà không có rập mẫu thì phòng kỹ thuật phải thiết kế bộ mẫu và đưa cho khách hàng duyệt.
- Khi thiết kế mẫu thường dựa vào tài liệu kỹ thuật là chính. Tài liệu kỹ thuật và mẫu bổ sung cho nhau, kết hợp với kinh nghiệm chuyên môn của người thiết kế, khi thiết kế dựa vào những cơ sở sau:
 - Dựa vào tài liệu kỹ thuật là cơ sở pháp lý để xác định thông số kỹ thuật, cách sử dụng nguyên phụ liệu, yêu cầu kỹ thuật
 - Dựa vào mẫu chuẩn để xác định quy cách lắp ráp, quy trình công nghệ, cách sử dụng nguyên phụ liệu một cách trực quan
 - Trường hợp mẫu chuẩn và tài liệu kỹ thuật có mâu thuẫn thì ta dựa vào tài liệu kỹ thuật để tiến hành thiết kế mẫu hoặc báo với khách hàng để thống nhất ý kiến.

❖ BÁO CÁO ĐIỀU CHỈNH RÁP

BÁO CÁO ĐIỀU CHỈNH RÁP		SX	KT
	Mã số	MCO*****	
	Ban hành (lần 1)	15/04/2019	
	Hiệu lực	25/04/2019	
	Soạn thảo		
	Soát xét		
	Phê duyệt		

KHÁCH HÀNG:

LOẠI VẢI:

MÃ HÀNG:

THÀNH PHẦN VẢI:

MÔ TẢ SẢN PHẨM:

ĐỘ CO RÚT: N: %: D:

SIZE CHUẨN:

CHI TIẾT	THÔNG SỐ YÊU CẦU		THÔNG SỐ RÁP		CO RÚT SƠ VỚI TS		KHI ĐIỀU CHỈNH	SỐ VỚI RÁP GỐC	GHI CHÚ
	Thông số	Dung sai	Ráp gốc	(+/-)	N	D			

Ngày tháng năm

Người thực hiện

Trưởng đơn vị

Xác nhận của khách hàng

b) Nguyên tắc kiểm tra mẫu thiết kế

- Công ty chủ yếu may gia công nên việc chú ý kiểm tra về lắp ráp và độ khớp của mẫu thiết kế là rất quan trọng:
- Mẫu thiết kế phải đảm bảo đúng thông số kỹ thuật
- Mẫu thiết kế các chi tiết lắp ráp phải ăn khớp với nhau

- Thiết kế mẫu phải phù hợp với tính chất nguyên phụ liệu (đôi sọc, trùng sọc, độ co,...) để xử lý gia giảm trong công thức thiết kế và sắp xếp chi tiết trong quá trình giác sơ đồ.
- Mẫu thiết kế phải phù hợp với điều kiện sản xuất công nghiệp, thiết kế đơn giản, công nghệ may dễ, sản phẩm hình dáng giống với áo chuẩn.

c) Các bước tiến hành thiết kế

- Kiểm tra tài liệu kỹ thuật, mẫu chuẩn và mẫu rập (nếu có) xem có gì mâu thuẫn, bất hợp lý. Các yêu cầu kỹ thuật so với điều kiện sản xuất thực tế của nhà máy có phù hợp không để tiến hành làm việc với khách hàng trước khi thiết kế.
- Căn cứ vào tài liệu kỹ thuật, nguyên tắc thiết kế, công thức,... vẽ dựng hình trên giấy mỏng cùng với các điều kiện kỹ thuật: độ thiên sợi, độ co, đối hoa,... tiến hành thiết kế chi tiết lớn trước, chi tiết nhỏ sau.
- Kiểm tra sự ăn khớp giữa các đường lắp ráp, độ gia đường may có đảm bảo thông số hay không
- Xác định dấu bấm, dấu khoét, đục dấu,...
- Ghi kí hiệu canh sợi, tên mã hàng, cỡ vóc, tên chi tiết, số lượng chi tiết lên từng chi tiết.
- Chuyển bộ mẫu cho bộ phận chế thử để tiến hành cắt và may thử. (Người thiết kế phải theo dõi trong quá trình may mẫu có những sai sót gì để chỉnh sửa kịp thời).

❖ Trên thực tế, việc thiết kế mẫu được phòng kỹ thuật công nghệ thực hiện như các nguyên tắc đã nêu và theo trình tự các bước.

2) May mẫu

May mẫu là việc sử dụng bộ rập bán thành phẩm theo yêu cầu kỹ thuật và tiến hành may hoàn chỉnh một sản phẩm. Sản phẩm sau khi may xong phải đảm bảo thông số kích thước và có kiểu dáng giống mẫu chuẩn.

a) Mục đích

- Giúp phát hiện những sai sót bất hợp lý của bộ rập, kịp thời chỉnh sửa để đảm bảo an toàn cho sản xuất.
- Nghiên cứu và cải tiến quy trình lắp ráp của sản phẩm rút ngắn thời gian hoàn thành sản phẩm.

b) Các bước tiến hành

- Sau khi nhận bộ rập cần kiểm tra toàn bộ về quy cách lắp ráp, số lượng chi tiết, các ký hiệu trên bán thành phẩm. tiến hành giác sơ đồ trên vải, cắt và may thử.
- Tuyệt đối trung thành với bộ rập khi cắt (yêu cầu kỹ thuật, canh sợi ghi trên mẫu...).
- Dựa vào tài liệu kỹ thuật và áo mẫu để thực hiện quy trình lắp ráp. Nếu phát hiện ra điểm bất hợp lý cần thông báo ngay cho người thiết kế để họ xem xét và chỉnh mẫu, không tự ý gọt mẫu.
- Khi may xong phải tra lại thông số kỹ thuật, cách sử dụng nguyên phụ liệu có đúng không. Sau đó đưa cho người thiết kế và người phụ trách kiểm tra lại rồi chuyển cho khách hàng kiểm tra duyệt mẫu. Đồng thời ghi lại quy trình may cho bộ phận làm tài liệu kỹ thuật theo sản xuất. ký tên và chịu trách nhiệm về bộ mẫu đã may.

❖ Tại công ty cổ phần may Phương Nam, việc tiến hành may mẫu được tuân thủ theo đúng trình tự như các bước đã nêu trên.

3) Nhảy cỡ vóc**a) Cơ sở tiến hành**

- Bản thông số và kỹ thuật của tất cả các cỡ vóc.
- Các điểm chú ý của mẫu để tiến hành dịch chuyển.
- Cự ly và hướng dịch chuyển ở các điểm chuẩn đã có.

b) Các bước tiến hành

- Đọc bảng thông số kỹ thuật và phân tích yêu cầu kỹ thuật của mã hàng, tính toán độ chênh lệch về thông số kỹ thuật giữa các cỡ vóc. (Chú ý những thông số kỹ thuật đột biến).

- Từ bộ rập trung bình đã thiết kế, xác định các điểm chuẩn, hướng và cự ly dịch chuyển.
- Nói lại các điểm đã được dịch chuyển theo dáng của mẫu chuẩn.
- Kiểm tra lại thông số kỹ thuật của mẫu chuẩn.
- Lập bảng thống kê, ký tên chịu trách nhiệm về bộ mẫu vừa ra.

❖ Việc nhảy cỡ vóc được thực hiện rất tỉ mỉ, thận trọng trên thực tế ở tại công ty.

4) Cắt mẫu cứng

Dùng bộ rập đã được nhảy mẫu, sao lại trên giấy cứng, sau đó cắt đúng theo mẫu để cung cấp cho bộ phận giác sơ đồ, phân xưởng cắt, phân xưởng may và lưu lại phòng kỹ thuật.

a) Có 3 loại rập mẫu cứng:

- Rập thành phẩm.
- Rập bán thành phẩm.
- Rập hỗ trợ: mẫu đục dấu, mẫu bấm dấu, mẫu vẽ lại, mẫu ủi,...

b) Cách tiến hành:

- Kiểm tra lại bộ mẫu khách hàng cung cấp để phát hiện kịp thời những sai sót (nếu có) trong quá trình thiết kế mẫu.

- Dùng bút sắc nét vẽ can lại trên giấy cứng sau khi đã sang mẫu bằng cây dùi hoặc cây lăn mẫu. Khi vẽ xong phần nào thì phải ghi đầu đủ các ký hiệu cần thiết của mẫu đó: canh sợi, mã hàng, cỡ vóc, số chi tiết...

- Dùng kéo cắt đúng cạnh trong hoặc cắt nát đường vẽ. Tuyệt đối trung thành với bộ mẫu đã nhảy, không được phép tự ý sửa mẫu.

- Mẫu đã cắt xong phải kiểm tra lại toàn bộ các chi tiết về sự ăn khớp của các đường lắp ráp, các dấu bấm, dấu đục có đúng quy định hay không.

- Dùng dấu đóng giáp biên xung quanh chu vi của mẫu để tránh trường hợp mẫu cứng bị gọt sửa.

- Đục lỗ các chi tiết đồng bộ trong một cỡ và chuyển cùng bản hướng dẫn sử dụng mẫu sang các bộ phận liên quan. Riêng bộ phận mẫu chuẩn được cột lại và lưu giữ ở phòng kỹ thuật

❖ Ở công ty, mẫu bán thành phẩm và mẫu thành phẩm được thực hiện chung và bấm lại với nhau cho dễ theo dõi, rập hỗ trợ rất ít (tùy vào mã hàng đang sản xuất).



Rập của công ty

5) Giác sơ đồ

Sắp xếp số lượng chi tiết theo các size đã được tính trước sao cho tiết kiệm nguyên liệu nhất.

a) Các yếu tố cần lưu ý khi giác sơ đồ:

- Tính chất nguyên liệu.
- Định mức giác sơ đồ ban đầu.
- Số lượng cỡ vóc, số lượng chi tiết trên sơ đồ.
- Đảm bảo độ vuông góc của sơ đồ.
- Khổ sơ đồ phải nhỏ hơn khổ vải từ 1 đến 2cm tùy loại biên vải để đảm bảo an toàn khi cắt.
- Phải đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của từng chi tiết mẫu được quy định trong tài liệu kỹ thuật.
- Phải biết chi tiết nào có thể sai lệch để giác sơ đồ đạt hiệu quả cao nhất.
- Sơ đồ không có khoảng trống bất hợp lý.

b) Các yếu tố ảnh hưởng đến hiệu suất giác sơ đồ:

- Các kiểu dáng của sản phẩm.
- Giác lồng cỡ vóc.
- Tính chất vải.
- Cách xếp đặt mẫu trên sơ đồ.
- Kinh nghiệm, trình độ của người giác sơ đồ.
- Điều kiện thiết bị, mặt bằng phân xưởng.

c) Kết thúc quá trình giác sơ đồ:

- Kiểm tra số lượng, chi tiết giác sơ đồ.
- Kiểm tra chi tiết có đảm bảo kỹ thuật, canh sợi, đối xứng.
- Kẻ đường thẳng đóng khung sơ đồ thực tế, đo lại chiều dài đã giác.
- Cắt sơ đồ mỗi đầu cách 1cm.
- Cuộn sơ đồ lại sao cho mặt cắt có ký hiệu sao sơ đồ và nơi lưu trữ khi cần lấy sơ đồ, chỉ cần đọc ký hiệu bên ngoài không cần mở sơ đồ.

❖ Việc giác sơ đồ được thực hiện riêng biệt với những máy móc chuyên dùng của công ty và nhân viên giác sơ đồ với tỉ lệ chính xác cao.

 **Kết luận:** Chuẩn bị về thiết kế đóng vai trò chủ yếu trong quy trình sản xuất may công nghệ. Công việc này chủ yếu do phòng kỹ thuật đảm nhiệm. Ở bước này đòi hỏi người thực hiện phải có chuyên môn về một công việc nhất định. Các bước công việc được diễn ra theo thứ tự và đòi hỏi các bước phải có sự liên kết với nhau, nếu sai sót ở một bước thì các bước kế sau nó sẽ sai theo, dẫn đến sự thiệt hại của cả mã hàng.

III. CHUẨN BỊ VỀ CÔNG NGHỆ**1. Quy trình làm việc**

Hình vẽ - mô tả mẫu – bảng thông số kích thước thành phẩm, bán thành phẩm.

Bảng phối màu sản phẩm.

Bảng định mức nguyên phụ liệu.

Quy trình cho phân xưởng cắt.

Quy trình may sản phẩm.

Bảng thiết kế chuyên.

Bảng bố trí mặt bằng phân xưởng.

Quy cách kiểm tra sản phẩm.

Quy cách đóng gói.

2. Định mức nguyên phụ liệu

Định mức nguyên phụ liệu cắt: vải, dụng cụ...

Phòng kỹ thuật sau khi giác sơ đồ trên máy sẽ đưa ra định mức. tùy thuộc vào khách hàng mà định mức tiêu hao của một sản phẩm nhân với % hao hụt đã được thỏa thuận.

Định mức phòng kỹ thuật là định mức cấp cho phân xưởng cắt. Định mức được kiểm tra và ghi vào bảng định mức nguyên phụ liệu.

Định mức nguyên phụ liệu

Phụ liệu bao gồm: chỉ, nút, nhãn, dây, kéo...

Bảng định mức nguyên phụ liệu sau khi hoàn tất sẽ được phân bổ: phòng kỹ thuật, kho, phân xưởng cắt, phân xưởng may và phân xưởng hoàn thành.

3. Lập quy trình cắt

4. Quy trình may

Bước 1: Phân tích sản phẩm thành từng cụm chi tiết và ráp ráp. trong mỗi cụm phải xác định các công việc may cụm chi tiết, cụm lắp ráp, bước công việc phụ: ủi, cắt chỉ, kiểm tra, lấy dấu, cắt gọt. Xác định thứ tự các bước trong từng cụm.

Bước 2: Điền đầy đủ các bước công việc trong từng cụm.

5. Phân công lao động

a) Mục đích và ý nghĩa của phân công lao động

Trong chuyền may số lượng công nhân khác với số lượng công đoạn hay bước công việc, sự khác biệt này bắt đầu từ sự bố trí các vị trí lao động trong chuyền. Nếu ta không tách ghép các bước công việc để phù hợp với tay nghề của người công nhân thì sẽ dẫn đến tình trạng những người công nhân.

Có tay nghề cao không sử dụng hết khả năng của mình tạo ra giá trị lao động thấp. Người công nhân có tay nghề thấp thì sẽ không có khả năng hoàn thành công việc.

Phân công lao động trên chuyền may hướng tới việc xây dựng các vị trí làm việc có sức làm việc trong thời gian ứng với một sức người. Cơ sở của việc phân công này là sự ghép các công đoạn hoặc các bước công đoạn lại với nhau.

b) Nguyên tắc phân công lao động

Phải ưu tiên các công đoạn trong từng một cụm chi tiết sau đó mới đến các công đoạn khác cụm. Nếu khác cụm nên ghép các công đoạn có tính chất công nghệ liên kết hoặc giống nhau.

c) Nguyên tắc ghép công đoạn:

- Chọn các công đoạn có hệ số công nhân nhỏ hơn 1 hoặc lớn hơn 1 ($HSNC = \text{định mức thời gian thực hiện công đoạn} / \text{nhịp độ sản xuất}$)
- Sử dụng từng loại thiết bị, cùng cỡ giá lắp
- Cùng một bậc thợ.

6. Bố trí chuyền

Quy trình thực hiện:

Dựa vào bản phân công lao động.

Ở công ty garmex được bố trí các máy móc, thiết bị được xếp thành một hàng dọc từ đầu chuyền đến cuối chuyền.



Ở công ty, quá trình chuẩn bị về công nghệ được tiến hành một cách nghiêm túc và rõ ràng.

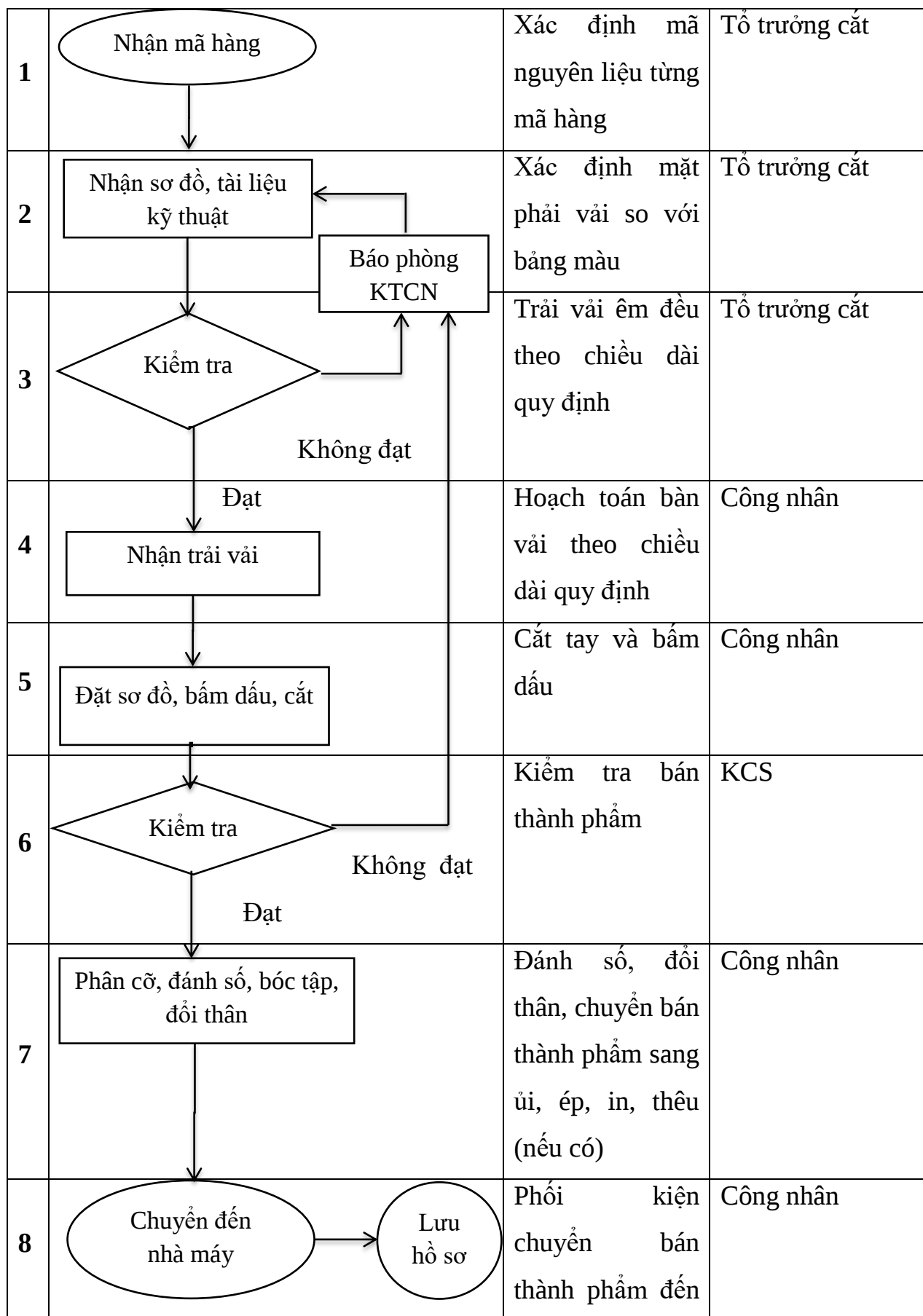
IV. TRIỂN KHAI SẢN XUẤT

QUI TRÌNH HỢP TRIỂN KHAI TRƯỚC KHI SẢN XUẤT.	Mã số	SX MCO*****
	Ban hành (lần 1)	16/04/2019
	Hiệu lực	02/05/2019
	Soạn thảo	

		Soát xét	
		Phê duyệt	
S T T	Các bước thực hiện	Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	<pre> graph TD A((Bắt đầu)) --> B[Chuẩn bị] B --> C[Hợp triển khai sản xuất phải được tiến hành khi bắt đầu sản xuất cho đơn hàng.] C --> D{Kiểm tra} D --> E[Báo cáo] E --> F((Kết thúc)) </pre>	1. Hợp các đơn vị chuẩn bị tiến hành sản xuất	Phòng Kỹ Thuật Công Nghệ
2		1. Tất cả các bộ phận tham dự đều phải nắm rõ số lượng đơn hàng, kế hoạch giao hàng...	Phòng Kỹ Thuật Công Nghệ
3		1. Có sự phối hợp đồng bộ giữa các bộ phận để thuận lợi cho sản xuất.	Phòng Kỹ Thuật Công Nghệ
4		1. Công bố kết quả	Phòng Kỹ Thuật Công Nghệ

1. Quy trình cắt

S T T	Lưu đồ	Mô tả	Chịu trách nhiệm
-------------	--------	-------	------------------------



		nhà máy may theo lệnh	
--	--	--------------------------	--

GHI CHÚ:

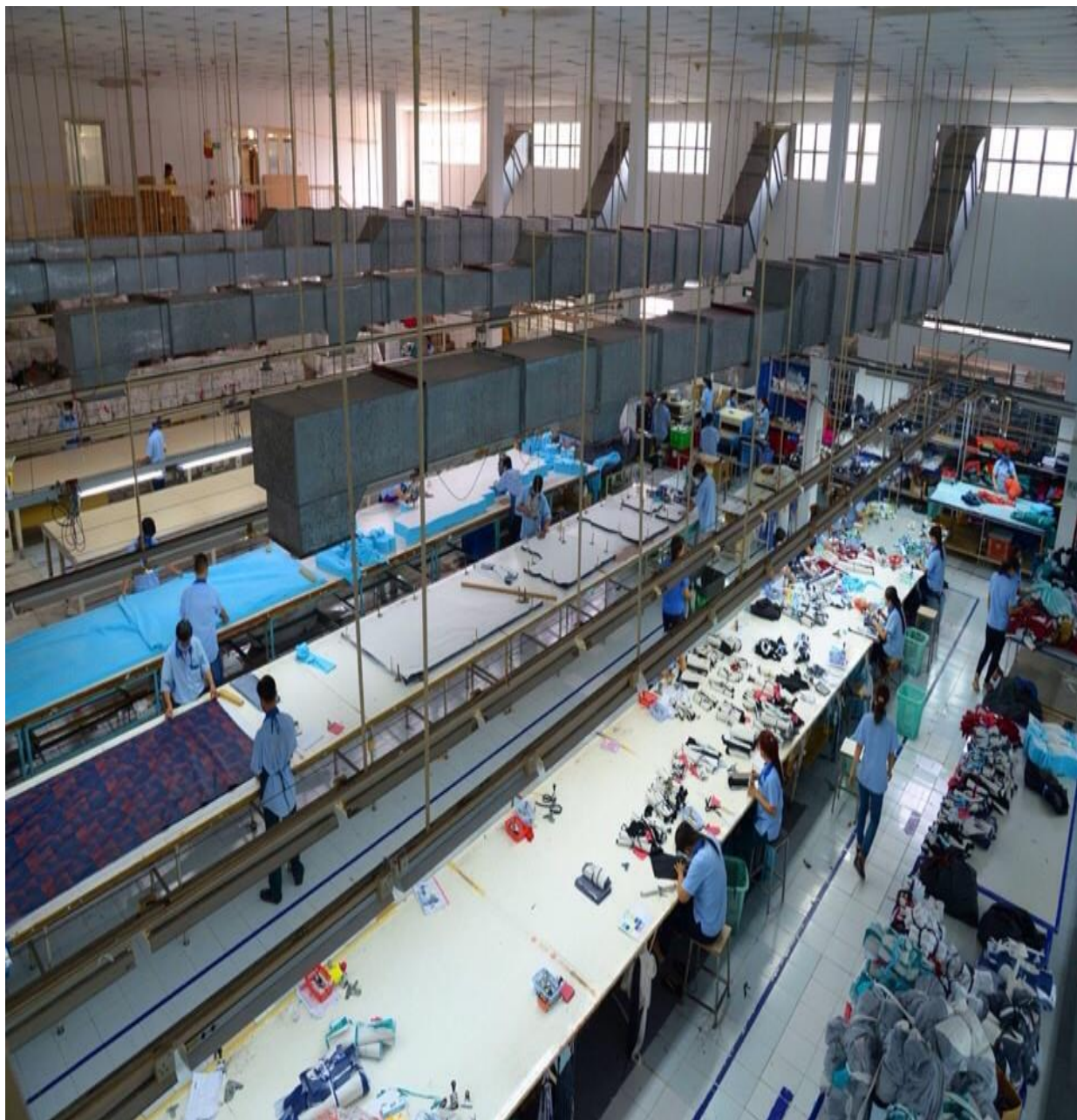
TLKT: Tài liệu kỹ thuật.

KTCN: Kỹ thuật công nghệ.

Mô tả quy trình cắt

- Xác định mặt phải vải so với bảng màu
- Trải vải êm, theo chiều dài quy định
- Hoạch toán bàn vải theo chiều dài sơ đồ
- Cắt tay – bấm dấu
- Kiểm tra bán thành phẩm
- Đánh số, đổi chân, chuyển bán thành phẩm sang ủi, ép, in, thêu(nếu có)
- Phôi kiện, chuyển bán thành phẩm đến xưởng may theo lệnh

1) Công việc tại xưởng cắt



Hình ảnh xưởng cắt

Là khâu đầu tiên của quy trình sản xuất. Sau khi nhận lệnh cắt từ phòng kế hoạch, tổ trưởng phân xưởng cắt căn cứ vào bảng màu, bảng nhận định mức nguyên phụ liệu. Đồng thời sơ đồ ở phòng giắc sơ đồ để tiến hành triển khai cắt.

2) Trải vải

Yêu cầu trải vải:

- Chiều dài bàn vải phải đủ và bằng chiều dài sơ đồ cộng 2cm hao phí đầu bàn.

- Khi trả kéo nhẹ hay đầu mép vải.
- Mặt bàn phải gọt thẳng sát, giữ mép vải hai bên chồng khít lên nhau.
- Cắt đầu bàn phải thẳng, chiều dài các lớp phải bằng nhau để tránh hao phí đầu bàn nhiều và đảm bảo an toàn kỹ thuật.
- Chiều cao bàn vải phụ thuộc vào chất liệu vải và do phòng kỹ thuật quy định.
- Những nguyên liệu có sự đàn hồi lớn phải xả vải trước khi trải 24 giờ. Những nguyên liệu co rút biên thì trước khi trải vải có thể cắt biên vải nhưng không quá sâu đường sợi dệt biên.



Công việc trả vải tại xưởng cắt

❖ Việc trải vải trên xưởng cắt trên thực tế ở công ty garmex được tiến hành đúng thao tác, đúng các bước, kể cả thao tác xả vải.

3) Đặt sơ đồ lên bàn vải

Công ty garmex áp dụng phương pháp cắt sơ đồ cùng bàn vải nên sau khi vải được trải lên bàn cắt thì sẽ đặt sơ đồ lên bàn vải, ghim thật chắc và cắt cùng bàn vải.



Đặt sơ đồ lên bàn vải

4) Cắt vải

Công ty garmex sử dụng phương pháp cắt vải, tùy vào dạng sơ đồ và tùy vào mẫu sẽ dùng cách cắt phù hợp.

- Cắt phá: sử dụng máy cắt tay, dùng chia bàn vải ra nhiều nhóm chi tiết nhỏ.
- Cắt thô: sử dụng máy cắt tay, dùng cắt các chi tiết lớn.

❖ Tại công ty cũng áp dụng phương pháp này, nhưng thay vì ghim thì công nhân áp dụng những vật dụng nhỏ, nặng đặt lên giữ chắc sơ đồ khi cắt, dùng ghim khi gỡ ra rất tốn thời gian, nhất là với đơn hàng có số lượng lớn.



Hình ảnh công nhân đang cắt phá bàn vải

5) Đánh số, bóc tập, phối kiện

a) Đánh số

Mục đích:

Tránh các hiện tượng loang màu và nhầm lẫn các lớp vải khác nhau gây sự khác màu.

Kiểm tra lại số vải đã trải.

Dễ dàng cho khâu bóc tập.

Tiện lợi cho khâu rải chuyên và dễ theo dõi, kiểm tra thông số bán thành phẩm trên chuyên.

Phương pháp đánh số:

- Dùng băng keo giấy có đánh số sẵn.
- Dùng máy đánh số.
- Dùng các loại bút, máy đánh số.

Cách đánh số:

Đánh số từ một đến hết, các lá thành phẩm và các lớp từ 1, 11, 21,...ghi rõ các số bàn, riêng lá số 1 phải ghi rõ cỡ size của thành phẩm.

b) Bóc tập

Bóc tập là việc chia số các chi tiết đã cắt ra làm nhiều nhóm nhỏ theo yêu cầu của mã hàng để tiện cho việc điều động rải chuyền. Khi bóc tập phải ghi đầy đủ các dữ kiện vào phiếu bóc tập, buộc vào từng tập vải số lớp chi tiết, cỡ vóc, số bàn,...

c) Phối kiện

Căn cứ theo số lượng của sản phẩm trên sơ đồ và sự phân tán của người trải vải công nhân sẽ xác định số bàn may tương ứng với số bàn cắt, sau đó cột lại bằng dây vải rồi cho vào kho bán thành phẩm chờ cung cấp cho xưởng.

Trước khi phối kiện cần chú ý xem kỹ phiếu bóc tập cho chính xác đồng bộ tránh nhầm lẫn cỡ vóc, bàn vải hay mã hàng, tránh sai sót không đáng xảy ra.

Kết luận: Phân xưởng cắt là nơi làm ra các bán thành phẩm, vì vậy các bán thành phẩm sẽ hoạt động ngay sau khi bước chuẩn bị thiết kế kết thúc. Phân xưởng cắt gồm các bước công việc như sau: trải vải, sang sơ đồ, cắt, đánh dấu... Những công việc này sẽ thực hiện theo các quy định của bộ phận tài liệu kỹ thuật để ra sao cho bán thành phẩm phải đúng với thông số kỹ thuật. Đòi hỏi công nhân ở bộ phận này phải có sự linh hoạt trong công việc, tránh nhầm lẫn đáng tiếc xảy ra.



Bán thành phẩm sau khi cắt được gọn gang

✧ Một số dụng cụ trong xưởng cắt



Máy cắt tay



Máy cắt vòng

2. Công đoạn may

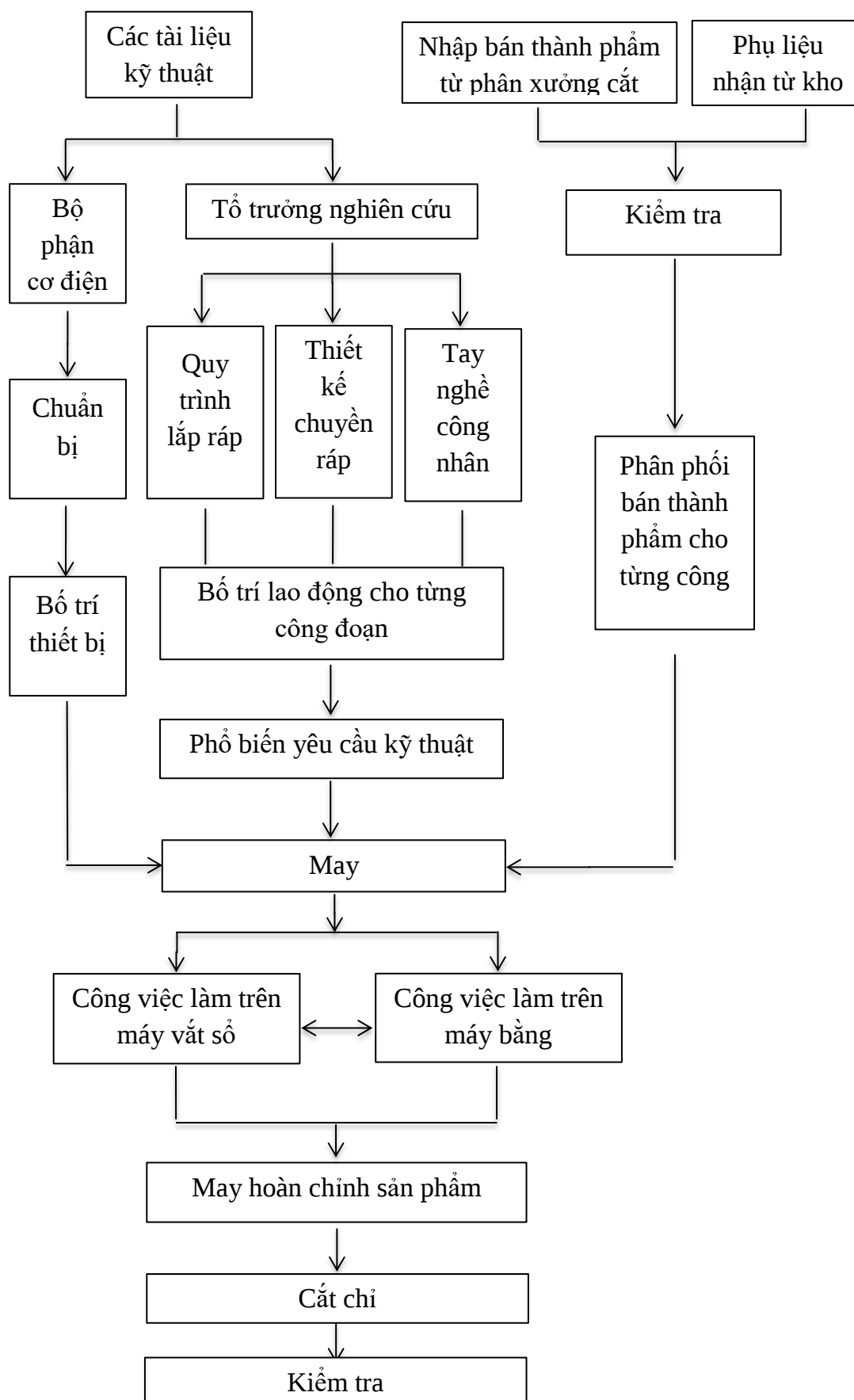
○ Quy trình công nghệ trong xưởng may

Đây là công đoạn quan trọng nhất trong quá trình triển khai sản xuất, vì nó không chỉ chiếm một số lượng lớn công nhân trong nhà máy mà nó còn ảnh hưởng không nhỏ tới việc quyết định chất lượng của sản phẩm này.



Hình ảnh xưởng may

❖ SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ TRONG XƯỞNG MAY



Mô tả công việc

Công đoạn may:

Trước khi sản xuất tổ trưởng nhận tài liệu liên quan đến mã hàng như: Mẫu rập, mẫu sản phẩm, bảng biên bản kỹ thuật, quy trình công nghệ... từ phòng kỹ thuật.

Nhận giá lắp, thiết bị cần thiết sử dụng cho mã hàng từng bộ phận cơ điện, nhận bán thành phẩm từ phòng cắt để kiểm tra số lượng màu sắc, cỡ vóc...

Nhận phụ liệu từ kho đã được phân công theo số lượng, size..

Tổ trưởng tiến hành rải chuyên

Trong quá trình điều chuyển thì tổ trưởng sắp xếp BTP đến từng công nhân tránh cho công nhân đi lại làm giảm năng suất.

Sản phẩm hoàn thành sẽ tiến hành kiểm tra và ủi hoàn tất. Trường hợp kiểm tra sản phẩm không đạt yêu cầu sẽ sửa chữa và ủi hoàn tất.

Kiểm tra đầu chuyên

Sau khi sản phẩm đầu chuyên được duyệt thì bắt đầu cho sản xuất và bắt đầu ổn định chuyên, thường xuyên theo dõi tiến độ của từng bộ phận, kịp thời điều phối giữa các bộ phận bị ùng tắc hoặc không đủ việc làm .

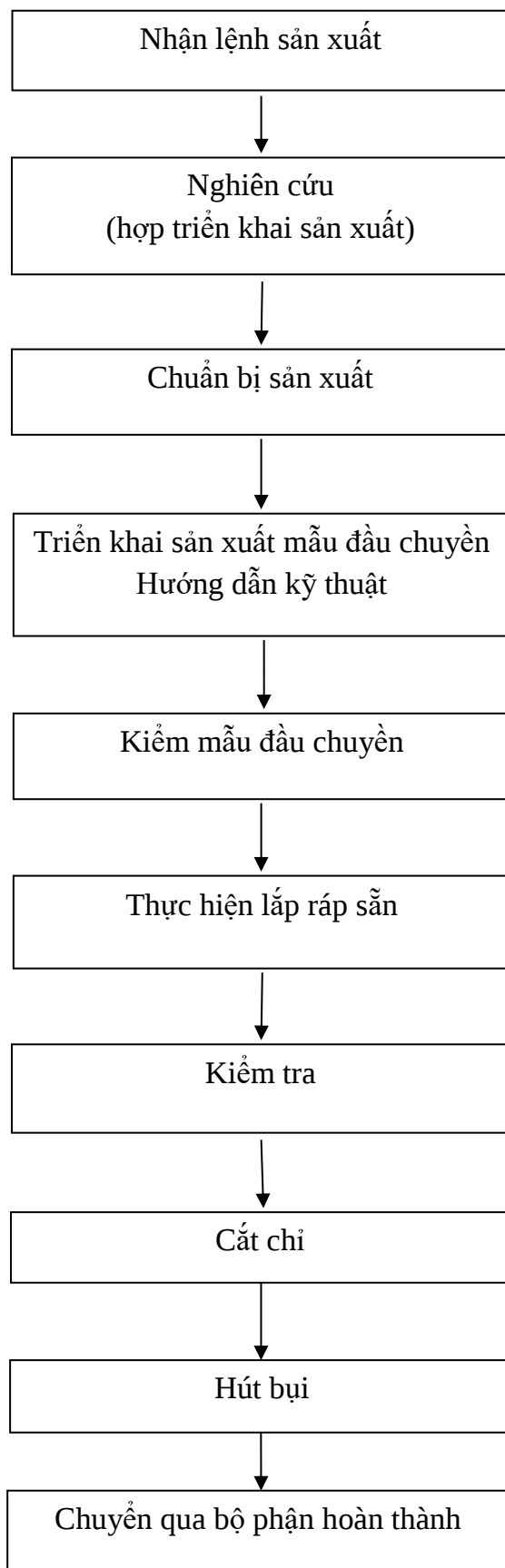
Công việc của công nhân may

Đảm bảo tốt vệ sinh trong quá trình sản xuất

Kiểm tra số kim, màu chỉ, loại chỉ đúng theo hướng dẫn kỹ thuật.

Cuối ngày thống kê số lượng công nghệ may.

 **Kết luận:** phân xưởng may là nơi trực tiếp tạo ra sản phẩm. Một sản phẩm sẽ được chia ra nhiều công đoạn nhỏ và được sắp xếp theo tổ. Tổ trưởng là người phân công các công việc cụ thể cho từng người và đảm nhiệm thêm một công đoạn rải chuyên. Ở công đoạn này muốn đạt năng suất cao không chỉ phụ thuộc vào tay nghề công nhân mà còn phụ thuộc vào công nghệ máy móc và người quản lý chuyên.

QUY TRÌNH THỰC HIỆN CỦA NHÀ MÁY MAY

3. Công đoạn hoàn thành



Hình ảnh xưởng hoàn thành

a) Quy trình hoàn tất sản phẩm

Mô tả công việc

- Giao nhận sản phẩm
- Giữ chỉ, hút bụi
- Kiểm tra soạn cỡ vóc
- Ủi hai mặt + kiểm tra sản phẩm
- Bắn nhãn, kẹp móc(nếu có)
- Gấp xếp + vô bao theo cỡ vóc, dán thùng
- Xếp định hình thùng
- Phối size, màu, đóng thùng
- Xếp thùng vào nơi quy định tại xưởng hoàn thành

❖ QUY TRÌNH HOÀN TẤT SẢN PHẨM

ST T	Lưu đồ	Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	Nhận sản phẩm ↓	Giao nhận các sản phẩm.	Công nhân giao

	<pre> graph TD A[Làm vệ sinh sản phẩm] --> B[Ủi] B --> C[Kiểm tra] C -- Không đạt --> B C -- Đạt --> D{Gấp xếp, vô bao} D --> E[Đóng thùng] E --> F[Chuyển kho thành phẩm] F --> G(Xếp thùng theo đơn hàng) G --> H((Lưu hồ sơ)) </pre>	Gài nút sản phẩm (nếu có). Kiểm tra soạn cỡ vóc.	nhận
2	Bắn thẻ bài, phân màu, cỡ Kiểm tra	Ủi hai mặt và kiểm tra sản phẩm.	Nhân Viên QC
3	Gấp xếp, vô bao	Bắn thẻ bài lên sản phẩm đúng quy trình, phân màu.	Nhân Viên QC
4	Đóng thùng Chuyển kho thành phẩm	Gấp xếp, vô bao theo cỡ vóc.	Nhân Viên QC
5		Xếp định hình thùng, dán thùng	Công nhân
6	Xếp thùng theo đơn hàng	Xếp thùng vào nơi quy định tại xưởng hoàn thành.	Công nhân
7	Lưu hồ sơ	Lưu hồ sơ	Tổ trưởng/ phó, hoàn thành

b) Nhận yêu cầu sản xuất

Nhận tài liệu liên quan gồm:

- Lệnh sản xuất
- Lệnh cấp phát phụ liệu đóng gói
- Hướng dẫn ủi
- Hướng dẫn đóng gói, gấp xếp
- Bảng thông số kỹ thuật
- Bảng màu
- Hướng dẫn kiểm tra thành phẩm

❖ So với thực tế, các tài liệu được đưa xuống đầy đủ và công nhân được hướng dẫn thực hiện như các tài liệu đó.

c) Nhận phụ liệu đóng gói

Căn cứ vào lệnh cấp phát phụ liệu đóng gói tại kho nguyên phụ liệu.

❖ Trên thực tế, dựa vào phiếu cấp phát NPL và căn cứ vào lệnh cấp phát từ kho nguyên phụ liệu nhận phụ liệu đóng gói.

d) Kiểm tra phụ liệu

So sánh nhận bao bì, thùng carton, móc và các phụ liệu khác của mã hàng, tổ trưởng gấp xếp phải cho kiểm tra, sắp xếp, phân loại phụ liệu cho từng PO.

Tổ trưởng đóng thùng phải kiểm tra về chất lượng và quy cách của thành xem có đúng không.

Mọi thông tin về quá trình kiểm tra phải được thông báo cho cán bộ quản lý mặt hàng để có biện pháp xử lý phục vụ cho quá trình sản xuất.

❖ Công ty Garmex đã cho tiến hành kiểm tra quản lý phụ liệu giống các bước trên.

4. Nhận thành phẩm

QUY TRÌNH NHẬP KHO HÀNG THÀNH PHẨM

S T T	Các bước thực hiện	Mô tả	Chịu trách nhiệm
1	<pre> graph TD A([Phiếu đề nghị nhập kho]) --> B[Lập phiếu nhập] B --> C{Kiểm tra} C --> D([Kết thúc]) D --> E((Lưu hồ sơ)) </pre>	Tổ trưởng/ phó hoàn thành	Trưởng/ Phó hoàn thành
2		Nhân viên phòng KH XNK lập phiếu nhập. Công nhân hoàn thành chuyển hàng tới kho.	Nhân Viên phòng KH XNK
3		Thủ kho kiểm tra hàng nhập theo phiếu nhập. Thủ kho hướng dẫn nơi để hàng, nhập kho.	Thủ Kho
4		Lưu hồ sơ	Thủ Kho

Mô tả công việc

- Tổ trưởng/ tổ phó hoàn thành lập phiếu đề nghị nhập kho chuyển phòng KHXNK
- Nhân viên phòng KHXNK lập phiếu nhập
- Công nhân hoàn thành chuyển hàng tới kho
- Thủ kho nhập theo phiếu nhập
- Thủ kho hướng dẫn nơi để hàng, nhập kho, lưu hồ sơ

Thành phẩm nhận từ nhà máy may là sản phẩm đã qua kiểm tra KCS chuyên.

❖ Công đoạn này đúng với thực tế mà công ty Garmex đã thực hiện, sản phẩm đã được qua bộ phận KCS chuyên kiểm tra.

5. Công đoạn ủi thành phẩm

Đối với từng mã hàng có cách ủi khác nhau. Toàn bộ công nhân ủi thực hiện công việc theo hướng ủi mà phòng kỹ thuật ban hành.

Trong quá trình ủi nếu phát hiện các sản phẩm bị dơ, không đạt yêu cầu phải trả lại cho tổ trưởng ngay.

Nếu không có tài liệu hướng dẫn thì các công việc được thực hiện theo đúng hướng dẫn của khách hàng.

❖ Thực tế tại công ty, khi phát hiện sản phẩm bị dơ hay không đạt yêu cầu nhân viên ủi sẽ để sản phẩm đó sang một bên sau đó sẽ được chuyển sang bộ phận khác.

6. Kiểm tra chất lượng vải sau khi ủi.

Căn cứ vào thông số kỹ thuật và bảng hướng dẫn kiểm tra thành phẩm, QC xưởng hoàn thành sẽ kiểm tra tổng quát 30% sản lượng đơn hàng.

Các kết quả kiểm tra được hằng ngày lên phòng QA để có biện pháp sửa chữa kịp thời.

7. Gắn thẻ bài, phân màu, size

Căn cứ vào tài liệu kỹ thuật hay hướng dẫn của khách hàng để gắn thẻ bài đúng quy cách.

Nhân viên QC hoàn thành phải kiểm tra 100% số lượng đơn hàng gắn nhãn có đúng quy cách hay không.



Thẻ bài



Gắn thẻ bài

❖ Tại công ty, công việc bán thẻ bài giống với các quá trình trên, đôi khi nhân viên bán thẻ bài vừa bán thẻ bài vừa kiểm tra luôn để tiết kiệm thời gian.

8. Gấp xếp, vô bao

Các sản phẩm đã đạt yêu cầu ở các khâu trên sẽ được đưa qua bộ phận gấp xếp tra móc.

Tiến hành phối hàng như packing list



Thành phẩm được gấp xếp

❖ Trong sản xuất, việc gấp xếp được làm rất cẩn thận, chi tiết. Quá trình đóng gói từng sản phẩm cũng được thực hiện rất kỹ lưỡng, nhất là hàng xuất khẩu.

9. Đóng thùng

Dựa vào packing list, tiến hành phối hàng như tỉ lệ thùng, từng PO, ghi số thứ tự thùng và mẫu thùng.



Công nhân đang đóng thùng

10. Kiểm tra đóng thùng

Dựa vào tài liệu kỹ thuật tiến hành kiểm tra tổng quát việc đóng thùng:

- Quy cách đóng thùng
- Quy cách phối hàng
- Quy cách dán thùng

Nếu không đạt thì đem tái chế

❖ Các thùng hàng thành phẩm tại công ty được đóng và kiểm tra rất cẩn trọng, đặc biệt là quy cách phối hàng và dán thùng sao cho chắc chắn, bền và đẹp.

✚ **Kết luận:** xưởng hoàn thành là nơi hoàn tất một đơn hàng. Tại đây các công việc như ủi, gấn thẻ, gấp xếp, đóng thùng,..., được diễn ra liên tục hằng ngày. Sau khi kết thúc các công việc trên thì sản phẩm sẽ được nhập kho chờ đến ngày xuất hàng.

KẾT LUẬN

Quy trình sản xuất của một mã hàng trong công ty CP GARMEX SAIGON là gồm những bước công việc từ bước đầu tiên đến bước cuối cùng của một quy trình đã được lập sẵn. Và các công việc sẽ được phân công cụ thể cho từng bộ phận tương ứng. Ở các bộ phận sẽ tiến hành phân bổ công việc cụ thể cho từng người. Các công việc sẽ được tiến hành theo thứ tự trước sau, ở mỗi giai đoạn các công tác kiểm tra được tiến hành rất nghiêm ngặt để đảm bảo độ chính xác cao. Trong một quy trình sản xuất các bước công việc phải được thực hiện nhuần nhuyễn với nhau, khi phát hiện ra lỗi phải tiến hành sửa lỗi và thông báo cho các bước trước và bước kế tiếp, tránh trường hợp bị lỗi theo dây chuyền.

PHẦN III**QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT CỦA ĐƠN HÀNG (Mã hàng: MCO
*****)****I. THÔNG TIN VỀ ĐƠN HÀNG**

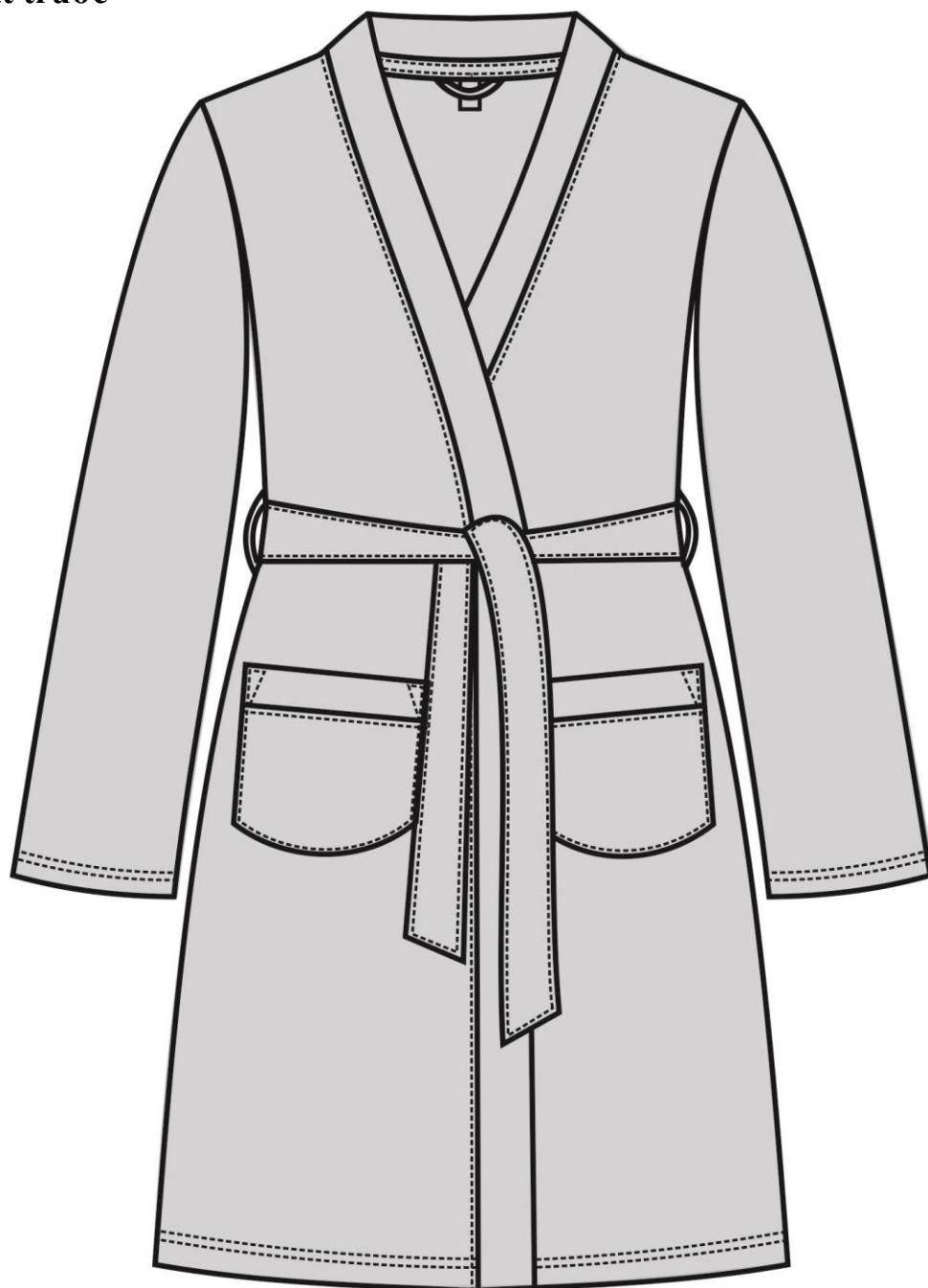
Khách hàng:

Mã hàng: #MCO ***** AHL JACKET

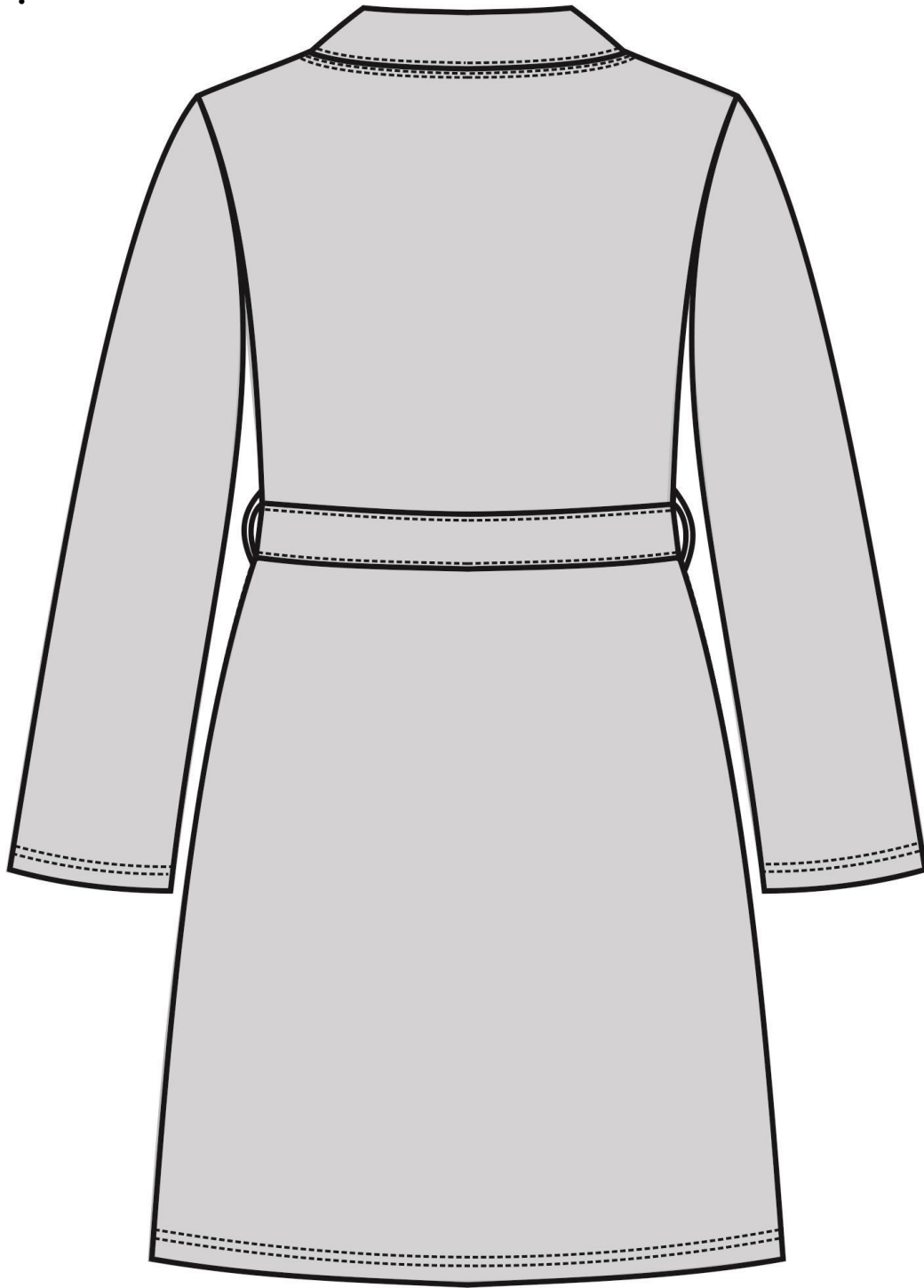
Mô tả hình dáng: ÁO JACKET Ép nhãn thân sau chính phía cổ + đắp đô thân sau lót. Áo cổ đứng gài dây kéo (2 lớp chính lót + yếm tâm (1 đầu tròn + 1 đầu vuông)). ÁO CHÍNH: đắp vai liền thân trước, thân sau. Thân trước mỗi bên có 1 túi dọc dây kéo + chèn sườn + viền dây dạp quang 1 đoạn miệng túi + chèn vai thân trước. Thân sau có chèn sườn + viền dạp quang 1 đoạn chèn sườn + chèn vai sau. Tay áo 1 pen + diều to pen. Lai áo may 2 đường song song. Lai tay có nẹp + cá tay gài băng dính. ÁO LÓT có dây kéo giọt nước ở ve bên trái khi mặc.

II. HÌNH VẼ MÔ TẢ SẢN PHẨM

a) Mặt trước



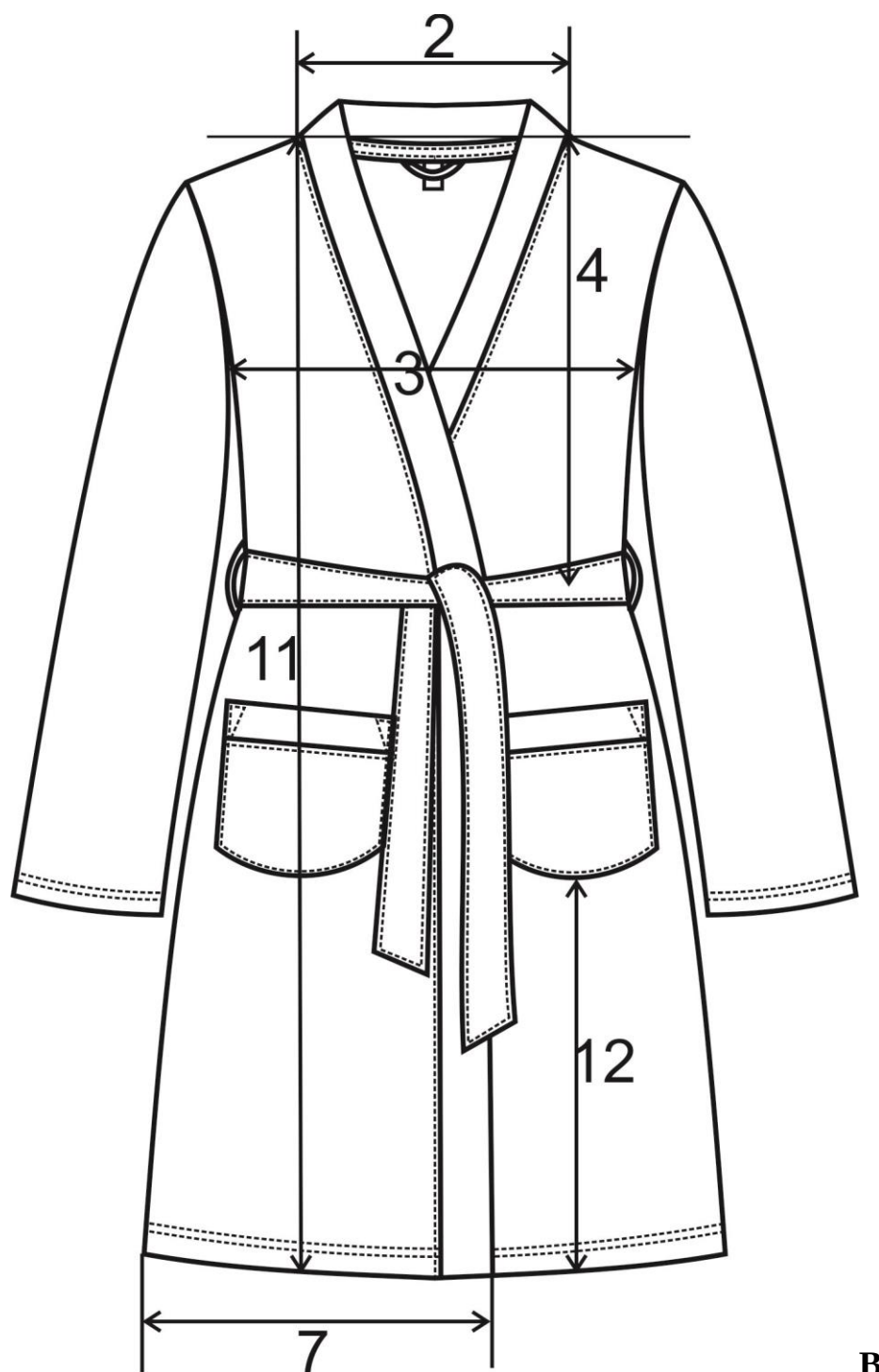
b) Mặt sau



III. XÂY DỰNG CƠ SỞ DỮ LIỆU

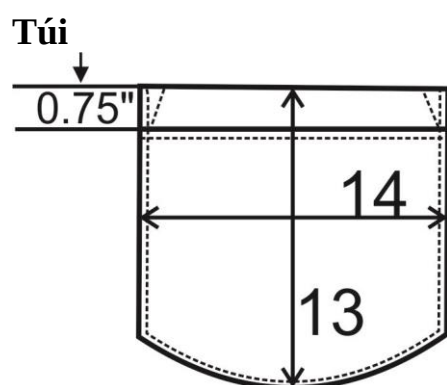
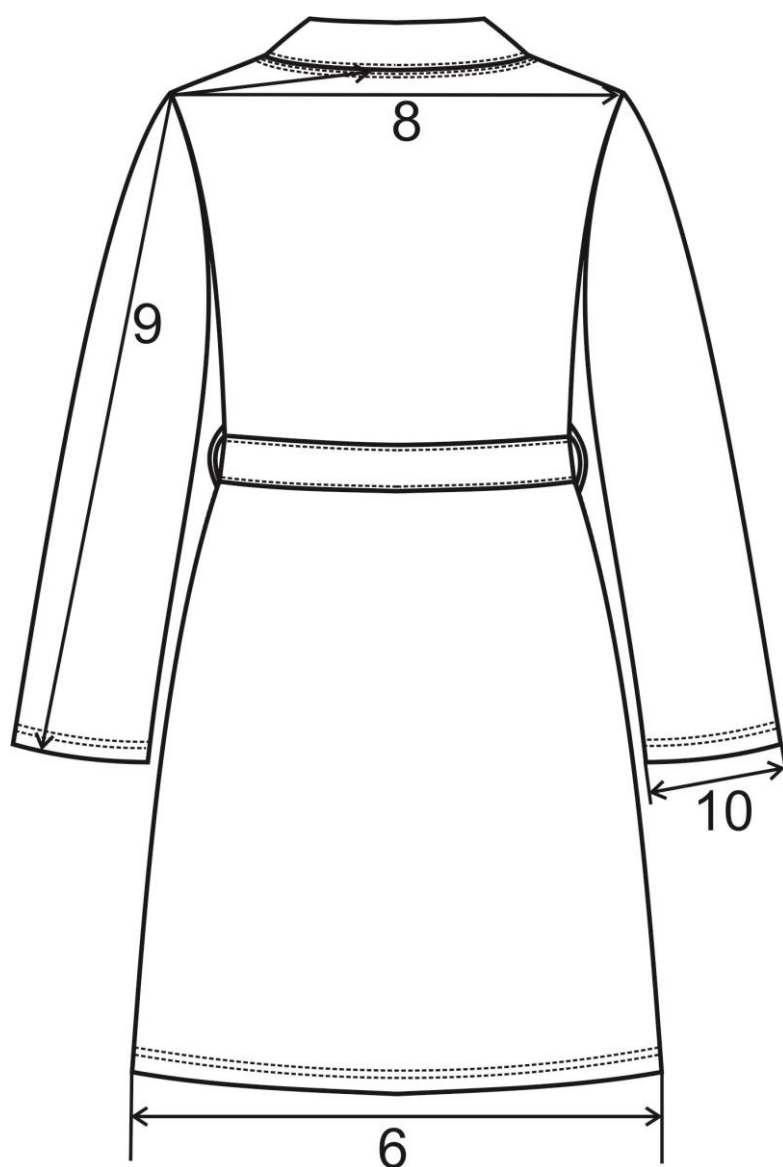
a) Bảng vẽ Kỹ thuật

Mặt trước



B

Mặt sau



❖ BẢNG THÔNG SỐ THÀNH PHẨM CÁC SIZE

ST	VỊ TRÍ ĐO	XS	S/	L/X	XXL	TOT
----	-----------	----	----	-----	-----	-----

T			M	L		+/-
1	To bản nẹp giữa cổ sau	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{3}{4}$	$\frac{1}{4}$
2	Rộng cổ từ đường may đến đường may	$8\frac{3}{4}$	$9\frac{1}{4}$	$9\frac{3}{4}$	10	$\frac{1}{2}$
3	Ngang ngực dưới nách 1"	$20\frac{1}{4}$	22	$24\frac{1}{4}$	$25\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$
4	Hạ eo từ đỉnh vai xuống (giữa dây passant)	$15\frac{7}{8}$	$16\frac{1}{2}$	$17\frac{1}{4}$	$17\frac{1}{2}$	$\frac{1}{4}$
5	Dài dây nẹp eo ngoài (đo tại giữa dây, không đo hai mép ngoài)	66	70	$75\frac{1}{2}$	$78\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$
6	Ngang lai từ cạnh đến cạnh	$21\frac{1}{4}$	23	$25\frac{1}{4}$	$26\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$
7	$\frac{1}{2}$ lai trước bao gồm nẹp	$15\frac{1}{2}$	$16\frac{1}{2}$	$17\frac{5}{8}$	18	$\frac{3}{8}$
8	Ngang vai sau	$15\frac{3}{4}$	$16\frac{3}{4}$	$17\frac{7}{8}$	$18\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$
9	Dài tay từ giữa cổ sau	31	32	33	$33\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$
10	Cửa tay	$5\frac{1}{4}$	$5\frac{1}{2}$	$5\frac{3}{4}$	$5\frac{7}{8}$	$\frac{1}{4}$
11	Dài áo trước từ đỉnh vai	$35\frac{1}{2}$	37	$38\frac{1}{8}$	$38\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$
12	Vị trí túi từ cạnh lai áo lên	$10\frac{5}{8}$	$10\frac{3}{4}$	$10\frac{7}{8}$	$10\frac{7}{8}$	
13	Dài túi	$5\frac{3}{8}$	$5\frac{3}{4}$	$6\frac{1}{8}$	$6\frac{1}{8}$	
14	Rộng túi	$4\frac{7}{8}$	$5\frac{1}{4}$	$5\frac{5}{8}$	$5\frac{5}{8}$	
15	Hạ nách từ đỉnh vai	$8\frac{3}{4}$	$9\frac{1}{2}$	$10\frac{1}{8}$	$10\frac{1}{4}$	
16	Khoảng cách hai dây treo móc cổ sau từ mép ngoài tới mép ngoài	$2\frac{5}{8}$	$2\frac{5}{8}$	$2\frac{5}{8}$	$2\frac{5}{8}$	

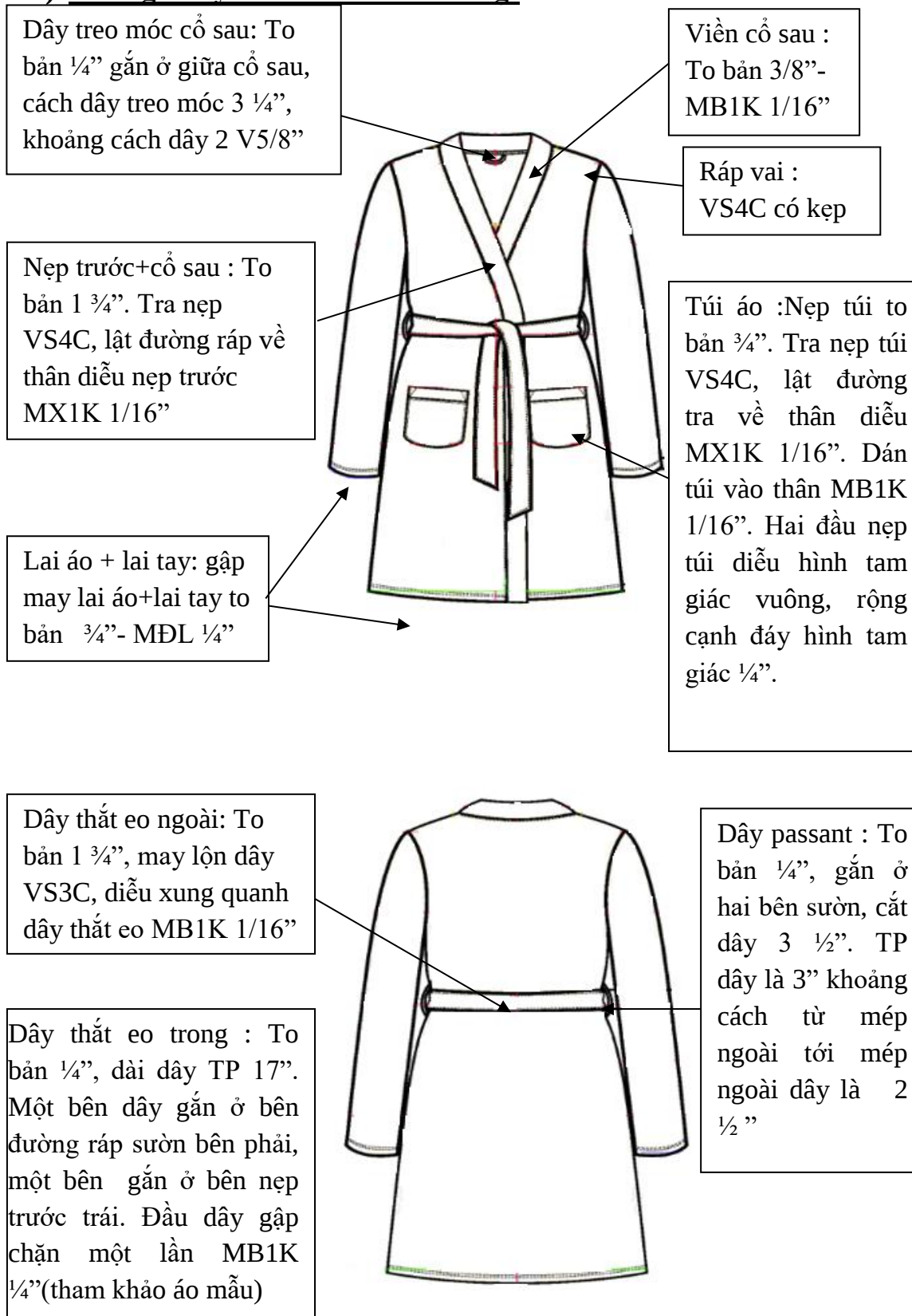
$\frac{1}{8}$ INH = 0.125	$\frac{1}{4}$ INH = 0.25	$\frac{3}{8}$ INH = 0.375	$\frac{1}{2}$ INH = 0.5	$\frac{5}{8}$ INH = 0.625	$\frac{3}{4}$ INH = 0.75	$\frac{7}{8}$ INH = 0.875
------------------------------	-----------------------------	------------------------------	----------------------------	------------------------------	-----------------------------	------------------------------

b) BẢNG CHI TIẾT CẮT

STT	TÊN CHI TIẾT	SÔ LƯỢNG	GHI CHÚ
1	Thân trước	2	
2	Thân sau	1	
3	Tay	2	
4	Nẹp thân	2	
5	Nẹp cổ trước	1	
6	Túi	2	
7	Nẹp túi	2	
8	Dây nẹp eo	1	
9	Dây treo móc áo	1	
10	Dây passant	2	
11	Viền cổ sau	1	
12	Dây eo trong	2	

IV. TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT MAY

1) Những lưu ý khi sản xuất mã hàng:



- May nhãn ở giữa cổ phải thẳng, không nghiêng lệch

- Các đường điều phải thẳng, không được nhăn, bỏ mũi
- Cổ áo phải êm, không dứt
- May viền cổ sau phải êm, không được nhăn vắn
- Khi may lộn nẹp. Đầu nẹp phải thẳng không nhô chữ V
- Túi phải đối xứng 2 bên và bằng nhau, góc túi phải êm, tròn đều.
- Tra tay đường nách phải tròn đều, không bị gãy.
- Đường ráp sườn phải thẳng đều, không được gãy.
- Lai áo, lai tay phải êm đều, không nhăn, vắn.
- Đườn nôi cổ áo sau với nẹp trước phải êm
- Khi điều nẹp thân trước phải se chỉ VS ráp nẹp.
- Mật độ mũi chỉ phải đồng nhất trên 1 sản phẩm
- Các đường vắt sổ phải ôm sát bờ vải, không được lỏng chỉ
- Đường may lai mối chỉ từ 5....6 mũi không được quá $\frac{1}{4}$ "
- Đường vắt sổ không được để lỏng chỉ
- Phải đảm bảo đúng thông số theo tài liệu của khách hàng
- Hàng hóa phải được gọn gàng ngăn nắp
- Bảo đảm tuyệt đối vệ sinh công nghiệp, cắt chỉ sạch
- May phân nẹp phải êm không được kéo ra tránh bị bai giãn.
- Dán túi phải đều, hai túi phải đối xứng, đường may túi phải gọt nhỏ lại
- Cuối nẹp trước phải gói đường vắt sổ.
- Điều chỉnh chỉ phải có độ co giãn chỉ
- Giữ đúng cự li mật độ mũi chỉ 11-12 mũi/inch

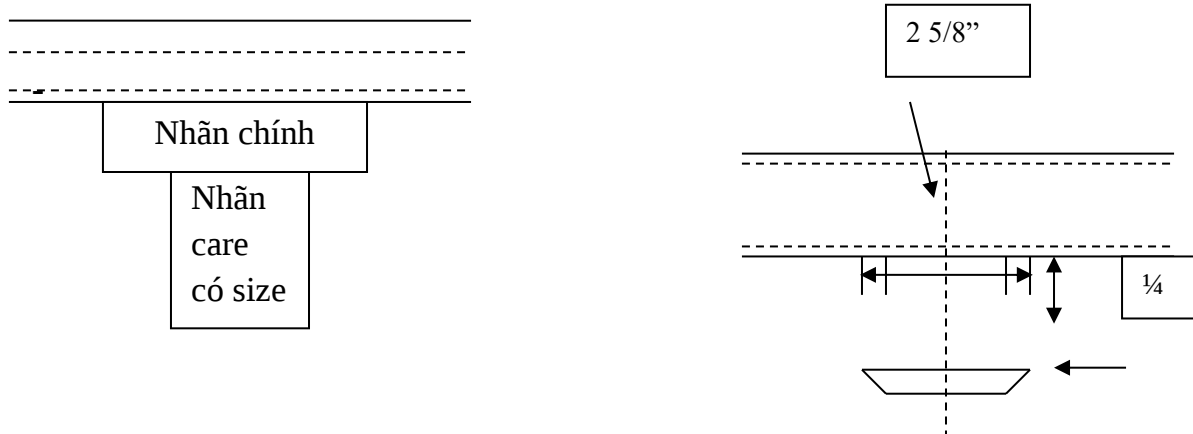
Nếu phát hiện sai sự sai lệch giữa tài liệu và áo mẫu, phải báo ngay cho kỹ thuật để giải quyết.

2) Hướng dẫn may**Yêu cầu đường may lắp ráp**

- Mật độ mũi may lắp ráp: 11-12 mũi /1 inch
- Mật độ mũi chỉ điều: 11-12 mũi /1 inch
- Các đường may lắp ráp cách đều mép vải MB = 0.6 cm
- Các đường ráp VS4C to bản bờ VS4C = 0.6cm
 - + Tra nẹp túi
 - + Ráp vai
 - + Tra tay
 - + Ráp sườn
 - + Tra nẹp vào thân
- Các đường ráp VS3C to bản bờ = 0.4 cm
 - + May lộn dây eo trong
 - + May lộn dây treo móc áo
 - + May lộn dây passant
 - + May lộn dây thắt eo
- Các đường may điều phải đều nhau không được to nhỏ
- Mật độ mũi chỉ phải đồng nhất trên một sản phẩm
- Các đường vắt sổ phải ôm sát bờ vải- không chấp nhận nổi chỉ ở các đường vắt sổ
- Chỉnh chỉnh phù hợp với tính chất vải – tránh làm rút sản phẩm
- Thông số thành phẩm phải chính xác theo tài liệu kỹ thuật

Gắn nhãn (tham khảo mẫu gốc)

- Nhãn chính: Gắn giữa cổ sau dưới đường mí viền cổ sau.
- Nhãn giặt có size: may dưới nhãn chính.
- Nhãn: may dưới nhãn chính và nhãn giặt
- Dây treo áo cổ sau: gắn ở giữa cổ sau



Tóm tắt đường diễu

- May cặp viền vào vòng cổ sau (to bản 3/8"- MB1K 1/16").
- Diễu cạnh dưới vào vòng cổ sau - MB1K 1/16".
- Gập chặn đầu dây eo trong - MB 1K 1/4".

Diễu dây thắt eo ngoài to bản 1 3/4"- MB1K 1/16".

- Diễu miệng túi to bản 3/4"- MX1K 1/16", đường may lật về túi, diễu trên túi
- Diễu nếp thân trước to bản 1 3/4"- MX1K 1/16", diễu trên thân, đường may lật

về thân

- Dán túi vào thân, diễu xung quanh túi - MB1K 1/16".
- Gập may lai áo to bản 3/4 "- MÑL 1/4".
- Gập may lai tay to bản 3/4"-MÑL 1/4"

V. BẢNG GÓP Ý MẪU THIẾT KẾ CỦA KHÁCH HÀNG :

(The PP meeting must take place 3 – 7 days prior to production start. Pre – production samples must be made in full set run in actual bulk fabric/color/trims)

PID / Style Number (s):	Day Submitted	Production Start Date : Oct – 12		
Color Name: QUIET AQUA	Submit #: 1 st 2 nd 3 rd 4 th	☐ Reje	☐ Appro	☐ Pend

	*Result:	cted	ved	ing
Division/Season: 020/C1	Final PP Sample Approval Date:			
Garment Description: *****	Approved PP Sample Seal#:			
Label Name: *****	Consolidate Set PO Date: 13-Nov			
Vendor Name/ID#: *****	Send PP results to:			
Factory Name/ID#: *****				
Country of Production: Viet Nam				
MT/TCPS Inspector Name:				
* <u>SIP</u> <u>Phase</u> <u>1</u> (Stick only items to be completed):	* <u>SIP</u> <u>Phase</u> <u>2</u> (Stick only items to be completed):			
☐ PPR document	☐ Floor Ready Requirements			
☐ Red Seal sample	☐ Retail Packaging and Product Packaging guide			
☐ Technical Spec and instruction	☐ Carton Marks and Labels			
☐ Target Item set-up form	☐ Factory Performed Inline Inspections			
☐ Total Program Quantity & Deliverables (Commit & Purchase Order)	☐ Completed Packing list			
☐ Color Standards and shade bands	☐ TCPS Inspection Reports			
☐ Color Swatches	☐ Green seal sample			
☐ Artwork				
☐ Trims, Accessories and labeling				
☐ MTL Test reports (Fabric & Pre-Production)				

☐ Updated VTA Elements							
☐ Packing Hanging							
☐ Original Invoice fr Nominated Suppliers (as applicable)							
☐ Yellow seal Sample							
☐ Other							
* SIP File checked w/comments:							
	* Vendor/Factory Internal Corrective Action: <u>1 - Measurement checked w/comments:</u> - W/I tolerance <u>2 - Workmanship checked w/comments:</u> - Keep evenly at Self neck tape - Keep the mainable centered - Keep palcket evenly - Ensure bottom hem and slv opening must be evenly						
	<table border="1"> <tr> <td>FQA/QC Signature</td> <td>Factory Manager Signature</td> <td>Inspector Signature</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	FQA/QC Signature	Factory Manager Signature	Inspector Signature			
	FQA/QC Signature	Factory Manager Signature	Inspector Signature				

❖ BẢNG SẢN LƯỢNG ĐƠN HÀNG

PO spit/ Non slip											
UP/Canada							CAN	CA	CAN	CAN	

82

F5	S/M	71	10308391	6/1	2169	34	34	612	504	672	124	372	330	330	6793
			01			0	0								
	L/X	72	10308391	6/1	1833	49	49	360	294	396	124	666	594	594	5845
	L		02			2	2								
	XX	73	10308391	6/1	1833	49	49	360	294	396	124	372	330	330	5023
	L		03			2	2								
	TTL				5835	18	18	133	1092	1464	372	1410	1254	1254	17661
						4	4	2							
Springti me Pink	S/M	74	10308392	6/1	2851	20	20	147	1212	1614	124	234	210	210	11975
			01			2	2	6							
	L/X	75	10308392	6/1	2169	11	11	864	708	948	124	426	384	384	8383
	L		02			8	8								
	XX	76	10308392	/1	2169	11	11	864	708	948	124	234	210	210	7843
	L		03			8	8								
	TTL				7189	43	43	320	628	3510	372	894	804	804	28201
						8	8	4							
TTL	S/M				9358	46	46	336	754	3678	496	1218	1080	1080	32228
						2	2	0							
	L/X				7668	27	27	196	608	2160	496	2184	1950	1950	25384
	L					0	0	8							
	XX				7668	270	270	196	608	2160	496	1218	1080	1080	22678
	L							8							
	TTL				2469	1000	1000	729	970	7998	1488	4620	4110	4110	80290
					4	2	2	6							

VI. ĐỊNH MỨC NGUYÊN PHỤ LIỆU**3) Nguyên liệu**

- BÁO CÁO THỬ NGHIỆM ĐỘ CO RÚT VẢI**

Thử nghiệm vải 50cm × 50cm

Màu	Lót	Kiện	Trước ủi		Sau ủi		% Co rút	
			Ngang	Dọc	Ngang	Dọc	Ngang	Dọc
Fresh Melon	129 M	38	50	50	50	50	0	0
Nighttime Blue	192 S	26	49.9	49.9	49.9	49.9	0	0
F25	192 F	64	50	49.9	49.5	49.7	- 1	- 0.4
Springtime Pink	192 B	27	50	49.7	50.4	49.3	+ 0.8	- 1

4) ĐỊNH MỨC NGUYÊN LIỆU

STT	Màu vải	Sản lượng cắt	Định mức bình quân (m)	Định mức khách hàng
1	Fresh Melon	3288	1.26297	1.20130
2	Nighttime Blue	3198	1.28131	1.40125
3	F25	2710	1.28653	1.40697
4	Springtime Pink	2610	1.26297	1.38130

ĐỊNH MỨC PHỤ LIỆU

STT	TÊN PHỤ LIỆU	SIZE	ĐM	ĐVT	SẢN LƯỢNG CẮP	TIÊU HAO	CUỘN M
-----	--------------	------	----	-----	---------------	----------	--------

Màu Fresh Melon								
1	NHÃN CHÍNH			1	ch	3288	3822	
2	NHÃN CARE CÓ SIZE		XS	1	ch	1078	1074	
			S/M	1	"	1018	1018	
			L/XL	1	"	598	598	
			XXL	1	"	598	598	
3	NHÃN DPCI							
	97		XS	1	ch	1078	1074	
	71	10308581001	S/M	1	"	1,018	1018	
	72	10308581002	L/XL	1	"	598	598	
	73	10308581003	XXL	1	"	598	598	
4	DÂY CHỐNG GIÃN							
			XS	0.248	m	-	0	
			S/M	0.248	"	1,018	253	
			L/XL	0.261	"	598	156	
			XXL	0.267	"	598	160	545
5	CHỈ CHÍNH	Fresh Melon						
	40'S/2	5000M/CUỘN		110	Cuộn	2,134	234740	47
6	CHỈ TỜ	Fresh Melon						
	150D	5000M/CUỘN		190	Cuộn	2,214	420660	84
STT	TÊN PHỤ LIỆU		SIZE	ĐM	ĐVT	SẢN LƯỢNG CẤP	TIÊU HAO	CUỘN M
Màu Nighttime Blue								
1	NHÃN CHÍNH			1	ch	3198	3198	

2	NHÃN CARE CÓ SIZE		XS	1	ch	0	0	
			S/M	1	"	942	942	
			L/XL	1	"	1378	1378	
			XXL	1	"	878	878	
3	NHÃN DPCI							
	97		XS	1	ch	-	0	
	71	10308581001	S/M	1	"	942	942	
	72	10308581002	L/XL	1	"	1378	1378	
	73	10308581003	XXL	1	"	878	878	
4	DÂY CHỐNG GIÃN							
			XS	0.248	m	-	0	
			S/M	0.248	"	942	942	
			L/XL	0.261	"	1,378	359	
			XXL	0.267	"	878	235	812
5	CHỈ CHÍNH	Nighttime Blue						
	40'S/2	5000M/CUỘN		110	Cuộn	3,134	344740	69
6	CHỈ TỜ	Nighttime Blue						
	150D	5000M/CUỘN		190	Cuộn	3,134	595460	119

STT	TÊN PHỤ LIỆU	SIZE	ĐM	ĐVT	SẢN LƯỢNG CẤP	TIÊU HAO	CUỘN M
Màu F25							

1	NHÃN CHÍNH			1	ch	2710	2710	
2	NHÃN CARE CÓ SIZE		XS	1	ch	0	0	
			S/M	1	"	776	776	
			L/XL	1	"	1184	1184	
			XXL	1	"	740	740	
3	NHÃN DPCI							
	96		XS	1	ch	-	0	
	68	10308398001	S/M	1	"	776	776	
	69	10308398002	L/XL	1	"	1184	1184	
	70	10308398003	XXL	1	"	740	740	
4	DÂY CHỐNG GIÃN							
			XS	0.248	m	-	0	
			S/M	0.248	"	776	192	
			L/XL	0.261	"	1,184	309	
			XXL	0.267	"	740	198	699
5	CHỈ CHÍNH	F25						
	40'S/2	5000M/CUỘN		110	Cuộn	2,134	234740	47
6	CHỈ TƠ	F25						
	150D	5000M/CUỘN		190	Cuộn	2,214	420660	84

STT	TÊN PHỤ LIỆU	SIZE	ĐM	ĐVT	SẢN LƯỢNG CẤP	TIÊU HAO	CUỘN M
Màu Springtime Pink							
1	NHÃN CHÍNH		1	ch	2610	2610	

2	NHÃN CARE CÓ SIZE		XS	1	ch	192	192	
			S/M	1	"	698	698	
			L/XL	1	"	1070	1070	
			XXL	1	"	650	650	
3	NHÃN DPCI							
	97		XS	1	ch	192	192	
	71	10308581001	S/M	1	"	698	698	
	72	10308581002	L/XL	1	"	1070	1070	
	73	10308581003	XXL	1	"	650	650	
4	DÂY CHỐNG GIÃN							
			XS	0.248	m	192	57	
			S/M	0.248	"	698	173	
			L/XL	0.261	"	1070	279	
			XXL	0.267	"	650	174	626
5	CHỈ CHÍNH	Springtime Pink						
	40'S/2	5000M/CUỘN		110	Cuộn	2,418	265980	53
6	CHỈ TƠ	Springtime Pink						
	150D	5000M/CUỘN		190	Cuộn	2,418	459420	92

VII. TIÊU CHUẨN GIÁC SƠ ĐỒ

❖ Tác nghiệp cắt

- Màu Fresh melon

Mã hàng:

Màu vải: Fresh melon

Kế hoạch: 3288 pcs

Thực cắt: 3288

ĐM bình quân: 1.26297 m

ĐMKH: 1.38120 yd

ST T	Cỡ vóc	Số bàn	Lót	Số lớ p	s/ p ch bộ	Dà i m	Rộn g m	Dà i 1 lốp vải	Tỉ lệ BTP theo sơ đồ			Số BT P Ch/b ộ	Tiêu hao m	DỌC 2.6 CM NGANG 2.8 CM				
									S/ M	L/X L	XX L							
										141 0								
1	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1	1	B-23	118	3	3.8 2	1.8 5	3.8 4	118	118	118	354	453	495.5 4	506. 0	1.44	6.9	2.1
2	- S/ M/ 1- L/ XL	5	B-24	405	3	3.8 2	1.8 5	3.8 4	405	405	405	1215	1555	1700. 79	1733 .0	1.25	23.6	7.4

	/1- XX L/1																	
3	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1	4	192 B-25	34 3	3 3	3.8 2	1.8 5	3.8 4	343 343	343 343	1029 1317	1440. 42	1644 .0	177.3 6	20.0	6.2		
4	- S/ M/ 4	0	192 B-25	15	4	4.7 4	1.8 5	4.7 6	60		60	71	78.08	177. 4	97.75	1.2	0.4	
5	- L/ XL /4	0	192 B-25	17	4	5.1 7	1.8 5	5.1 9	68		68	88	96.49	97.7	-0.47	1.3	0.4	
6	- L/ XL /4	2	192 B-28	12 0	4	5.1 7	1.8 5	5.1 9	480		480	623	681.1 0	698. 0	4.67	9.3	2.9	
Tổng cộng thực cắt									926	141 4	866	3206	4108	4492. 42		62.3	19.4	

Đã cắt mẫu	2	4	2	8						
------------	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--

Xuất	924	1410	864		3198
Cắt	926	1414	866		3206
Còn	2	4	2		8
SL	348	534	324		1206
SL	228	342	216		

LƯU Ý: - Trải vải dưới 4" trên 1 bàn

Khổ vải thực tế hẹp hơn trên tác nghiệp thì phải có xác nhận của đơn vị liên quan mới cấp vải bổ sung sơ đồ hẹp khổ.

- Màu Nighttime Blue

Mã hàng: *****

Màu vải: NIGHTTIME BLUE

Kế hoạch: 3198 pcs

Thực cắt: 3198

ĐM bình quân: 1.28131m

ĐMKH: 1.40125 yd

ST	Cỡ	Số	Lót	Số	s/	Dài	Rộng	Dài	Tỉ lệ BTP	Số	Tiêu
----	----	----	-----	----	----	-----	------	-----	-----------	----	------

T	Vóc	bà n		lớ p	p ch bộ	i m	g m	i 1 lóp vải	theo sơ đồ			BT P Ch/b ộ	hao M	DỌC 2.6 CM NGANG 2.8 CM				
									S/ M	L/X L	XX L							
									151 2	888	888							
1	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1	5	192A -4	40 2	3 2	3.8 2	1.8 5	3.8 4	402	402	402	1206	1544	1688. 19	1717 .0	1.08	21.1	6.6715 92
2	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1	5	192A -5	41 6	3 2	3.8 2	1.8 5	3.8 4	416	416	416	124 8	1597	1746. 98	1777 .0	1.32	21.8	6.9039 36
3	- S/ M/	1	192A -6	7 3	3 2	3.8 2	1.8 5	3.8 4	73	73	73	219	280	306.5 6	1751 .0	1439. 40	3.8	1.2115 08

	1- L/ XL /1- XX L/1																	
4	- S/ M/ 4				4									812.0	1439	612.9		3.4519
		2	-6	6		4.7	1.8	4.7				624	743	7	.4	8	10.9	68
Tổng cộng thực cắt									1515	891	891	329	4164	4553.			10.9	3.5
Đã cắt mẫu									3	3	3	9		1118.			14.7	4.66
														64			2	

Xuất	1512	888	888	3288
Cắt	1515	891	891	3297
Còn	3	3	3	9
SL	840	492	492	1824
SL	672	396	396	1464

LƯU Ý: - Trải vải dưới 4" trên 1 bàn

- Khổ vải thực tế hẹp hơn trên tác nghiệp thì phải có xác nhận của đơn vị liên quan mới cấp vải bổ sung sơ đồ hẹp khổ.

- **Màu F25**

YÊU CẦU PXC CẮT CHÍNH XÁC 100%

Mã hàng:

Màu vải: F25

Kế hoạch: 2710 pcs

Thực cắt: 2710

ĐM bình quân: 1.28653m

ĐMKH: 1.40697 yd

STT	Cỡ Vóc	Số bà n	Lót	Số lớ p	s/ p ch bộ	Dà i m	Rộn g m	Dà i 1 lốp vải	Tỉ lệ BTP theo sơ đồ			Số BT P Ch/b ộ	Tiêu hao m	DỌC 2.6 CM NGANG 2.8 CM				
									S/ M	L/X L	XX L							
1	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1	2	21 1F -40	125	3	2	3.8 1.8 5	3.8 4	125	125	125	375	48 0	524.9 3	536. 0	1.51	7.3	2.3
2	- S/ M/ 1- L/ XL	3	22 4F -1	220	3	2	3.8 1.8 5	3.8 4	220	220	220	660	84 5	923.8 8	942. 0	1.30	8	4.0

	/1- XX L/1																	
3	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1		23 5F			3.8	1.8	3.8	19				73	797.9	814.		11.	
		2	-1	190	3	2	5	4	0	190	190	570	0	0	0	1.58	1	3.4
4	- S/ M/ 1- L/ XL /1- XX L/1		19 2F			3.8	1.8	3.8	20				78	860.8	1745	868.	11.	
		3	-70	205	3	2	5	4	5	205	205	615	7	9	.0	44	9	3.7
5	- XX L/4		19 2F			5.3	1.8	5.3							868.	838.		
		0	-70	5	4	4	5	6			20	20	27	29.31	4	62	0.4	0.1

6	-																	
	L/		19															
	XL		2F			5.2	1.8	5.2				62	678.7	838.	147.			
	/4	1	-70	118	4	4	5	6		472		472	1	8	6	81	9.2	2.9
Tổng cộng thực cắt									74		76	271	348	3815.			52.6	16.4
									0	1212	0	2	9	70			9	1
Đã cắt mẫu														1568.			21.5	6.7
									3	5	3	11		99			1	0

Xuất		120			
	737	7	757		2701
Cắt		121			
	740	2	760		2712
Còn	3	5	3		11
SL	348	534	324		1206
SL	348	534	324		1206

LƯU Ý: - Trải vải dưới 4" trên 1 bàn

- Khổ vải thực tế hẹp hơn trên tác nghiệp thì phải có xác nhận của đơn vị liên quan mới cấp vải bổ sung sơ đồ hẹp

- **Màu Springtime Pink**

YÊU CẦU PXC CẮT CHÍNH XÁC 100%

Mã hàng: *****

Màu vải: SPRINGTIME PINK

Kế hoạch: 2610 pcs

Thực cắt: 2670

ĐM bình quân: 1.26297

ĐMKH: 1.38120 y

ST T	Cỡ Vóc	Số bà n	Lót	Số lớ p	s/ p ch bộ	Dài m	Rộng m	Dài líp vải	Tỉ lệ BTP theo sơ đồ			Số BT P Ch/b ộ	Tiêu chu c m	DỌC 2.6 CM NGANG 2.8 CM				
									S/ M	L/X L	XX L							
1	- S/M/1 - L/XL 1- XXL/	2	192S	14	3	3.82	1.85	3.84	140	140	140	420	538	587.93	0	0.37	8.2	2.5
2	- S/M/1 - L/XL 1- XXL/	5	192S	40	3	3.82	1.85	3.84	409	409	409	1227	1571	1717.5	1752	3.15	23.8	7.4
3	- S/M/1 - L/XL	2	192S	14	3	3.82	1.85	3.84	149	149	149	447	572	625.72	1726	1088.	89	8.7

	1- XXL/ 1																		
4	- S/M/4	0	192S -13	19	4	4.74	1.85	4.76	76			76	90	98.91	1088.9	988.05	1.5	0.5	
5	- L/XL/ 4	1	192S -13	11	1	4	5.17	1.85	5.19		444		444	576	630.02	988.346.70	1	8.6	2.7
Tổng cộng thực cắt										114			334	3660.1					
									774	2	698	2614	7	6					
Đã cắt mẫu										2	2	4							

Xuất		114			261
	774	0	696		0
Cắt		114			261
	774	2	698		4
Còn		2	2		4
SL		114			261
	774	0	696		0

LƯU Ý: - Trải vải dưới 4'' trên 1 bàn

- Khổ vải thực tế hẹp hơn trên tác nghiệp thì phải có xác nhận của đơn vị liên quan mới cấp vải bổ sung sơ đồ hẹp khổ.

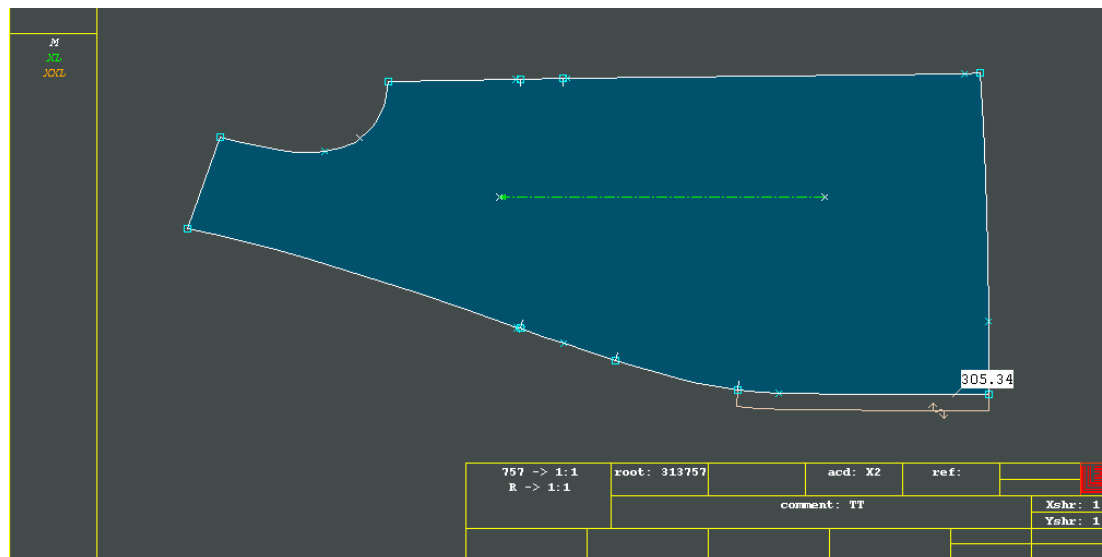
VIII. BẢNG TIÊU CHUẨN GIÁC SƠ ĐỒ

STT	CHI TIẾT CẮT	SỐ LƯỢNG / ÁO	QUY ĐỊNH GIÁC	YÊU CẦU KỸ THUẬT
1	Thân trước	2	Dọc canh sợi.	
2	Thân sau	1	Dọc canh sợi.	
3	Tay	2	Dọc canh sợi.	
4	Nẹp thân	2	Dọc canh sợi	
5	Nẹp cổ sau	1	Ngang canh sợi	
6	Túi	2	Dọc canh sợi	
7	Nẹp túi	2	Dọc canh sợi.	
8	Dây nẹp eo	1	Dọc canh sợi	
9	Dây treo móc áo	1	Ngang canh sợi.	
10	Dây passant	2	Dọc canh sợi.	
11	Viền cổ sau	1	Dọc canh sợi	
12	Dây eo trong	2	Ngang canh sợi	

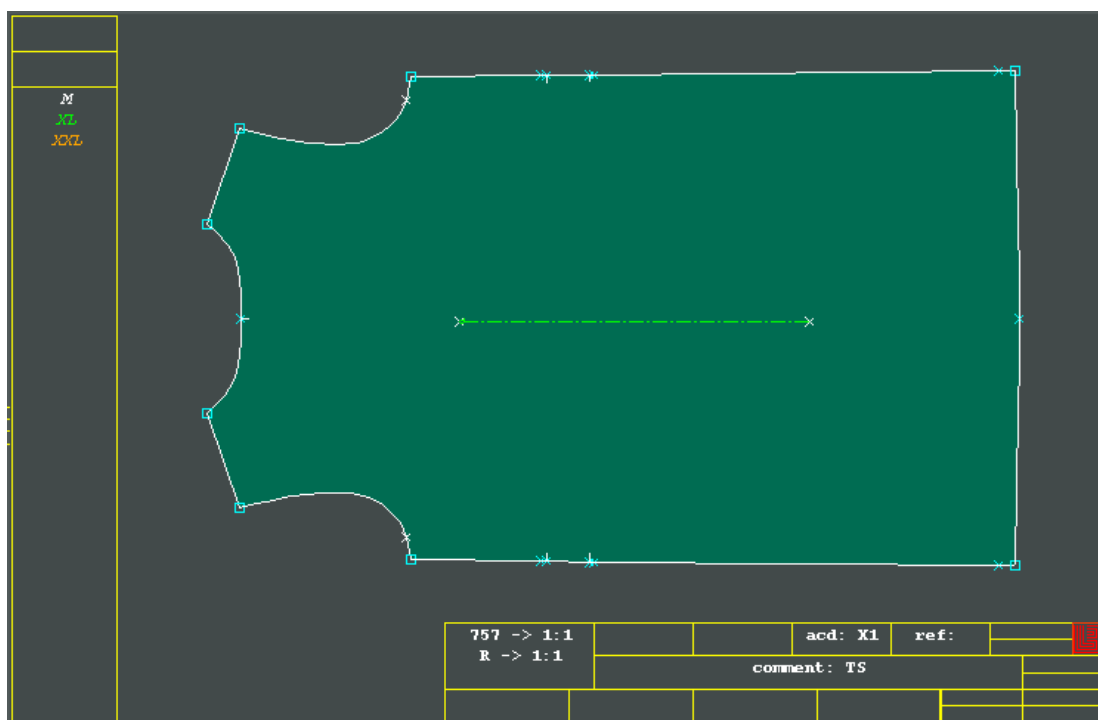
IX. THIẾT KẾ RẬP – NHẢY SIZE

1. Thiết kế rập

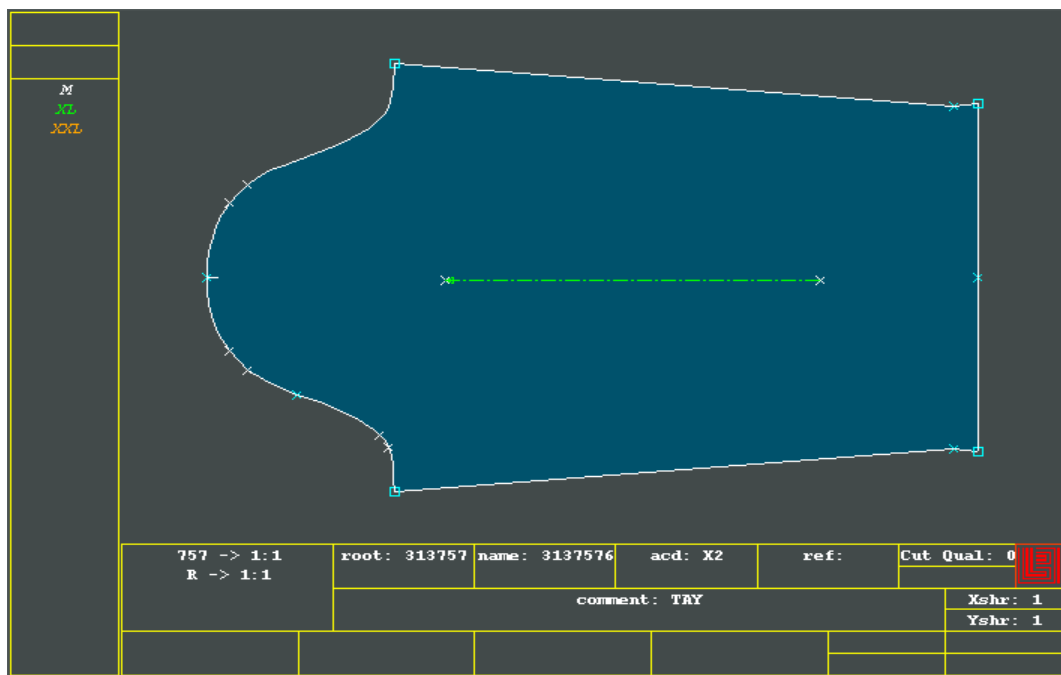
- Thân trước



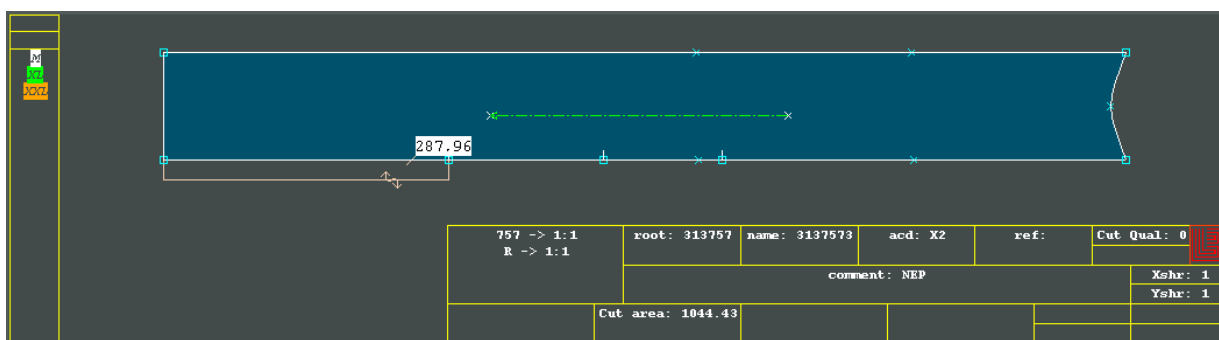
- Thân sau



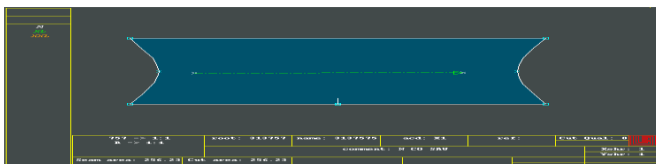
- Tay



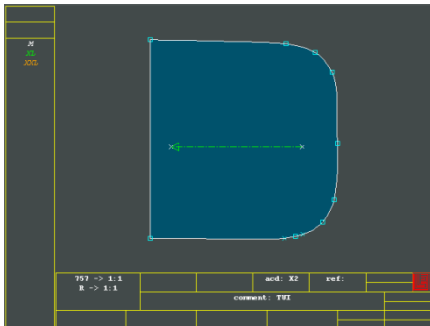
- Nẹp thân



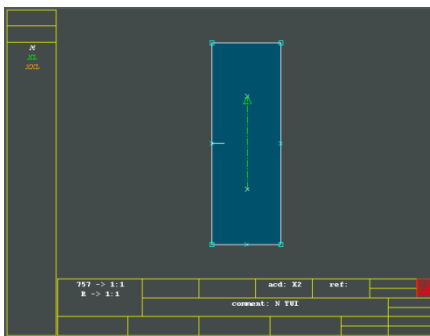
- Nẹp cổ sau



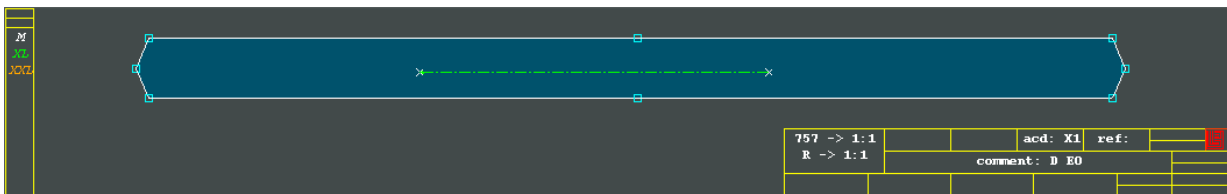
- Túi



- Nẹp túi



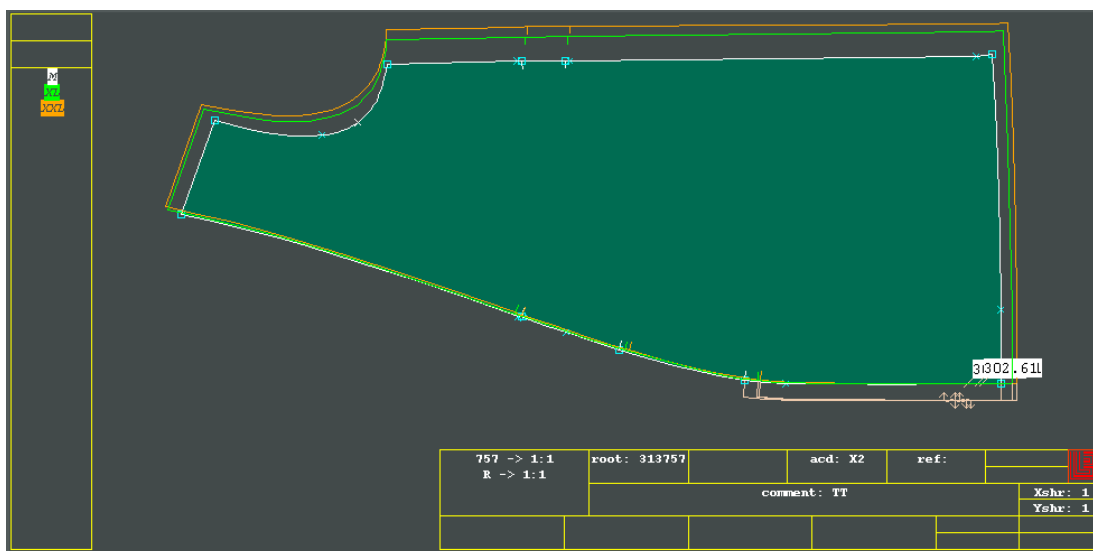
- Dây nẹp eo



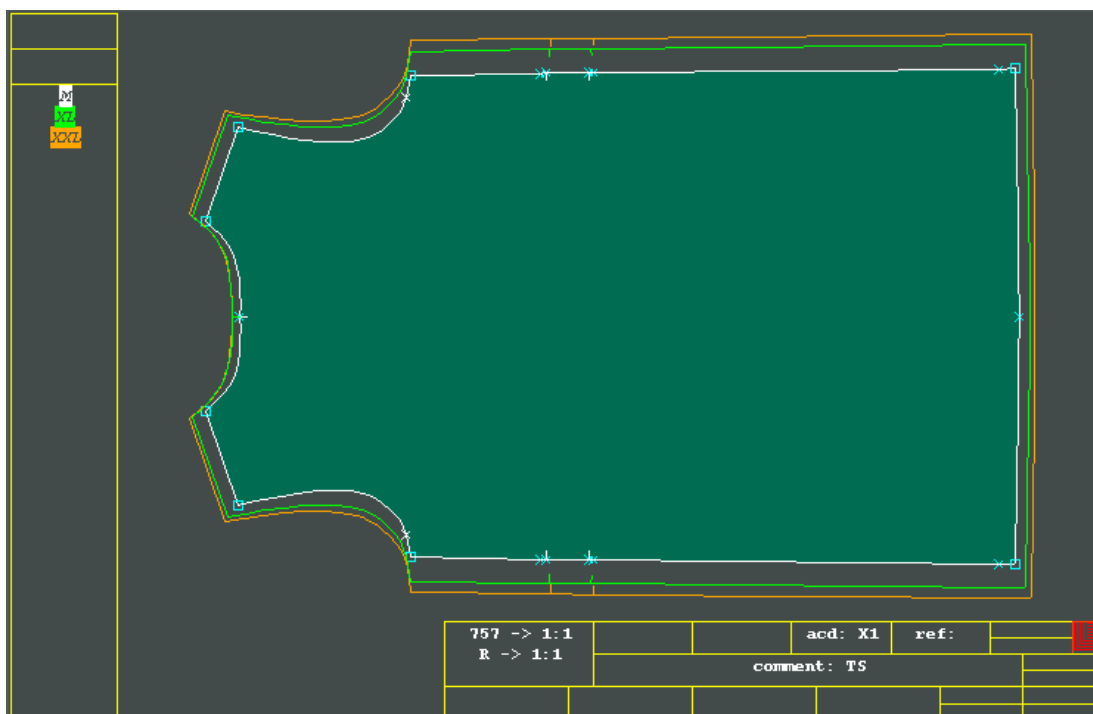
- Dây treo móc áo
- Dây passant
- Viền cổ sau
- Dây eo trong

2. Nhảy size

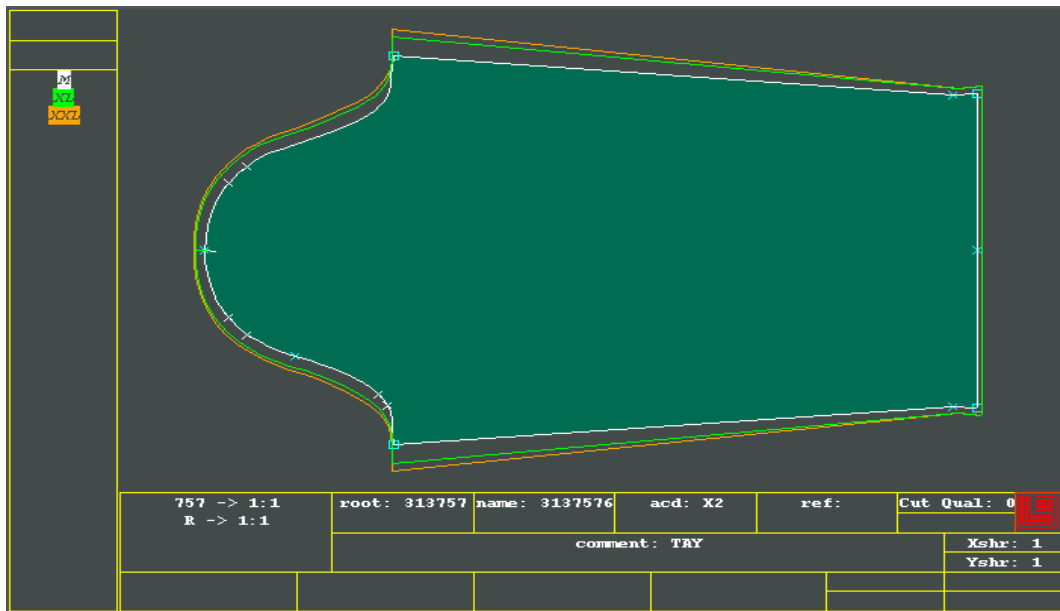
- Thân trước



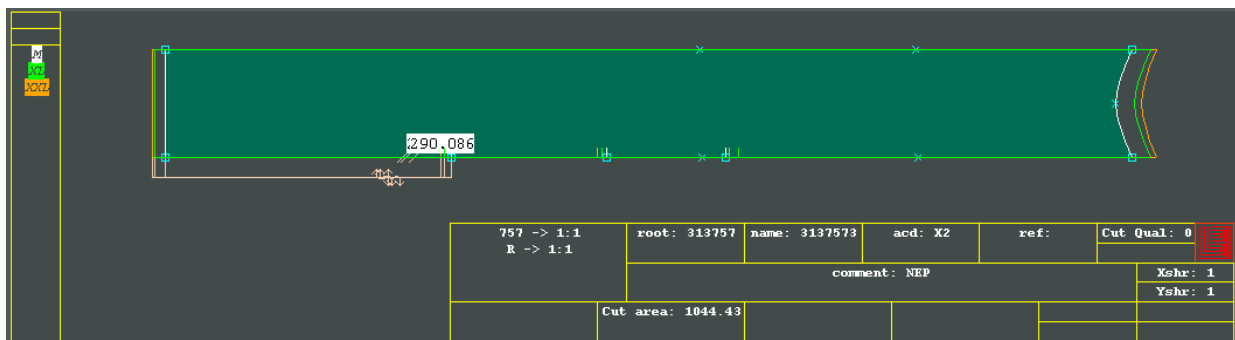
- Thân sau



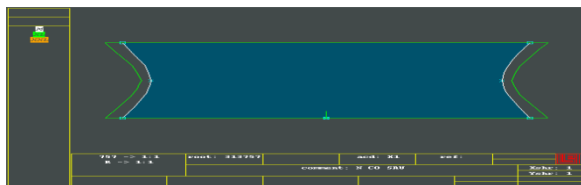
- Tay



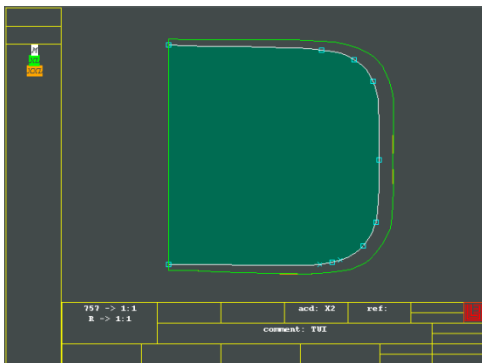
- Nẹp thân



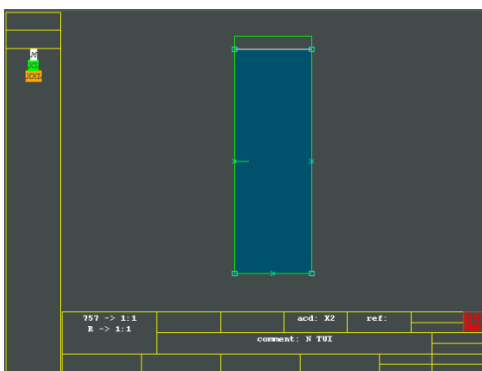
- Nẹp cổ sau



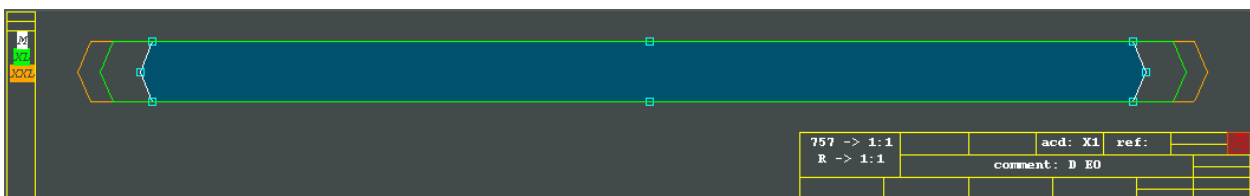
- Túi



- Nẹp túi



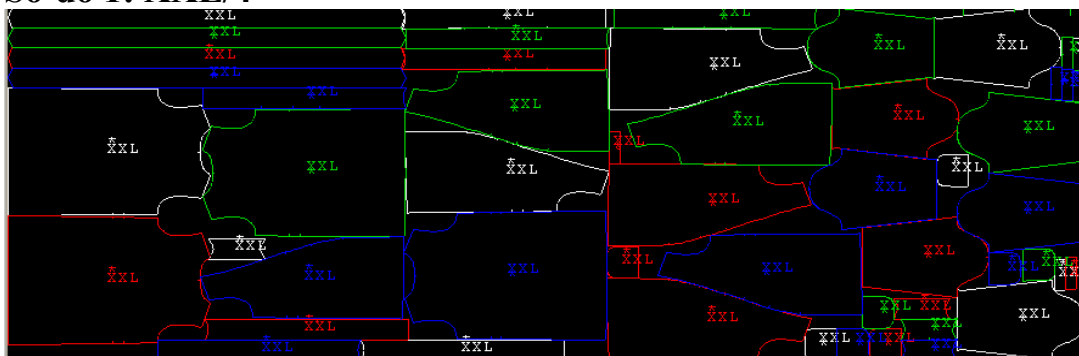
- Dây nẹp eo



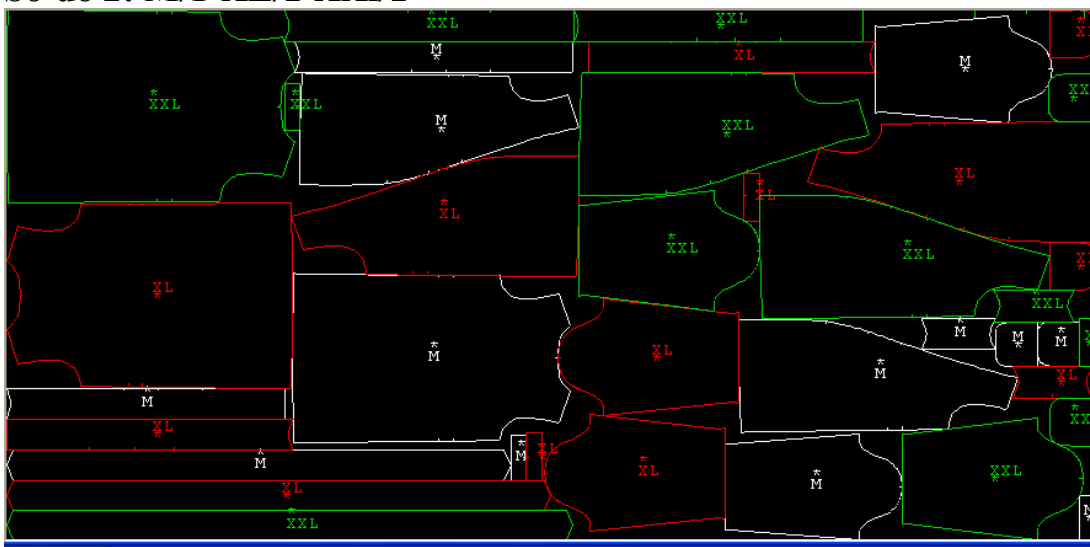
- Dây treo móc áo
- Dây passant
- Viên cổ sau
- Dây eo trong

3. Giác sơ đồ

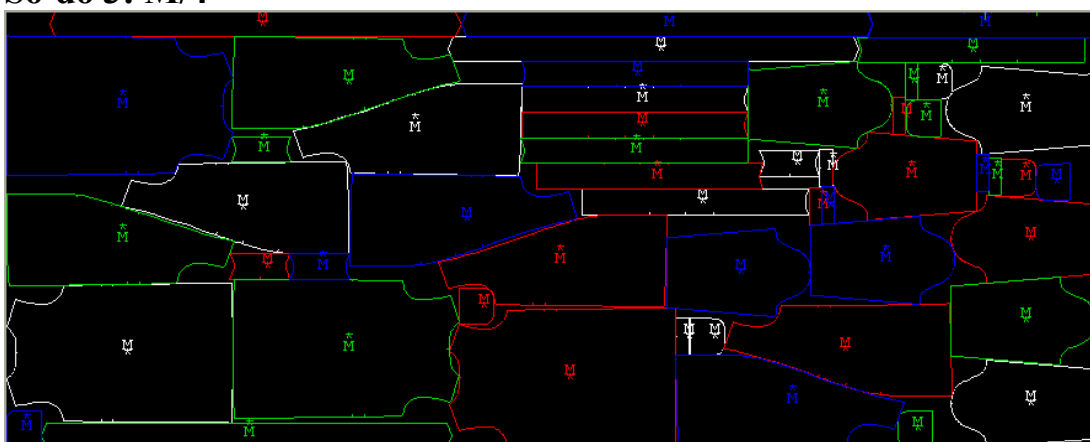
Sơ đồ 1: XXL/4

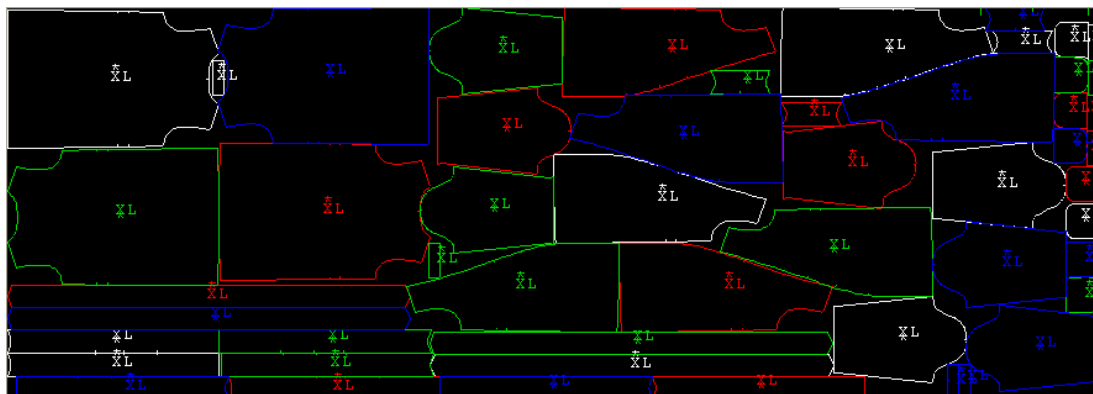


Sơ đồ 2: M/1-XL/1-XXL/1



Sơ đồ 3: M/4



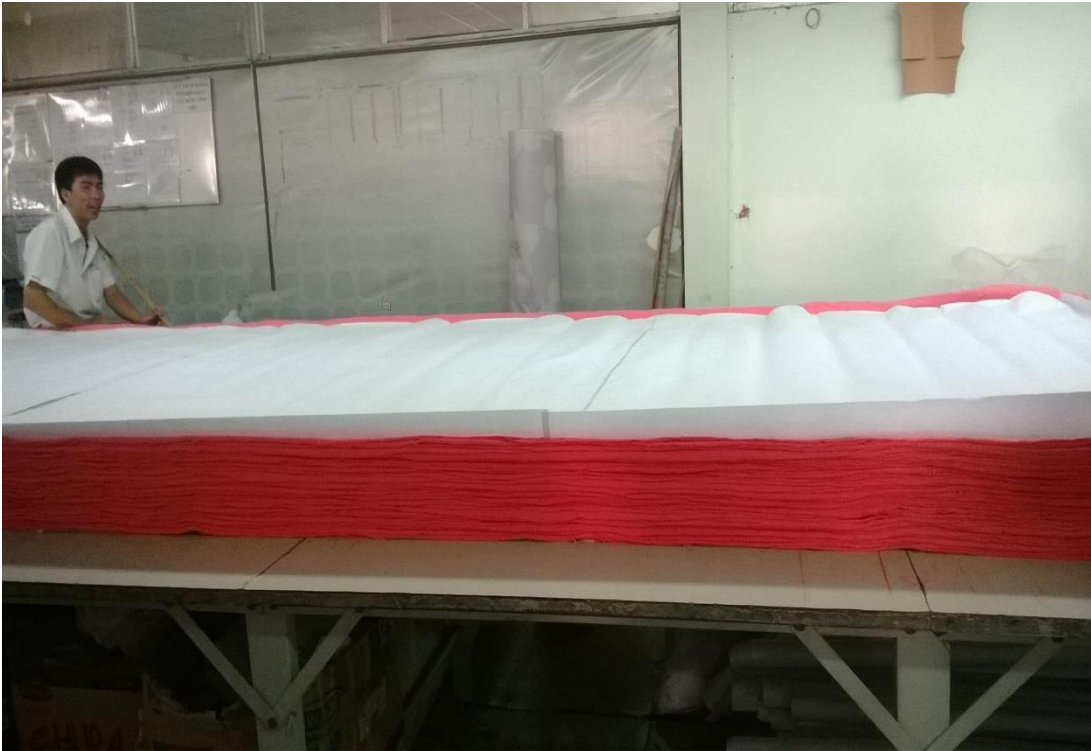
Sơ đồ 4: L/4**X. QUY TRÌNH CẮT****1. Quy định phương pháp trải vải**

Trải vải, bề mặt lá vải phẳng, bắt mép biên thẳng, không được kéo căng hoặc đùn, phải đảm bảo đúng yêu cầu thông số lớp vải từng bàn(theo tác nghiệp cắt), thông số chi tiết theo tài liệu kỹ thuật.

Giữ đúng số, đúng bàn, không được khác màu, khác canh vải trên cùng một sản phẩm, phải đảm bảo vệ sinh công nghiệp, kiểm tra chất lượng, thông số kỹ thuật bán thành phẩm trước khi đưa vào sản xuất.



Trải vải ở xưởng cắt



Trải sơ đồ lên bàn vải để cắt

2. Quy định phương pháp cắt vải

Cắt phá: sử dụng máy cắt tay, dùng chia bàn vải ra nhiều nhóm chi tiết nhỏ.



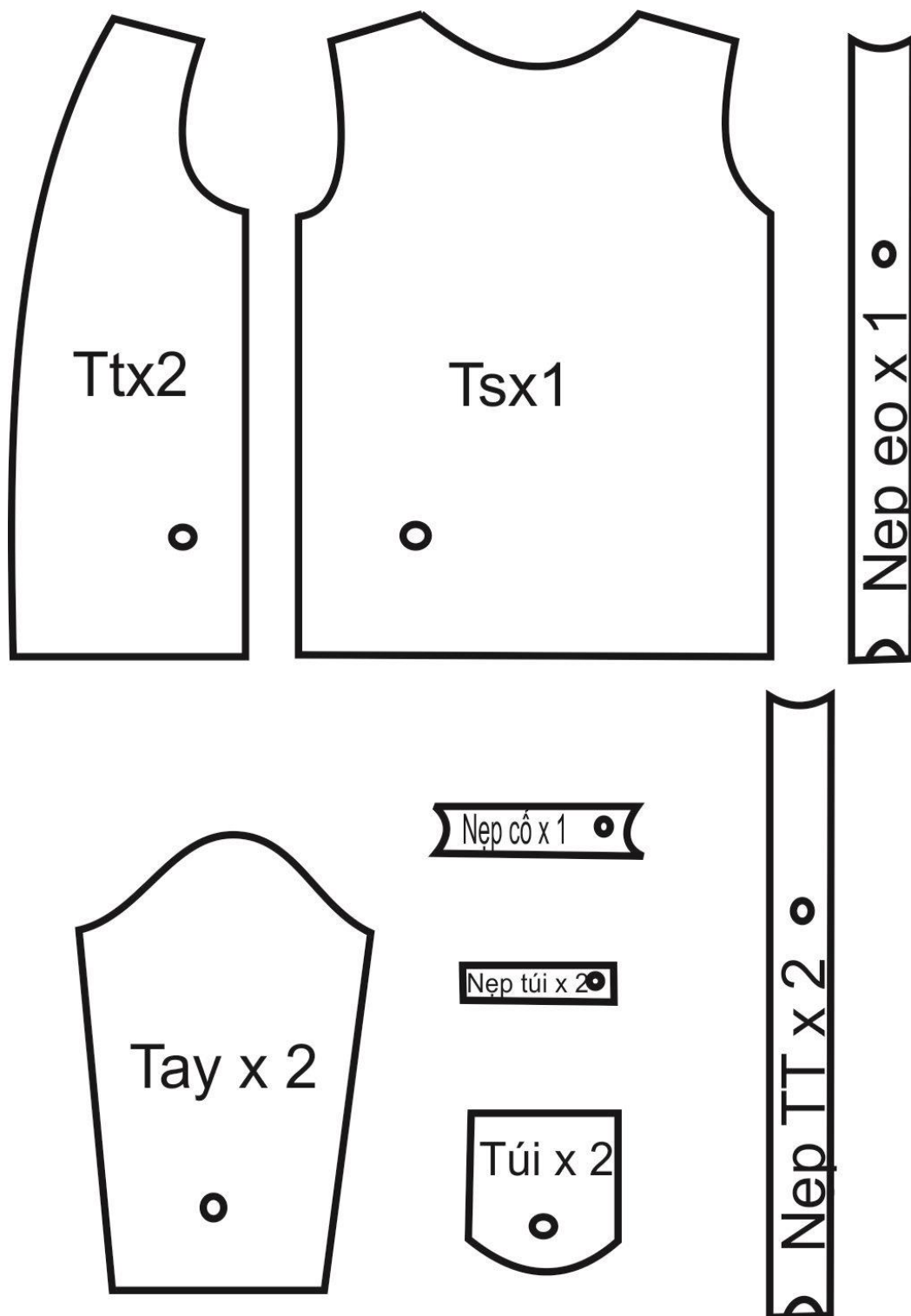
Cắt bàn vải

3. Quy định đánh số

Thân trước, thân sau, tay dán số mặt phải vải cách mép 7cm

Túi dán số mặt phải vải cách mép 5cm

Nẹp cổ, nẹp túi, nẹp eo, nẹp thân dán số mặt phải vải cách mép 3cm



4. Bóc tập, phối kiện



Bóc tập



Phối kiện

XI. TIÊU CHUẨN KIỂM TRA SẢN PHẨM

1. Quy cách may

Dây treo móc cổ sau: To bản $\frac{1}{4}$ " gắn ở giữa cổ sau, cách dây treo móc $3\frac{1}{4}$ ", khoảng cách dây $2\frac{5}{8}$ "

Nẹp trước+cổ sau : To bản $1\frac{3}{4}$ ". Tra nẹp VS4C, lật đường ráp về thân điều nẹp trước MX1K $\frac{1}{16}$ "

Lai áo + lai tay: gập may lai áo+lai tay to bản $\frac{3}{4}$ "- MDL $\frac{1}{4}$ "

Viền cổ sau : To bản $\frac{3}{8}$ "- MB1K $\frac{1}{16}$ "

Ráp vai : VS4C có kẹp dây chống giãn

Túi áo :Nẹp túi to bản $\frac{3}{4}$ ". Tra nẹp túi VS4C, lật đường tra về thân điều MX1K $\frac{1}{16}$ ". Dán túi vào thân MB1K $\frac{1}{16}$ ". Hai đầu nẹp túi điều hình tam giác vuông, rộng cạnh đáy hình tam giác $\frac{1}{4}$ ".

Dây thắt eo ngoài: To bản $1\frac{3}{4}$ ", may lộn dây VS3C, điều xung quanh dây thắt eo MB1K $\frac{1}{16}$ "

Dây thắt eo trong : To bản $\frac{1}{4}$ ", dài dây TP 17". Một bên dây gắn ở bên đường ráp sườn bên phải, một bên gắn ở bên nẹp trước trái. Đầu dây gập chặn một lần MB1K $\frac{1}{4}$ "(tham khảo áo mẫu).

Dây passant : To bản $\frac{1}{4}$ ", gắn ở hai bên sườn, cắt dây $3\frac{1}{2}$ ". TP dây là 3" khoảng cách từ mép ngoài tới mép ngoài dây là $2\frac{1}{2}$ "

May nhãn ở giữa cổ phải thẳng, không nghiêng lệch

Các đường điều phải thẳng, không được nhăn, bỏ mũi

Cổ áo phải êm, không dẹt

May viền cổ sau phải êm, không được nhăn vắn

Khi may lộn nẹp. Đầu nẹp phải thẳng không nhô chữ V

Túi phải đối xứng 2 bên và bằng nhau, góc túi phải êm, tròn đều.

Tra tay đường nách phải tròn đều, không bị gãy.

Đường ráp sườn phải thẳng đều, không được gãy.

Lai áo, lai tay phải êm đều, không nhăn, vắn.

Đườn nối cổ áo sau với nẹp trước phải êm

Khi điều nẹp thân trước phải se chỉ VS ráp nẹp.

Mật độ mũi chỉ phải đồng nhất trên 1 sản phẩm

Các đường vắt sổ phải ôm sát bờ vải, không được lỏng chỉ

Đường may lai mối chỉ từ 5....6 mũi không được quá $\frac{1}{4}$ "

Đường vắt sổ không được để lỏng chỉ

Phải đảm bảo đúng thông số theo tài liệu của khách hàng
Hàng hóa phải được gọn gàng ngăn nắp
Bảo đảm tuyệt đối vệ sinh công nghiệp, cắt chỉ sạch
May phần nẹp phải êm không được kéo ra tránh bị bai giãn.
Dán túi phải đều, hai túi phải đối xứng, đường may túi phải gọt nhỏ lại
Cuối nẹp trước phải gói đường vắt sổ.
Điều chỉnh chỉ phải có độ co giãn chỉ
Giữ đúng cự li mật độ mũi chỉ 11-12 mũi/inch



QC đang kiểm tra thành phẩm sau khi may xong

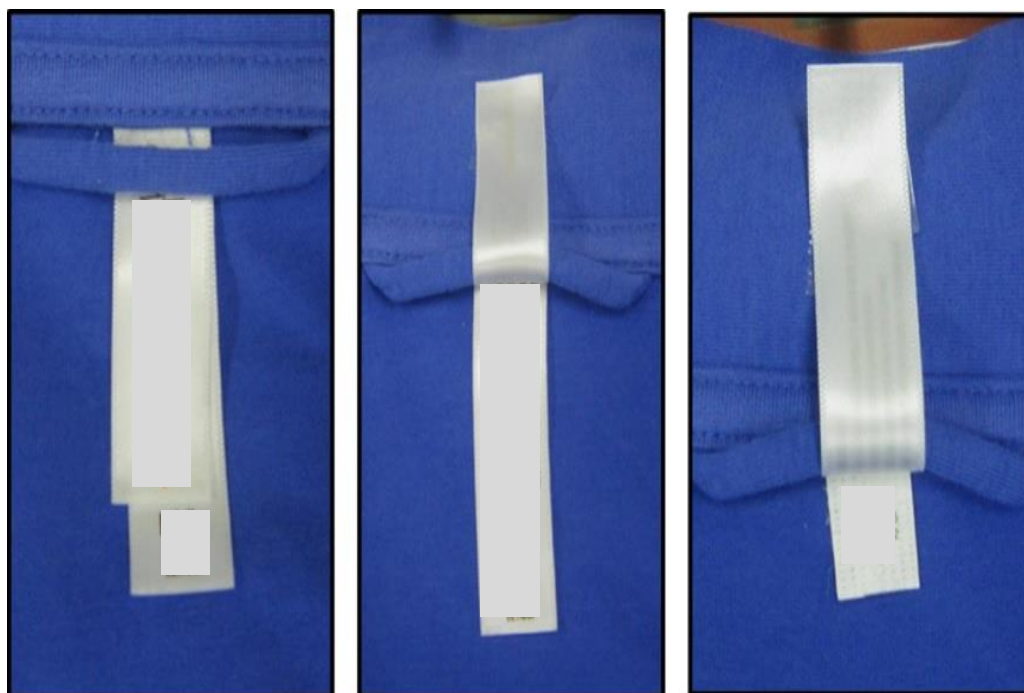
2. Cách gắn nhãn

Nhãn chính: Gắn giữa cổ sau dưới đường mí viền cổ sau.

Nhãn giặt có size: may dưới nhãn chính.

Nhãn DPCI: may dưới nhãn chính và nhãn giặt

Dây treo áo cổ sau: gắn ở giữa cổ sau



XII. QUY ĐỊNH HOÀN TẤT SẢN PHẨM

1. Ủi thành phẩm

2. QUY TRÌNH ỦI THÀNH PHẨM

Khách hàng :

Loại hàng : ÁO CHOÀNG

Mã hàng : *****

Đơn vị :

• Quy cách ủi

- B1: Giữ sạch chỉ
- B2: Ủi dây
- B3: Ủi êm tay phải, chập tay trái ủi êm bằng nhau
- B4: Để êm sản phẩm, ủi êm thân sau
- B5: Ủi êm thân trước bên trái, đến thân trước bên phải, ủi từ dưới lên trên, từ trái qua phải, đường ráp sườn nằm về thân sau.
- B6: Phà hơi toàn bộ diện tích sản phẩm
- B7: Lấy móc treo sản phẩm lên

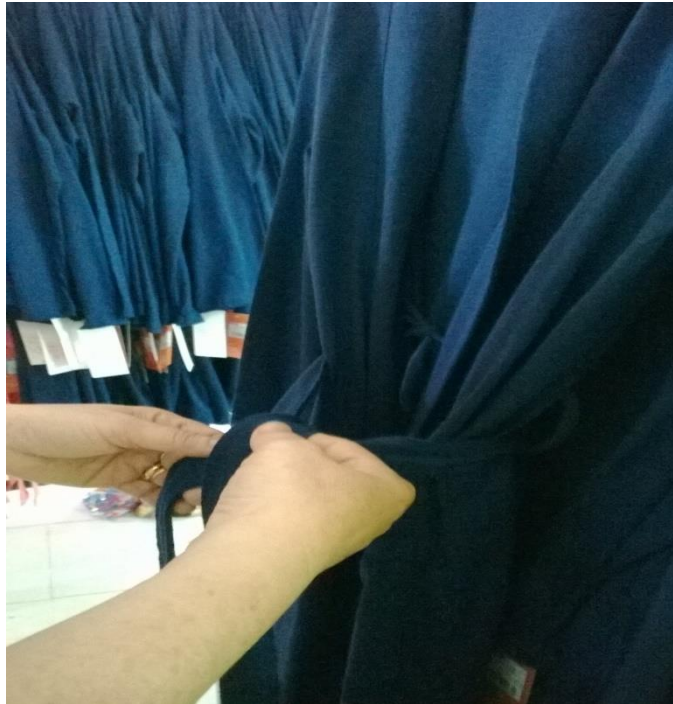
• Các yêu cầu kỹ thuật khi ủi

- Ủi không cháy, không bóng vải .
- Ủi phải theo form .
- Ủi êm, phẳng hai đường sườn
- Ủi theo Size
- Sau khi ủi phải đảm bảo thông số, sản phẩm phải êm



Ủi thành phẩm

1. Luồn dây thắt eo

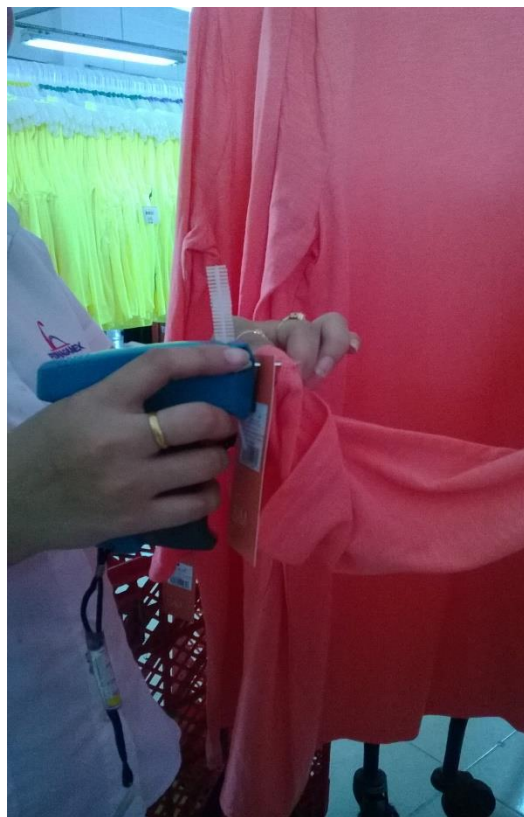


Luồn dây thắt eo

2. Gắn thẻ bài



Gắn size lên móc áo



Gắn thẻ bài

3. Gấp xếp, vô bao

- Trải phẳng áo, thân sau hướng lên.
- Gấp hai tay lên phía sau lưng.
- Gấp đôi hai tay áo.
- Gấp lại lên bằng cổ áo.
- Mỗi sản phẩm cho vào 1 bao.



4. Đóng thùng

Đơn màu đơn size theo tỷ lệ đóng vào một thùng

ĐƠN ĐẶT BAO BÌ – TARGET STORES

Mã hàng :

S.lượng :165791 pcs

VTGI-141151- PO# 1100433121 (CANADA) =2502 PCS

Giao ngày :

tháng

Năm

Kính gửi : DNTN NAM TIẾN

1. Thùng carton 5 lớp (2 lớp Đài Loan 2, 3 lớp Sel) – Tai thùng 5 cm .

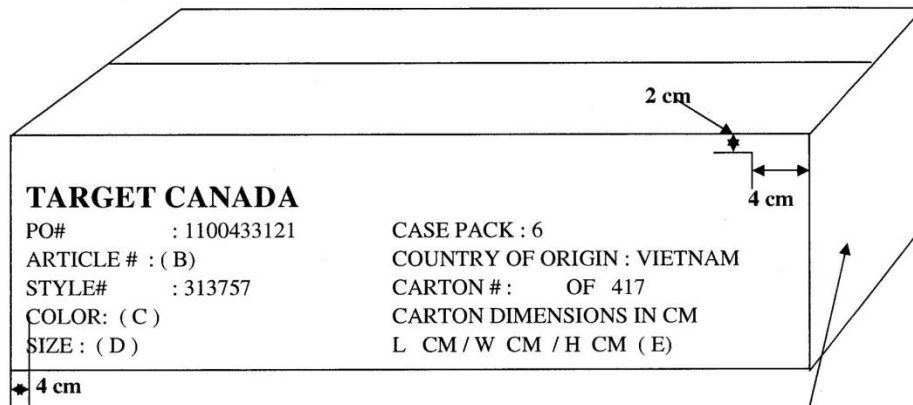
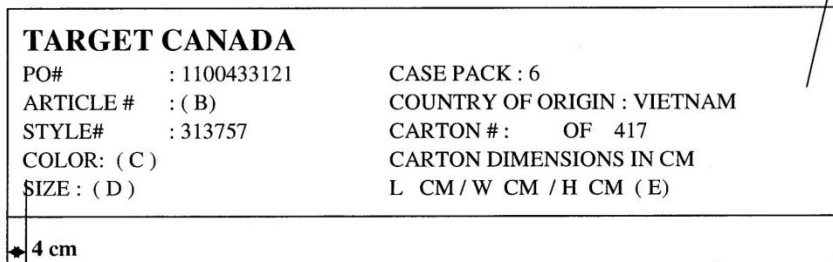
THÙNG CARTON KHÔNG SỬ DỤNG KIM BẮM – CHỈ DÁN 1 CẠNH GÓC THÙNG

- Kích thùng : Dài 57 cm x rộng 47 cm x cao 11 cm - Sản lượng : 417 thùng .

***** KÍCH THƯỚC TRÊN LÀ KÍCH PHỦ BÌ****2. Tấm lót thùng (3 lớp nội) – Yêu cầu dùng cùng một màu giấy**

- Kích thước : 44 cm * 30 cm = 417 tấm

3. Qui cách in : toàn bộ chữ in màu đen

- In 01 mặt chính :In 01 mặt hông :**Lưu ý : Thùng carton chỉ in 01 mặt chính và 01 mặt hông liền nhau bên phải mặt chính**

- Bảng keo dán thùng (của khách) 3.5 m * 417 thùng = 1460 m

• **Phần in thay thế :**

STT	Po#: A	ARTICLE : B	COLOR : C	SIZE: D	CASE PACK : E	CART : F	Số lượng
1	1100433121	10308393001	FRESH MELON	S/M P/M	6	57 * 47 * 11 cm	19 thùng
2	1100433121	10308393002		L/XL G/TG	6	57 * 47 * 11 cm	47 thùng
3	1100433121	10308393003		XXL/TTG	6	57 * 47 * 11 cm	38 thùng
1	1100433121	10308398001	ADMIRAL BLUE	S/M P/M	6	57 * 47 * 11 cm	12 thùng
2	1100433121	10308398002		L/XL G/TG	6	57 * 47 * 11 cm	28 thùng
3	1100433121	10308398003		XXL/TTG	6	57 * 47 * 11 cm	22 thùng
1	1100433121	10308582001	MEDIUM GREY	S/M P/M	6	57 * 47 * 11 cm	12 thùng
2	1100433121	10308582002		L/XL G/TG	6	57 * 47 * 11 cm	28 thùng
3	1100433121	10308582003		XXL/TTG	6	57 * 47 * 11 cm	22 thùng
1	1100433121	10331048001	VIOLET STORM	S/M P/M	6	57 * 47 * 11 cm	34 thùng
2	1100433121	10331048002		L/XL G/TG	6	57 * 47 * 11 cm	87 thùng
3	1100433121	10331048003		XXL/TTG	6	57 * 47 * 11 cm	68 thùng

*****LƯU Ý :**

**HAI BÊN TRONG MẶT HÔNG THÙNG PHẢI CÓ VỊ TRÍ CỐ ĐỊNH (ĐỂ MÓC) ĐẦU MÓC
ÁO (VẬT CỐ ĐỊNH LÀM BẰNG THUN)**

**CHÚ Ý : KÍCH CỠ CHỮ PHẢI CÂN XỨNG VỚI KÍCH THƯỚC THÙNG VÀ CÓ VỊ
TRÍ DÁN NHÃN THEO KÍCH THƯỚC:**

* Kích thước nhãn dán thùng : Dài 10 cm * Rộng 5 cm

- Chỉ định hình để dán nhãn (không in khung bao)

Người lập

Ngày tháng năm
TỔNG GIÁM ĐỐC :



Xếp hàng thành phẩm vào thùng

Kích bao: - Minimum of 2 lbs, 9" x 9" x 2"

-Maximum of 60lbs, 42" x 24" x 30"

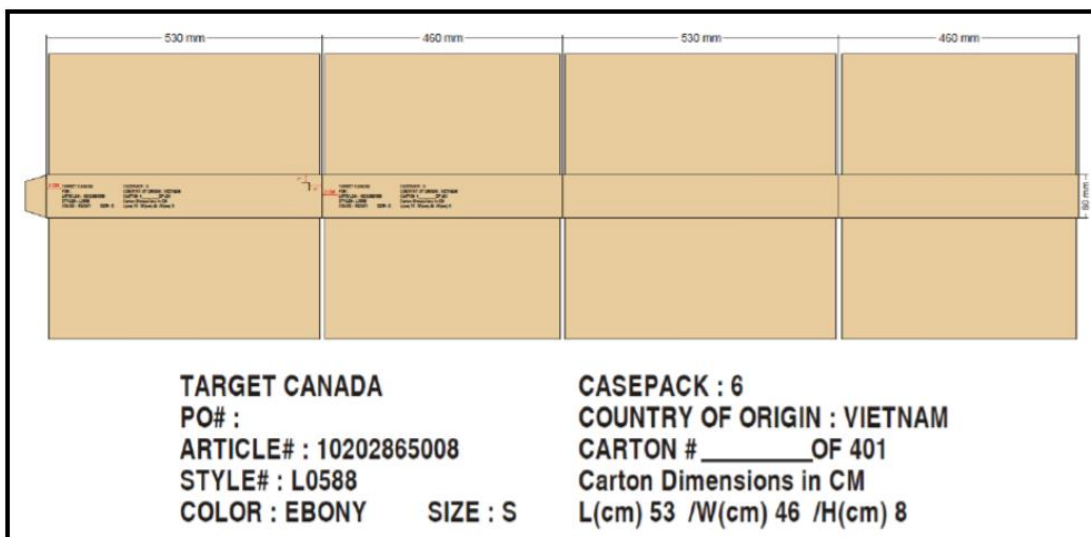
Dùng băng keo khách hàng cung cấp để dán thùng.



Công nhân đang dán thùng

Dán nhãn bao.

Nhãn dán thùng theo định vị in trên thùng



Vị trí hình in trên thùng

5. Chuyển kho thành phẩm

XIII. QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY

QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ									
S T T	Các bước công việc	C .dài Đ. may (cm)	Yêu cầu công nghệ					Số chỉ sử dụng (m)	Đơn Giá bước cv (đồng)
			Lao động	Thiết bị	Bậc Thợ	Thời gian	Màu chỉ		
1. Cụm chi tiết									
a.									
1	May lược nhẵn size vào nhẵn chính	3	0.28	MB1K	2	16	1cott	0.12	
2	May lộn dây passant + dây treo áo + dây thắt eo trong (cỡ 1/4")	30	0.26	VS3C	3	15	1cott + 2to		
3	Đo cắt dây passant + dây treo áo + dây thắt eo trong		0.28	Kéo	1	16			
4	Gập may chặn cuối dây eo trong (gập 1 lần chặn 1/4") + gọt + cắt chỉ	4	0.30	MB1K	2	17		0.16	
b. Nẹp cổ trước + nẹp cổ sau									
5	Kiểm tra nẹp trước + lấy dấu		0.19	Phấn	1	11			
6	Kiểm tra nẹp cổ sau		0.07		1	4			
7	May nối nẹp cổ trước với nẹp cổ sau	30	0.56	MB1K	2	32	1cott	1.17	
8	Ủi rẽ đường nối nẹp		0.12	Bàn ủi	1	7			
9	May lộn 2 đầu nẹp trước	30	0.37	MB1K	2	21	1cott + 1to	1.17	
10	Lộn chỉnh góc 2 đầu nẹp trước		0.19		1	11			
11	May lược êm nẹp trước	200	1.40	MX1K	2	80			
12	Ủi êm nẹp trước liền nẹp cổ sau		0.61	Bàn	1	35			

				ủi					
c. Cụm túi trước									
13	Kiểm tra, gọt 2 túi, lấy dấu		0.14	Kéo	1	8			
14	Kiểm tra, gọt nẹp túi		0.05	Kéo	1	3			
15	Tra nẹp túi	30	0.39	VS4C	3	22		8.63	
16	Điều đường tra nẹp túi (to bản 3/4" - MX1K 1/16")	30	0.30	MX1K	3	17	1cott + 1to		
17	Ủi thành phẩm túi		0.91	Bàn ủi	2	52			
d. Cụm dây thắt eo									
18	So gọt dây thắt eo		0.12		1	7			
19	Gập may dây thắt eo (chừa lỗ để lộn)	140	0.81	VS3C	3	46	1cott + 2to		
20	Lộn chỉnh góc dây thắt eo		0.61		1	35			
21	Điều quanh dây thắt eo (MB1K 1/16" + cắt chỉ)	286	1.47	MB1K	3	84	1cott	11.18	
e. Cụm thân áo									
22	Kiểm tra 2 thân trước + vẽ TP túi + lấy dấu		0.46		1	26			
23	May hai túi vào thân trước (MB1K 1/16") + cắt chỉ	84	1.75	MB1K	3	100	1cott	3.28	
24	Gọt 2 góc túi thành phẩm		0.35		1	20			
25	Kiểm tra thân sau, lấy dấu		0.14		1	8			
26	Bắt dấu, may lược hai passant vào hai bên sườn + cắt chỉ	10	0.46	MB1K	2	26		0.39	
27	Kiểm tra tay áo, lấy dấu tra		0.12		1	7			

2. Cụm lắp ráp hoàn chỉnh

28	Ráp vai con BCD + cắt BCD	22	0.63	VS4C	3	36	2cott + 2to	6.33	
29	Tra tay + so vai	108	1.09	VS4C	3	62	2cott + 2to	31.05	
30	Ráp sườn (khớp ngã tư + hai bên nẹp tay) + gắn dây thắt eo trong	114	1.58	VS4C	3	90	2cott + 2to	32.78	
31	Chặn đường gắn dây eo bên sườn bằng MB	1	0.11	MB1K	2	6	1cott	0.04	
32	Gập may lai tay (to bản 3/4" - MDL 1/4")	40	0.93	MDL	3	53	2cott + 2to	9.43	
33	Gập May lai áo (to bản 3/4" - MDL 1/4")	122	0.88	MDL	3	50	2cott + 2to	28.77	
34	Tra nẹp trước liền cổ sau vào thân + dây thắt eo trong	200	1.65	VS4C	3	94	2cott + 2to	57.50	
35	Lấy dấu gắn nhãn cổ sau + dây treo móc áo		0.19		1	11			
36	May lược Dây treo áo vào vòng cổ sau + gắn nhãn	8	0.39	MB	2	22	1cott	0.31	
37	May cặp viền vào vòng cổ sau (to bản 3/8" -MB1K) + cắt dây viền	25	0.58	MB	3	33	1cott	0.98	
38	Gọt + gói 2 đầu dây viền		0.37	Kéo	1	21			

				Bấm					
39	Gập diều cạnh dưới dây viền cổ sau (MB1K 1/16")	25	0.53	MB	3	30	1cott	0.98	
40	Diều nẹp cổ trước (lật đườn may về bên thân, se chỉ VS, diều MX1K)	185	0.93	MX1K	3	53	1cott		
41	Se chặn chỉ hai đầu cổ + 2 nẹp lai	4	0.53	MB1K	2	30	1cott	0.16	
42	Cắt chỉ + làm sạch sản phẩm +lột số		1.35		1	77			
43	Ủi dây treo cổ		0.09		1	5			
44	Cắt chỉ VS dây eo		0.07		1	4			
45	Tẩy hàng		0.35		1	20			
46	Cắt chỉ sườn tay, sườn lai áo		0.07		1	4			
TỔNG		1731	25			1427		1944 3	

Yêu cầu thiết bị: MB = 8.88 chiếc

Yêu cầu thiết bị: MX1K = 3.19 chiếc

Yêu cầu thiết bị: MĐL = 2.19 chiếc

Yêu cầu thiết bị: VS3C = 1.30 chiếc

Yêu cầu thiết bị: VS4C = 6.47 chiếc

XIV. BẢNG ĐỊNH MỨC CHỈ

BẢNG ĐỊNH MỨC CHỈ MÃ HÀNG*****

STT	Các bước công việc	Thiết Bị	Chiều dài		số lượng đường may	cm	hệ số	Hệ .số chỉ cotton chính	Hệ số chỉ tơ chính	Màu chỉ	
			Đường may cm)	Tiêu hao (cm)							
										1	2

1	May lược nhân	MB	3	8	1	11	3.5	3.5		0.385	
2	Gập may chặn cuối dây eo trong	MB	1	8	2	18	3.5	3.5		0.63	0
3	Chặn lại dây eo may bên sườn	MB	1	8	1	9	3.5	3.5		0.315	0
4	May nối nẹp trước với nẹp cổ sau	MB	11	8	2	38	3.5	3.5		1.33	0
5	May lộn hai đầu nẹp trước	MB	6	8	2	28	3.5	3.5		0.98	0
6	Điều chỉnh dây thắt eo	MB	394	8	1	402	3.5	3.5		14.07	0
7	May hai túi vào thân	MB	42	8	2	100	3.5	3.5		3.5	0
8	May lược hai dây passant vào hai bên sườn	MB	1	8	4	36	3.5	3.5		1.26	0
9	May lược dây treo áo vào cổ sau	MB	1	8	2	18	3.5	3.5		0.63	0
10	May nhân	MB	3	8	1	11	3.5	3.5		0.385	0

	vào cổ sau										
11	May viền vào vòng cổ sau	MB	30	8	1	38	3.5	3.5		1.33	0
12	Điều chỉnh dưới vòng cổ sau	MB	30	8	1	38	3.5	3.5		1.33	0
13	Chặn dây eo hai bên sườn bằng máy bằng	MB	1	8	2	18	3.5	3.5		0.63	0
14	chặn hai đầu điều nẹp trước	MB	1	8	4	36	3.5	3.5		1.26	0
15	May lược êm nẹp túi	MB	15.5	8	2	47	8.8	3.5		1.645	0
16	Đính hai đầu nẹp cổ vào hai đầu vai	MB	5	8	2	26	8.8	3.5		0.91	0
17	Điều nẹp trước	MX1K	101	8	2	218	8.8	3	5.8	6.54	12.64
18	May lược trước liền cổ sau	MX1K	232	10	1	242	8.8	3	5.8	7.26	14.04
19	Điều nẹp túi	MX1K	15	10	2	50	8.8	3	5.8	1.5	2.9
20	May lộn dây treo áo	VS3C	10	10	1	20	18	5	13	0	0

	cổ sau										
21	Máy lộn dây passant	VS3C	9.5	10	2	39	18	5	13	0	0
22	Máy lộn dây thắt eo trong	VS3C	139	10	1	149	18	5	13	7.45	19.37
23	Máy lộn nẹp eo ngoài	VS4C	201	10	1	211	22	6	16	12.66	33.76
24	Tra nẹp túi	VS4C	15.5	10	2	51	22	6	16	3.06	8.16
25	Ráp vai	VS4C	13	10	2	46	22	6	16	2.76	7.36
26	Tra tay	VS4C	57	10	2	134	22	6	16	8.04	21.44
27	Ráp sườn	VS4C	124.5	10	2	269	22	6	16	16.14	43.04
28	Tra nẹp trước liền vòng cổ sau vào thân	VS4C	232	10	1	242	22	6	16	14.52	38.72
29	Gập may lại áo	MÑL	140	10	1	150	22	6	16	9	24
30	Gập may lại tay	MÑL	30	10	2	80	22	6	16	4.8	12.8
TỔNG MỨC CHỈ										124.5	238
CỘNG 10%											

BQ: 40/2

Màu 1: chỉ chính

BQ: 150/1

Màu 2: chỉ tơ

XV. CÂN ĐỐI CHUYÊN

	Các nhóm công việc	Yêu cầu công nghệ					Yêu cầu kỹ thuật công việc	Đơn giá theo nhóm công việc	Mức tiền lương ngày
		Lao động	Thiết Bị	B. C V	T. gian	NS/ Ngày			
1	- May lược nhân size vào nhân chính		MB	2/6	16			0.000	
	- Chặn đường gấn dây eo bên sườn bằng MB			2/6	6			0.000	
	- Se chặn chỉ hai đầu cổ + 2 nẹp lai			6	30			0.000	
	Tự kiểm tra			2/6					
	Cộng nhóm 1	1.00		6	7/59	442		0.000	0
2	- May lộn dây passant + dây treo áo + dây thắt eo trong (cỡ 1/4")		VS3C	3/6	15			0.000	
	- Gập may dây thắt eo (chừa lỗ để lộn)			3/6	46			0.000	
	Tự kiểm tra			6					
	Cộng nhóm 2	1.00			8/69	378		0.000	0
3	- Gập may chặn cuối		MB	2/	17		1/4"	0.000	

	dây eo trong (gập 1 lần chặn 1/4”) + gọt + cắt chỉ Tự kiểm tra Cộng nhóm 3	0.00		6	2/19	1.374	0.000	0
4	- May nối nếp trước với nếp cổ sau Tự kiểm tra Cộng nhóm 4	1.00	MB	2/ 6	17	725	0.000	0
5	- May lộn hai đầu nếp trước Tự kiểm tra Cộng nhóm 5	0.00	MB	2/ 6	21	1.088	0.000	0
6	- May lược êm nếp trước Tự kiểm tra Cộng nhóm 6	2.00	MX1 K	2/ 6	80	290	0.000	0
7	- Tra nếp túi Tự kiểm tra Cộng nhóm 7	0.00	VS4C	3/ 6	22	1.04	0.000	0
8	- Điều đường tra nếp túi Tự kiểm tra Cộng nhóm 8	0.00	MX1 K	3/ 6	172	1.374	¹ / ₁₆ ”	0.000
9	- Điều quanh dây thắt eo (MB1K 1/16”) + cắt		MB	3/ 6	84		¹ / ₁₆ ”	0.000

	chỉ Tự kiểm tra Cộng nhóm 9	2.00			11/95	275		0.000	0
10	- May hai túi vào thân trước (MB1K 1/16") + cắt chỉ Tự kiểm tra Cộng nhóm 10	2.00	MB	3/6	100		¹ / ₁₆ "	0.000	
					13/113	231		0.000	0
11	- Bấm dấu, may lược hai passant vào hai bên sườn + cắt chỉ Tự kiểm tra Cộng nhóm 11	1.00	MB	2/6	26			0.000	
					3/29	900		0.000	0
12	- Ráp vai gấn BCD + cắt BCD Tự kiểm tra Cộng nhóm 12	1.00	VS4C	3/6	36			0.000	
					5/41	637		0.000	0
13	- Tra tay + so vai Tự kiểm tra Cộng nhóm 13	1.00	VS4C	3/6	62			0.000	
					8/70	373		0.000	0
14	- Ráp sườn (khớp ngà tư + hai bên nẹp tay) + gấn dây thắt eo trong Tự kiểm tra Cộng nhóm 14	2.00	VS4C	3/6	90			0.000	
					12/10	256		0.000	0

				2				
1 5	- Gập may lai tay (to bản 3/4” – MĐL 1/4”) Tự kiểm tra Cộng nhóm 15	1.00	MĐL	3/6	53 7/60	435	1/4” 0.000	0
1 6	- Gập may lai áo (to bản 3/4” – MĐL 1/4”) Tự kiểm tra Cộng nhóm 16	1.00	MĐL	3/6	50 7/57	458	0.000 0.000	0
1 7	- Tra nẹp trước liền cổ sau vào thân + gắn dây thắt eo trong Tự kiểm tra Cộng nhóm 17	2.00	VS4C	3/6	94 12/10 6	246	0.000 0.000	0
1 8	- May lược dây treo áo vào vòng cổ sau + gắn nhãn Tự kiểm tra Cộng nhóm 18	0.00	MB	2/6	22 3/25	1.044	0.000 0.000	0
1 9	- May cặp viền vào vòng cổ Sau (to bản 3/8” – MB1K) + cắt dây viền Tự kiểm tra	1.00	MB	3/6	33	705	0.000 0.000	0

	Cộng nhóm 19				4/37				
20	- Gấp điều cạnh dưới dây viên cổ sau (MB1K 1/16") Tự kiểm tra	1.00	MB	3/6	30			0.000	
	Cộng nhóm 20				4/34			0.000	0
21	- Điều nẹp cổ trước (lật đường may về bên thân, se chỉ VS, điều MX1K 1/16") Tự kiểm tra	1.00	MX1K	3/6	53		¹ / ₁₆ "	0.000	
	Cộng nhóm 21	1.00			7/60	435		0.000	0

Yêu cầu thiết bị : MB = 8.88 chiếc

Yêu cầu thiết bị : MX1K = 3.19 chiếc

Yêu cầu thiết bị : MDL = 2.19 chiếc

Yêu cầu thiết bị : VS3C = 1.30 chiếc

Yêu cầu thiết bị : VS4C = 6.47 chiếc

CỘNG THIẾT BỊ 22 CHIẾC

Yêu cầu bậc thợ: Bậc 1 = 3 người

Bậc 2 = 5 người

Bậc 3 = 17 người

CỘNG LAO ĐỘNG 25 NGƯỜI CBCV – BQ : 2.56

Năng suất LD cá nhân: 19.6 SP/Ngày, Năng suất LD tổ: 490.77 SP/Ngày

XVI. BỐ TRÍ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT

Bố trí chuyền may của tổ 8 – nhà máy 1

KCS		KCS
Bàn cắt chỉ		
16. MB1K: Se chặn chỉ 2 đầu cổ + 2 nẹp lai	BÀN	15. MX1K: Điều nẹp cổ trước
17. MX1K: Điều đường tra nẹp túi điều dây nẹp		14. MX1K: Điều nẹp cổ trước
18. MB1K: Điều quanh dây thắt eo	ĐỀ	13. MB: Gập điều cạnh dưới dây viền cổ sau
19. MB1K: Điều quanh dây thắt eo		12. May cặp viền vào vòng cổ sau
20. VS3C: Gập may dây thắt eo		11. VS4C: Tra nẹp trước liền cổ sau vào thân + gắn dây thắt eo trong
21. MDL: Gập may lai tay	BÁN	10. VS4C: Tra nẹp, tra tay
22. VS4C: May ráp sườn		9. MDL: May gập lai áo
23. VS4C: Tra tay		8. VS4C: May ráp sườn
24. VS3C: Gập may dây thắt eo	THÀNH	7. VS4C: Ráp vai con BCD
25. VS4C: Tra nẹp túi	PHẨM	6. MDL
26. VS4C: May ráp sườn, tra nẹp vào thân		5. MX1K: Điều nẹp cổ trước
27. MB1K		4. MB1K:May nối nẹp cổ trước với nẹp cổ sau, may lộn nẹp
28. MB1K		3. MB1K: Se chặn chỉ hai đầu cổ + 2 nẹp lai
29. MB1K: May hai túi vào thân trước		2.MB1K: May 2 túi vào thân trước
30. Bàn để ủi		1.MB1K: May 2 túi vào thân trước
Bàn thay thân, lấy dấu, gọt hàng, lộn hàng.....		

XVII. PACKING LISH XUẤT HÀNG

CARTON #			ITEM#	#ARTICLE NUMBER	CL	SIZE			Q' TYPE R	CA R TO N Q'T Y	T T	N W	G. W	TN. W	TG.W
						S/M	L/XL	XXL							
						0.35	0.375	0.41							
1	~	81	020010065	10308393001	Fres	6			6	81.0	486	2.10	3.30	170.10	267.30
82	~	218	020010066	10308393002	h melo		6		6	137.0	822	2.25	3.45	308.25	472.65
219	~	299	020010067	10308393003	n			6	6	81.0	486	2.46	3.66	199.26	296.46
300	~	380	020010068	10308398001	Nig h	6			6	81.0	486	2.10	3.30	170.10	267.30
381	~	517	020010069	10308398002	ttim e Blu		6		6	137.0	822	2.25	3.45	308.25	472.65
518	~	598	020010070	10308398003	e			6	6	81.0	486	2.46	3.66	199.26	296.46
599	~	695	020010071	10308581001	F25	6			6	97.0	582	2.10	3.30	203.70	320.10
696	~	860	020010072	10308581002			6		6	165.0	990	2.25	3.45	371.25	569.25

861	~	957	020010073	10308581003				6	6	97.0	582	2.46	3.66	238.62	355.02
958	~	1022	020010074	10308582001	S Prin	6			6	65.0	390	2.10	3.30	136.50	214.50
1023	~	1131	020010075	10308582002	g time Pink		6		6	109.0	654	2.25	3.45	245.25	376.05
1132	~	1196	020010076	10308582003				6	6	65.0	390	2.46	3.66	159.90	237.90
TT										1,196	7,175			2,710.4	4,145.5

PHẦN IV

NHẬN XÉT _ KẾT LUẬN

I. Nhận xét về quy trình công nghệ và phương pháp điều hành phân xưởng sản xuất.

1. Nhận xét về quy trình công nghệ

Hình thức tổ chức của một công ty Cổ phần may GARMEX SAI GON là chuyên về các mặt hàng xuất khẩu. Do vậy mà quy trình sản xuất đối với các nhà máy là rất quan trọng. Một quy trình công nghệ tốt sẽ giúp tiết kiệm tối đa nguyên phụ liệu, đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật và tiến trình sản xuất của mã hàng. Thực tế sản xuất của nhà máy đã thực hiện đầy đủ các yêu cầu trên một quy trình công nghệ sản xuất hiệu quả.

2. Phương pháp điều hành quản lý.

Phương pháp điều hành quản lý quyết định quan trọng đối với sự tồn tại và phát triển. Nhờ vào phương pháp điều hành hợp lý và sự quản lý chặt chẽ của ban lãnh đạo nên quá trình sản xuất được thực hiện xuyên suốt và liên tục.

Ban lãnh đạo công ty luôn từng bước đổi mới và cải tiến kỹ thuật, phương pháp sản xuất nhằm nâng cao năng xuất lao động, đảm bảo đúng tiến độ sản xuất và nâng cao hiệu quả. Chăm lo đời sống, sức khỏe cho công nhân.

II.Cách xử lý tình huống xảy ra trong quá trình chuẩn bị sản xuất, triển

Khaisản xuất và công tác bảo hộ lao động

1. Trong quá trình chuẩn bị sản xuất.

+ Nguyên phụ liệu:

- Nguyên phụ liệu khi nhập kho dễ lẫn lộn, khó kiểm soát.
- Phân phối phụ liệu không đủ cho sản xuất.
- Bảo đảm nguyên phụ liệu chưa hợp lý.

Biện pháp xử lý:

+ Phân loại nguyên phụ liệu cho mã hàng, khách hàng, có danh mục kiểm soát để truy tìm.

+Nắm bắt kịp thời tiến độ sản xuất để cung cấp phụ liệu thích hợp.

+Bảo quản NPL phù hợp với tính chất đặc điểm của chúng.

+ Chuẩn bị về thiết kế

Co giãn về thông số trong quá trình ủi, ép keo, wash.

Biện pháp xử lý:

Kiểm tra chính xác độ co rút của vải, nhân viên thiết kế tiến hành điều chỉnh rập bằng cách tăng hoặc giảm thông số sao cho sản phẩm sau khi may ra có thông số phù hợp với dung sai cho phép.

2. Trong quá trình triển khai sản xuất

Công đoạn cắt:

- Trải vải không đảm bảo độ chính xác của canh sợi.
- Cắt không đảm bảo chính xác của đường cắt.

Biện pháp xử lý:

- + Trải vải canh đúng trên bàn vải.
- + Kiểm tra độ nhạy bén của máy trước khi cắt, cắt đúng theo đường vẽ BTP của sơ đồ, tránh sai lệch gây khó khăn cho công đoạn may.

Công đoạn may

May đúng theo yêu cầu kỹ thuật, đảm bảo thông số kích thước, trong quá trình may phải kiểm tra xuyên suốt từ khâu đầu đến khâu cuối, người may đầu kiểm tra người may trước để kịp thời xử lý. Bố trí mặt bằng phân xưởng hợp lý, thiết kế chuyên sao cho cân đối.

Công đoạn hoàn tất.

Trong khi ủi cần nắm rõ tính chất của từng loại vải để có biện pháp ủi hợp lý tránh ủi làm nhăn sản phẩm.

Gấp xếp vô bao, đóng thùng theo quy định.

3. Công tác bảo hộ lao động.

Dụng cụ phòng cháy chữa cháy phải được kiểm tra thường xuyên và được trang bị, hướng dẫn sử dụng cho công nhân.

Máy móc thiết bị phải được kiểm tra thường xuyên và được trang bị, hướng dẫn sử dụng cho công nhân.

Máy móc thiết bị phải được kiểm tra thường xuyên.

Hệ thống điện đảm bảo an toàn tuyệt đối.

Mở lớp huấn luyện sơ cứu cho công nhân.

Trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động

III. So sánh giữa thực tế sản xuất của Công ty và lý thuyết đã học

Qua thời gian thực tập tại công ty Cổ Phần may GARMEX SAI GON so sánh với kiến thức học tại trường, chúng em đã ghi nhận được một số vấn đề khác biệt giữa thực tế và lý thuyết đã học.

Về quy trình công nghệ sản xuất thì giữa thực tế và lý thuyết có sự tương đồng. Xong có những điều chỉ học qua lý thuyết mà thực tế không áp dụng như: việc lập trình tự lắp ráp theo sơ đồ nhánh cây...

Những vấn đề trên lý thuyết học theo phương thức thủ công: sao rập, nhảy size, giác sơ đồ... trên thực tế thì công ty đã trang bị những thiết bị hiện đại có thể sao rập, nhảy size, giác sơ đồ một cách chính xác tiết kiệm được nhiều thời gian và đầy đủ tiến độ sản xuất

IV. Kết luận

Trải qua thời gian thực tập tại công ty Cổ Phần may GARMEX SAI GON chúng em đã học hỏi được những kiến thức và kinh nghiệm bổ ích từ thực tế cho những lý thuyết mà chúng em học được tại trường. Bên cạnh đó, chúng em học được nhiều điều mới mẻ từ thực tế sản xuất và tiếp cận với những trang thiết bị hiện đại. Có được

những tác phong công nghiệp chuẩn bị cho tương lai. Tất cả những kiến thức, những kinh nghiệm quý báu mà chúng em có được là nhờ sự quan tâm, giúp đỡ và tạo điều kiện của ban lãnh đạo cùng toàn thể cán bộ nhân viên trong công ty. Đó cũng là hành trang vững chắc cho chúng em bắt đầu sự nghiệp cho tương lai.

Mặc dù trong thực tế sản xuất, công ty cũng gặp phải những khó khăn, trục trặc về máy móc, trang thiết bị, những sai sót xảy ra trong suốt quá trình sản xuất, triển khai sản xuất đến khâu hoàn thành sản phẩm để giao cho khách hàng đúng thời hạn, nhưng với sự quan tâm đoàn kết cao của tập thể cán bộ nhân viên, sự hoạt động ăn ý của các bộ phận, tinh thần làm việc cao của nhân viên trong nhà máy, cùng với trình độ, kinh nghiệm quản lý chặt chẽ của cán bộ quản lý nên phần lớn những khó khăn đã được giải quyết góp phần vào sự phát triển chung của công ty. Tất cả những cố gắng, những nỗ lực mà công ty đã thực hiện hướng tới những mục tiêu là làm tăng năng suất lao động, nâng cao chất lượng sản phẩm, cải thiện đời sống của cán bộ và công nhân viên, xây dựng thương hiệu ngày một lớn mạnh và chiếm được vị trí trên thị trường và trong lòng người tiêu dùng.

MỘT SỐ HÌNH ẢNH CỦA CÔNG TY



Những mặt hàng của công ty



Thành phẩm chờ đóng gói



Kiểm hàng tại xưởng hoàn thành



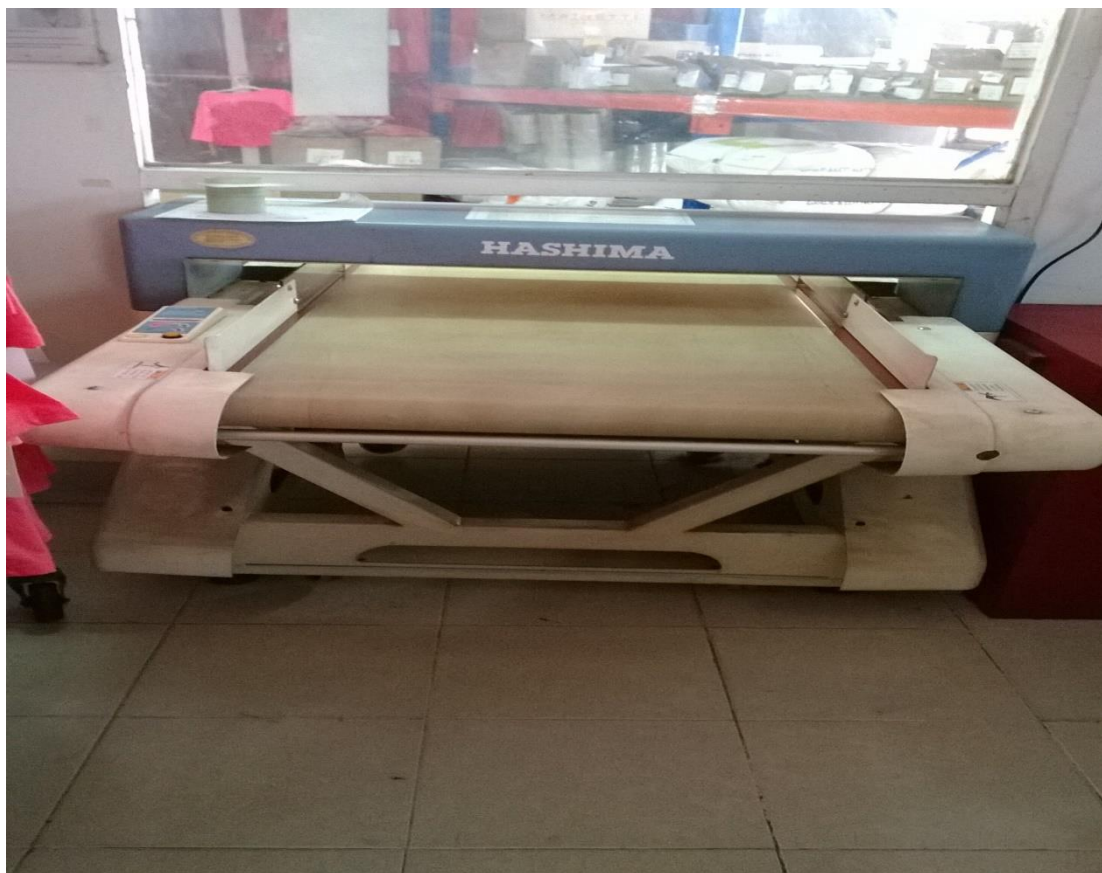
Phòng kiểm mẫu



Rập ở xưởng cắt



Hút bụi thành phẩm



Máy soi kim

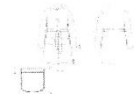


Máy cắt rập



Kho phụ liệu

❖ PHỤ ĐÍNH

 Product Lifecycle Management
**Product**

Sent Date: M/
[product is not a part of a set]

Packet Type: Production

Business Partner Name: Hansae Co. Ltd.

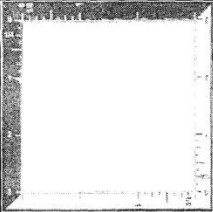
Product Overview

Quarter/Year: 2013 C4 Winter
Adjacency: INTIMATE BASICS
Department: 20-SLEEPWEAR
Set Date:
Vendor Style #:

Fabric/Product Calendar: Yarn Dye Knit
Design Strategy: Internal Design
Brand: GILLIGAN & O'MALLEY
Gender:
Sourcing Track: Standard

Materials & Finishes

NO IMAGE AVAILABLE	Fabric ID	FAB00080108	Fiber Content	60% Cotton, 40% Polyester	Placement Directions		Fabric Finish	
	Variation	Requirement	After Finish Weight	150	Print Method		Machine Gauge/Cut Needles per inch	
	Fabrication Type	Knit	After Finish Weight(oz/yd2)	4.424	Print Chemistry		Courses Per Inch (CPI)	
	Description	Standard Slub Jersey Ex-mill 150 GSM 60/40 Cotton/ Poly CM RS	After Finish Weight MOMIE	34.642	Dye Method		Wales Per Inch (WPI)	
	Fabric Type	Weft Knit	Material Supplier		Dye Chemistry		Yarn Size	
	Fabric Sub Type	Jersey	Mill Article #		Fabric Wash			

	Fabric ID	FAB00080817	Fiber Content	60% Cotton, 40% Polyester	Placement Directions		Fabric Finish	Fabric Wash
	Variation	Specification	After Finish Weight	150	Print Method		Machine Gauge/ Cut Needles per inch	22
	Fabrication Type	Knit	After Finish Weight(oz/yd2)	4.424	Print Chemistry		Courses Per Inch (CPI)	46
	Description	R80108 Standard Slub Jersey Ex-mill 150 GSM 60/40 Cotton/Poly 30's CM RS, DW1104-0969	After Finish Weight MOMIE	34.642	Dye Method	Exhaust Dyed	Wales Per Inch (WPI)	38
	Fabric Type	Weft Knit	Material Supplier	Dongwon	Dye Chemistry	Disperse, Fiber Re-active	Yarn Size	CVC 30's Slub
	Fabric Sub Type	Jersey	Mill Article #	DW1104-0969	Fabric Wash	Wash/Tumble		

Trims

Thumbnail Image URL	Description	Trim ID	Target Code	Type	Sub Type	Development Supplier	Supplier Name	Supplier Item ID	Supplemental Info	Placement Directions	Size	Quantity	Color/Finish	Shape/Style
	Garment Vendor Sourced TD - Spun Polyester Thread	TA000000190724		Thread	spun polyester				This item may be sourced with vendors own supplier. A&E Perma Spun. Coates Astra.					
	Garment Vendor Sourced TD - Textured Polyester Thread	TA000000190725		Thread	textured polyester				This item may be sourced with vendors own supplier. A&E					

Thumbnail Image URL	Description	Trim ID	Target Code	Type	Sub Type	Development Supplier	Supplier Name	Supplier Item ID	Supplemental Info	Placement Directions	Size	Quantity	Color/Finish	Shape/Style
									Wildcat Plus. Coates Gramax.					
	Target Sourced - GOM core thin one side sew label US/CA	TA000000274960	GM08_03F2_CAN	Label	1 sided sew	SML GROUP	SML GROUP		Label is for use in US and Canada product. flat size: 58mm x 15mm finished size: 58mm x 15mm					
	Target Sourced - GOM Care label for thin labels US/CA	TA000000275082	GM08_05A3_CAN	Label	care-all inclusive	SML GROUP	SML GROUP		Label is for use in US and Canada product. Flat Size: 75x15 Finished Size: 75x15					
	Garment Vendor Sourced - Uncoated DPCI Tracking Label US/CA - Soft Quality	TA000000433861	TA12_03F02_CAN	Label	1 sided sew	vendor managed	vendor managed		NOT TO BE USED ON PRODUCT WITH A GARMENT WASH OR HARSH AFTER TREATMENT Please see TCPS requirements					

Thumbnail Image URL	Description	Trim ID	Target Code	Type	Sub Type	Development Supplier	Supplier Name	Supplier Item ID	Supplemental Info	Placement Directions	Size	Quantity	Color/Finish	Shape/Style
									on Partners Online: www.partneronline.com >guidelines and information>product development>requirements&procedures>Quality Assurance - TCPS Label for use in US and Canada Product					
	Standardized Garment Vendor Sourced TD - Clear Polyurethane Tape Elastic	TA000000385465		elastic	tape		See attached spreadsheet		See attached spreadsheet for list of pre-approved suppliers. This item may be sourced with vendors own supplier.					

Colors

Other Color Palettes

Description	Additional Info	Placement Directions
H108		
Blazing Coral		
BC04-H108CU/BCVC102/H3003BY		
Polar Bear		
see technical assets for piping		
Medium Heather		
Medium Heather B25/H125		
Medium Heather B25/H125		
F25 PSD		
violet storm		

Impressions

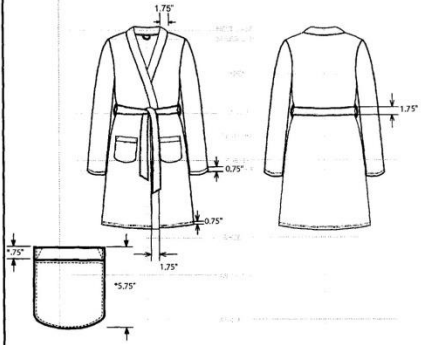
Module/Asset Description	C314 Coral View					C314 Luxury Wine					C314, C214, C1_14 JAN, C1_14 4.13 Nighttime Blue				
	Set Date :					Set Date :					Set Date :				
	Sample Required: No					Sample Required: No					Sample Required: No				
Module/Asset Description	Costing Options : Main					Costing Options : Main					Costing Options : Main				
	Placement	Color	Notes	Size	Qty	Placement	Color	Notes	Size	Qty	Placement	Color	Notes	Size	Qty
Materials & Finishes Module , 135-Normal Garment Wash- NC, Version 3															
Materials & Finishes Module , Fabric ID FAB00080108 Standard Slub Jersey Ex-mill 150 GSM 60/40 Cotton/Poly CM RS, Version 2	Self Back	coral view		0.375		Self Back	Luxury		0.375		Self Back	nighttime		0.375	
	Neck Tape			"		Neck Tape	Wine		"		Neck Tape	blue		"	
	Self Locker	coral view		0.25"		Self Locker	Luxury		0.25"		Self Locker	nighttime		0.25"	
	Loop, Belt loops					Loop, Belt loops	Wine				Loop, Belt loops	blue			
	BODY	coral view				BODY	Luxury Wine				BODY	nighttime blue			
Trim Module , Garment Vendor Sourced TD - Spun Polyester Thread, Version 2	topside thread	coral view		T24- 30		topside thread	Luxury Wine		T24- 30		topside thread	nighttime blue		T24- 30	
Trim Module , Garment Vendor Sourced TD - Textured Polyester Thread, Version 2	inside thread	coral view		T24- 30		inside thread	Luxury Wine		T24- 30		inside thread	nighttime blue		T24- 30	

Trim Module , Standardized Garment Vendor Sourced TD - Clear Polyurethane Tape Elastic, Version 4	shoulder seams			0.25"	shoulder seams			0.25"	shoulder seams			0.25"
Trim Module , Garment Vendor Sourced - Uncoated DPCI Tracking Label US/CA - Soft Quality, Version 11												
Trim Module , Target Sourced - GOM Care label for thin labels US/CA, Version 7												
Trim Module , Target Sourced - GOM core thin one side sew label US/CA, Version 7												

	C314, C214, C1_14 JAN, C1_14 4.13 - F25 Heather Gray PSD				
	Set Date :				
	Sample Required: No				
	Costing Options : Main				
Module/Asset Description	Placement	Color	Notes	Size	Qty
Materials & Finishes Module , 135-Normal Garment Wash-NC, Version 3					
Materials & Finishes Module , Fabric ID FAB00080108 Standard Slub Jersey Ex-mill 150 GSM 60/40 Cotton/Poly CM RS, Version 2	BODY	F25 PSD			
	Self Back Neck Tape	F25 PSD		0.375"	
	Self Locker Loop, belt loops	F25 PSD		0.25"	
Trim Module , Garment Vendor Sourced TD - Spun Polyester Thread, Version 2	topside thread	F25 PSD		T24-30	
Trim Module , Garment Vendor Sourced TD - Textured Polyester Thread, Version 2	inside thread	F25 PSD		T24-30	
Trim Module , Standardized Garment Vendor Sourced TD - Clear Polyurethane Tape Elastic, Version 4	shoulder seams			0.25"	
Trim Module , Garment Vendor Sourced - Uncoated DPCI Tracking Label US/CA - Soft Quality, Version 11					
Trim Module , Target Sourced - GOM Care label for thin labels US/CA, Version 7					
Trim Module , Target Sourced - GOM core thin one side sew label US/CA, Version 7					

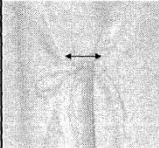
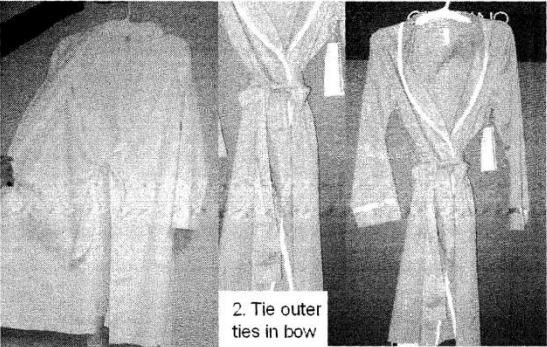
Sketches, Assembly & Construction

Note: Shaded areas are critical

Robe 2, Version 1 JHP10M03 Detail: Missy-JHP  Updated: PartnersOnline © 2010 Target Release Date: May 2010		CARE - Machine Wash-Tumble Dry. VENDOR provides settings per FTC Regulations + Bleaching/Ironing. See http://www.ftc.gov/bcp/online/pubs/buspubs/comeclean.htm Expression of Fit - To be worn over sleep top and pant/ and or sleep gown Garment Standards - Review Foundation and Intimates garment standards from POL. For all Children's garments, contact 3rd party Lab for latest version of requirements. Other Details - ? Self Locker loop & belt loops - clean finish tubular Other Details - ? TCPS Special Instructions for E05.R - 1/2 FRT SWEEP: Including of placket and tri Other Details - Inside tie length is 17" Other Details - Measurements are for core size only. Vendor to grade other sizes accordingly where noted with *. Other Details - Please begin pattern work with appropriate Target Sloper (available to download on Partners OnLine). Also reference grade rules, if available. Other Details - Tie- Self double ply, clean finish with 301. Packing Instructions - Cost as Hanging or Folded Garment, commit will over ride Seams - 514, 2 needle, 4 thread overlock Seams/Topstitch - 301 lockstitch, all topstitching unless otherwise specified.
--	--	---

Robe Shipping Instructions- Bow, Version 1

Robe Tied for Shipping: Bow

<u>Inside Appearance</u>	<u>Outside Finished Appearance</u>
	
1. Tie inside ties into bow, with 2"-3" of ease	2. Tie outer ties in bow
	3. Tied so robe is cinched in at waist

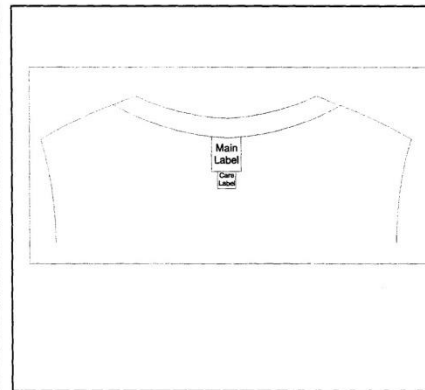
Seams/Topstitch - ? Sleeve & Sweep Hem -406 2 needle coverstitch, 1/4 inch hem

Seams/Topstitch - Placket topstitching - 401 Chainstitch

SIZING - Robe is Group sized: XS, S/M, L/XL, XXL.

SPI - 12, +2/-1

Adult Top-Dress Loop or 1 Side Sew DPCI at Neck Label Placement, Version 4



Adult Top/Dress Label Placement

Loop or 1 Side Sew Label
DPCI at Neck*Insert Main label left to right at back
neck

*Center Care label below Main label

*DPCI under Care label

*See Sketch Comments for placement
overrides

*This generic image is for interior label placement only. Follow the style specific image for all details.

Target Care Label Responsibility, Version 1

Care Label Responsibility

IMPORTANT: Target may furnish, specify or adopt product specifications, performance standards, drawings, product claims, instructions, descriptions and/or other information related to the goods you sell to Target (the "Specifications"). Regardless of the Specifications, VENDOR IS RESPONSIBLE for: (1) product and packaging safety; (2) compliance with all applicable laws, rules, regulations, standards, codes, orders, directives, judicial and administrative decisions, and ordinances, of the country of origin, the country of transit, the United States and Canada, any state, province, or other subdivision thereof, and any agency or entity of the foregoing, including all laws relating to packaging and labeling (the "Laws"); (3) accuracy and substantiation of all product and packaging claims; (4) evaluating the necessity for, and creation of, product warnings; (5) providing products and packaging to Target that do not infringe the proprietary rights of any third party; and (6) compliance with all terms set forth on Target's Partners Online system and/or any other system used by Target. In addition, each vendor's products and packaging must comply with any specifications furnished, specified or adopted by Target. If a vendor believes there to be a conflict between Target's specifications and product safety, Laws, or the intellectual property rights of others, the vendor must contact Target promptly to discuss Target's specifications and ensure product safety and compliance with Laws. Vendors are NOT relieved from any obligations or liability for any reason or because of any action by Target or any third party including, but not limited to, any of the following: (a) the vendor has received a satisfactory lab test result, (b) Target has conducted testing, (c) Target has accepted or approved the vendor's product, designs, claims, materials or packaging, (d) Target has reviewed claim substantiation, and/or (e) Target has authorized an override of testing protocol or testing results. Target reserves the right to amend its testing protocols and packaging production guides at any time. No subsequent or prior communication between Target and a vendor may operate to modify the obligations set forth in this paragraph, unless specifically agreed to in a writing signed by a Target Vice President or Senior Vice President.

Technical

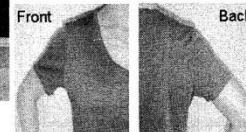
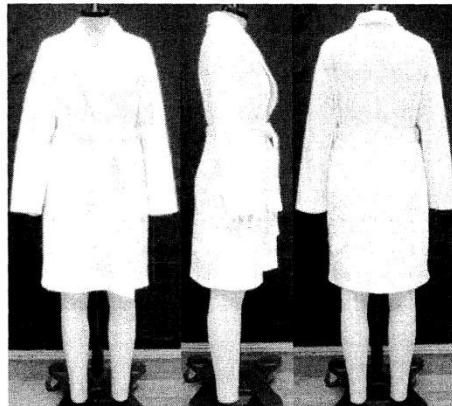
Tolerance:	Garment Treated	Size Group:	Missy XS-XXL(18)
Product Shrinkage:	L: 6% W: 6%	Sloper ID:	
Master Size Category:	Missy	Measurement Type:	Half

EOF, Version 1

Expression of Fit

(For reference only, style details may not represent this specific PID)

Page 1 of 1



Ease – Moderate ease
Fit – Relaxed Fit

•Sleeve/muscle allows for full range of motion
•Moderate draglines acceptable

Target respects the intellectual property rights of others. The photographs contained in this objective packet are intended to be used only for inspirational in creating new, original products and should not be directly copied. Likewise, the companies listed as "Benchmark Styles" should serve only to inspire a level of quality and style, and should not serve as an invitation to copy the products sold by these companies.

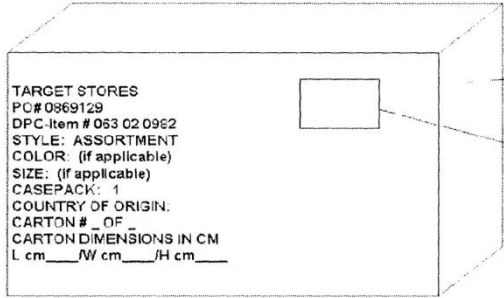
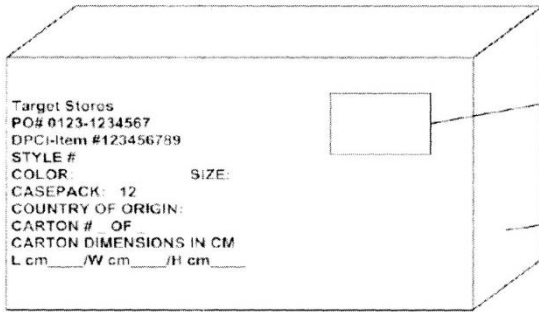
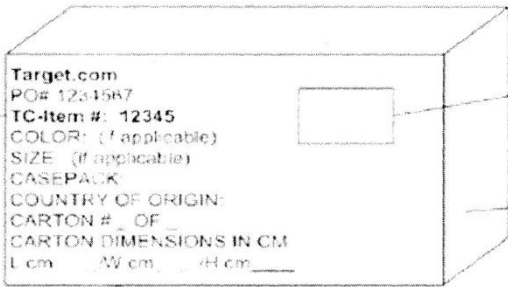
POMs and Measurements

Note: Shaded areas are critical

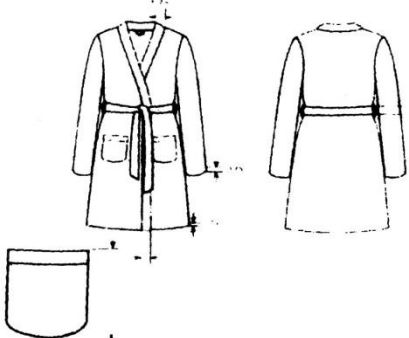
POM Description	Special Instruction	Sizes				Tolerance	
		XS	M	XL	XXL	+	-
A05.R - CB CLLR HGT		1.750	1.750	1.750	1.750	.25	.25
A16S.R - NK WDTN SEAM		8.750	9.250	9.750	10.000	.5	.5
B17.R - BUST ACRS BK 1" BLW A/H		20.250	22.000	24.250	25.250	.75	.75
C01.R - HPS TO FRT WAIST POS	at center of belt loop	15.875	16.500	17.250	17.500	.25	.25
C58.R - BELT LNTH TOTAL	at center	66.000	70.000	75.500	78.500	.5	.5
E04.R - SWEEP ACRS BK EDGE		21.250	23.000	25.250	26.250	.75	.75

E05.R - 1/2 FRT SWEEP	Including of placket	15.500	16.500	17.625	18.000	.375	.375
F02.R - ACRS BK SHLDR		15.750	16.750	17.875	18.250	.5	.5
G01.R - CB TO SLV EDGE		31.000	32.000	33.000	33.250	.75	.75
L02.R - SLV OPNG HEM		5.250	5.500	5.750	5.875	.25	.25
M25.SLD - HPS FRT LENGTH, Short Length Dress		35.500	37.000	38.125	38.500	.75	.75

BUYER ORDER# STYLE#		VTGI-14-1150					
GOMIHP MM Robe							
** PRODUCTION TOP SAMPLE REQUEST **							
attn :							
Pls send below samples refer sample request list.							
sample type	COLOR	S/M	L/XL	XXL	TOTAL	DUE DATE	REMARK
PM REF.SAMPLE	Fresh melon	3			3	2 week after pp meeting	
	Admiral blue	3			3		
	Quiet aqua	3			3		
	F25 PSD	3			3		
	TOTAL	12	0	0	12		
AD SAMPLE	Fresh melon	8			8	2 week after pp meeting (ETA)	
	Admiral blue	8			8		
	Quiet aqua	8			8		
	F25 PSD	8			8		
	TOTAL	32	0	0	32		
INLINE SAMPLE	Fresh melon				0	From 3 week after line start (all color, size mix every 3 week)	
	Admiral blue				0		
	Quiet aqua				0		
	F25 PSD				0		
	TOTAL	0	0	0	0		
** Not required TCPS to varify or pull for above sample. ** REQUIRED : HANGER / HANG TAG ** Sample should be made with production fabric/color.							
MAILING INSTRUCTIONS							
PM reference sample Andrea Hsu Target HQ 1000 Nicollet Mall TPS-0751 Minneapolis, MN 55403							

BUYER ORDER # STYLE #	VTGI-14-1150
GOMIHP MM Robe	
Box marking(sample) - Assortment item	
Assortment Item Carton Specifications Minimum of 2 lbs., 9" x 9" x 2" Maximum of 60 lbs., 42" x 24" x 30"	
 Carton Markings must be repeated on adjacent side. Place Barcode Label Here TARGET STORES PO# 0989129 DPC-Item # 053 02 0962 STYLE: ASSORTMENT COLOR: (if applicable) SIZE: (if applicable) CASEPACK: 1 COUNTRY OF ORIGIN: CARTON # OF CARTON DIMENSIONS IN CM L cm ____ W cm ____ H cm ____	
Box marking(sample) - Solid item	
 Place Bar Code Label Here Carton Markings must be repeated on adjacent side Target Stores PO# 0123-1234567 DPC-Item #123456789 STYLE # COLOR: SIZE: CASEPACK: 12 COUNTRY OF ORIGIN: CARTON # OF CARTON DIMENSIONS IN CM L cm ____ W cm ____ H cm ____	
Box marking(sample) - Target.com item	
 Target.com item # must be included. Place Bar Code Label Here Repeat Carton Markings on adjacent side Target.com PO# 1234567 TC-Item #: 12345 COLOR: (if applicable) SIZE: (if applicable) CASEPACK: COUNTRY OF ORIGIN: CARTON # OF CARTON DIMENSIONS IN CM L cm ____ W cm ____ H cm ____	

(The PP meeting must take place 3-7 days prior to production start. Pre-production samples must be made in full set run in actual bulk fabric/colors/trims)

PID/Style Number(s):		Date Submitted:		Production Start Date: Oct-12	
Color Name: QUIET AQUA		Submit #: 1 st 2 nd 3 rd 4 th *Result:		☐ Rejected ☐ Approved ☐ Pending	
Division/Season: 020 / C1		Final PP Sample Approval Date:			
Garment Description: GOMIHP Robe		Approved PP Sample Seal#:			
Label Name: GILLIGAN&OMA		Consolidate Set PO Date: 13-Nov			
Vendor Name/ID#:		Send PP results to:			
Factory name/ID#:					
Country of Production: Viet Nam					
MT/TCPS Inspector Name:					
* SIP Phase 1 (Stick only items to be completed):			* SIP Phase 2 (Stick only items to be completed):		
☐ PPR document			☐ Floor Ready Requirements		
☐ Red Seal sample			☐ Retail Packaging and Product Packaging guide		
☐ Technical Spec and instruction			☐ Carton Dimensions and Packing Method		
☐ Target Item set-up form			☐ Carton Marks and Labels		
☐ Total Program Quantity & Deliverables (Commit & Purchase Order)			☐ Factory Performed Inline Inspections		
☐ Color Standards and shade bands			☐ Completed Packing list		
☐ Color Swatches			☐ TCPS Inspection Reports		
☐ Artwork			☐ Green seal sample		
☐ Trims, Accessories and labeling					
☐ MTL Test reports (Fabric & Pre-Production)					
☐ Updated VTA Elements					
☐ Packing Hanging					
☐ Original Invoice fr Nominated Suppliers (as applicable)					
☐ Yellow seal Sample					
☐ Other					
*SIP File checked w/comments:					
			1- Measurement checked w/comments: - W/I tolerance		
			2- Workmanship checked w/comments: - Keep evenly at Self neck tape - Keep the mainable centered - Keep palcket evenly - Ensure bottom hem and slv opening must be evenly		
FOA/OC Signature		Factory Manager Signature		Inspector Signature	

Measurement Sheet Inspection

PID #		SIZE BREAKDOWN										
KEY POM	POM Code	POM Description	TOL +/-	S/M			L/XL			XXL		
	A16S.R	Neck Width Seam	0.500	9.250	-1/8	+1/4	9.750	v	✓	10.000	-1/8	-1/4
	F02.R	Across Back Shoulder	0.500	16.750	-1/8	+1/8	17.875	-1/8	-1/8	18.250	-1/8	-3/8
	B17.R	Bust Across Back 1" below A/H	0.750	22.000	v	✓	24.250	v	-1/2	25.250	-3/8	-3/4
	C01.R	HPS To Front Waist Pos	0.250	16.500	v		17.250	v		17.500	v	
	C58.R	Belt Length Total	0.500	70.000	+1/2		75.500	+1/2		78.500	+1/2	
	E04.R	Sweep Across Back Edge	0.750	23.000	-1/8	-1/2	25.250	-1/8	-1/8	26.250	-1/2	✓
	E05.R	1/2 Front Sweep	0.375	16.500	-1/4	-3/8	17.625	-3/8	+1/8	18.000	-1/4	-1/4
	G01.R	CB to Sleeve Edge	0.750	32.000	+1/4	+1/8	33.000	v	✓	33.250	v	-1/2
	L02.R	Sleeve Opening Hem	0.250	5.500	v	✓	5.750	v	✓	5.875	v	✓
	M25.SLD	HPS Front Length, short long dress	0.750	37.000	+1/4	-1/2	38.125	-1/4	+1/8	38.500	-1/4	-1/8
		Front Pocket position from bottom her		10.750	+1/8		10.875	+1/8		10.875	+1/8	
		A/h drop from HPS		9.500	+1/4		10.125	+1/8		10.250	+1/8	

Trang : 1

STT	Các Bước Công Việc	Yêu cầu công nghệ						Số chỉ	Đơn giá
		C. dài		Đ. may		Màu chỉ	sử dụng	bước CV	
		(cm)	L.Đong	T. bị	B. thò				T. gian
1	May lược nhún size vào nhún chính	3'	0.28	MB	2	16	1cott	0.12	54.6397
2	May lộn dây passant+dây treo áo+dây thắt eo trong(cỡ 1/4")	30'	0.26	VS3C	3	15	1cott+2to		57.7089
3	Đo cắt dây passant+dây treo eo+dây thắt eo trong		0.28		1	16			48.4149
4	Gập may chặn cuối dây eo trong(gập 1 lần chặn 1/4")+got+cắt chỉ	4'	0.30	MB	2	17	1cott	0.16	58.0546
NEP TRƯỚC+ NEP CỔ SAU									
5	Kiểm tra nep trước+ lấy dấu		0.19		1	11			33.2853
6	Kiểm tra nep cổ sau		0.07		1	4			12.1037
7	May nối nep trước với nep cổ sau	30'	0.56	MB	2	32	1cott	1.17	109.2793
8	Ưi rề hai đường nối nep		0.12		1	7			21.1815
9	May lộn hai đầu nep trước	30'	0.37	MB	2	21	1cott	1.17	71.7146
10	Lộn chỉnh góc hai đầu nep trước		0.19		1	11			33.2853
11	May lược ẽm nep trước	200'	1.40	MX1K	2	80	1cott+1to		273.1983
12	Ưi ẽm nep trước liền nep cổ sau		0.61		1	35			105.9076
TÚI TRƯỚC									
13	Kiểm tra, got hai túi, lấy dấu		0.14		1	8			24.2075
14	Kiểm tra+got nep túi		0.05		1	3			9.0778
15	Tra nep túi	30'	0.39	VS4C	3	22	2cott+2to	8.63	84.6397
16	Điều đồng tra nep túi(to bản 3/4"- MX1K 1/16", Lật đồng may về thân)	30'	0.30	MX1K	3	17	1cott+1to		65.4034
17	Ưi thành phần túi		0.91		2	52			177.5789
DÂY THẮT EO									
18	So got dây thắt eo		0.12		1	7			21.1815
19	Gập may dây thắt eo(chừa lỗ để lộn)	140'	0.81	VS3C	3	46	1cott+2to		176.9738
20	Lộn chỉnh góc dây thắt eo		0.61		1	35			105.9076
21	Điều quanh dây thắt eo(MB1K 1/16")+cắt chỉ	286'	1.47	MB	3	84	1cott	11.18	323.1696
ÁO									
22	Kiểm tra hai thân trước+vẽ TP túi+lấy dấu		0.46		1	26			78.6743
23	May hai túi vào thân trước(MB1K 1/16")+cắt chỉ	84'	1.75	MB	3	100	1cott	3.28	384.7257
24	Got hai góc túi TP		0.35		1	20			60.5187
25	Kiểm tra thân sau, lấy dấu		0.14		1	8			24.2075
26	Đán dấu, may lược hai passant vào hai bên sườn+cắt chỉ	10'	0.46	MB	2	26		0.39	88.7895
27	Kiểm tra tay áo, lấy dấu tra		0.12		1	7			21.1815
LẮP RÁP HOÀN CHỈNH									
28	Ráp vai gấn BCO+ cắt BCO	22'	0.63	VS4C	3	36	2cott+2to	6.33	138.5012
29	Tra tay+ so vai	108'	1.09	VS4C	3	62	2cott+2to	31.05	238.5299
30	Ráp sườn(khớp ngà tốt hai bên nep tay)+gấn dây thắt eo trong	114'	1.58	VS4C	3	90	2cott+2to	32.78	346.2531
31	Chặn đường gấn dây eo bên sườn bằng MB	1'	0.11	MB	2	6	1cott	0.04	20.4899
32	Gập may lai tay(to bản 3/4"-MOL 1/4")	40'	0.93	MOL	3	53	2cott+1to	9.43	203.9046
33	Gập may lai áo(to bản 3/4"- MOL 1/4")	122'	0.88	MOL	3	50	2cott+1to	28.77	192.3628
34	Tra nep trước liền cổ sau vào thân+gấn dây thắt eo trong	200'	1.65	VS4C	3	94	2cott+2to	57.50	361.6422
35	Lấy dấu gấn nhún cổ sau+dây treo móc áo		0.19		1	11			33.2853
36	May lược dây treo áo vào vòng cổ sau+gấn nhún	8'	0.39	MB	2	22	1cott	0.31	75.1295
37	May cặp viền vào vòng cổ sau(To bản 3/8"-MB1K)+cắt dây viền	25'	0.58	MB	3	33	1cott	0.98	126.9595
38	Got+gói hai đầu dây viền		0.37		1	21			63.5446
39	Gập điều cạnh dưới dây viền cổ sau(MB1K 1/16")	25'	0.53	MB	3	30	1cott	0.98	115.4177

Trang : 2

Số TT	Các Bước Công Việc	C.đai	Yêu cầu công nghệ					Số chỉ số dụng	Đơn giá bước CV
		(ca)	L.đồng	T.bị	B.thợ	T.gian	Màu chỉ	(mét)	(đồng)
40	Điều nẹp cổ trước(lật đồng may về bên thân,se chỉ VS, điều MX1K 1/	185	0.93	MX1K	3	53	lcott		203.9046
41	Se chặn chỉ hai đầu cổ+2 nẹp lại	4	0.53	MB	2	30	lcott	0.16	102.4494
42	Cắt chỉ+làm sạch sản phẩm		1.35		1	77			232.9968
43	Uỷ dầy treo cổ		0.09		1	5			15.1297
44	Cắt chỉ VS dầy eo		0.07		1	4			12.1037
45	Tẩy hàng		0.35		1	20			60.5187
46	Cắt chỉ sồn tay+sồn lại áo		0.07		1	4			12.1037
Cộng		1731	25			1,427		194.43	5,080.2375

Yêu cầu thiết bị : MB = 8.88 chiếc
 nt = MX1K = 3.19 chiếc
 nt = MDL = 2.19 chiếc
 nt : VS3C = 1.30 chiếc
 nt : VS4C = 6.47 chiếc

CỘNG THIẾT BỊ 22 chiếc

Ngày tháng năm
N.V.SOẠN

Trang : 1

Số TT	Các nhóm công việc	Yêu cầu công nghệ				Yêu cầu Kỹ thuật	Đơn giá theo nhóm công việc	Mức tiền lương ngày
		L.Động	T.bị	B.CV	T.gian	HS/ngày		
1	Máy lọc nhún size vào nhún chính Se chặn chỉ hai đầu cổ+2 nẹp lại Tự kiểm tra		MB	2/6	16		54.6397	
				2/6	30		102.4494	
					6			
	Cộng nhóm 1	1.00			52	502	157.0890	78,858
2	Máy lộn dây passant+dây treo áo+dây thắt eo trong(cỡ 1/4") Gập may dây thắt eo(chừa lỗ để lộn) Tự kiểm tra		VS3C	3/6	15		57.7089	
				3/6	46		176.9738	
					8			
	Cộng nhóm 2	1.00			69	378	234.6827	88,710
3	Gập may chặn cuối dây eo trong(gập 1 lần chặn 1/4")+gọt+cắt chỉ Tự kiểm tra		MB	2/6	17	1/4"	58.0546	
					2			
	Cộng nhóm 3	0.00			19	1,374	58.0546	79,767
4	Máy nối nẹp trước với nẹp cổ sau Tự kiểm tra		MB	2/6	32		109.2793	
					4			
	Cộng nhóm 4	1.00			36	725	109.2793	79,227
5	Máy lộn hai đầu nẹp trước Tự kiểm tra		MB	2/6	21		71.7146	
					3			
	Cộng nhóm 5	0.00			24	1,088	71.7146	78,025
6	Máy lọc ếm nẹp trước Tự kiểm tra		HX1K	2/6	80		273.1983	
					10			
	Cộng nhóm 6	2.00			90	290	273.1983	79,227
7	Tra nẹp túi Tự kiểm tra		VS4C	3/6	22		84.6397	
					3			
	Cộng nhóm 7	0.00			25	1,044	84.6397	88,363
8	Điều đường tra nẹp túi(to bản 3/4"- HX1K 1/16", Lật đường may về thân) Tự kiểm tra		HX1K	3/6	17	1/16"	65.4034	
					2			
	Cộng nhóm 8	0.00			19	1,374	65.4034	89,864
9	Điều quanh dây thắt eo(HX1K 1/16")+cắt chỉ Tự kiểm tra		MB	3/6	84	1/16"	323.1696	
					11			
	Cộng nhóm 9	2.00			95	275	323.1696	88,871
10	Máy hai túi vào thân trước(HX1K 1/16")+cắt chỉ Tự kiểm tra		MB	3/6	100	1/16"	384.7257	
					13			
	Cộng nhóm 10	2.00			113	231	384.7257	88,871
11	Ấm đầu, may lọc hai passant vào hai bên sườn+cắt chỉ		MB	2/6	26		88.7895	

Trang : 2

STT	Các nhóm công việc	Yêu cầu công nghệ			Yêu cầu kỹ thuật	Đơn giá theo nhóm công việc	Mức tiền lương
		L.Động	T.bị	B.CV	T.gian/NS/ngày		
	Tự kiểm tra			<u>3</u>			
	Cộng nhóm 11	1.00		29	900	88.7895	79,910
12	Ráp vai gấn BCO+ cắt BCO		VS4C	3/6	36		138.5013
	Tự kiểm tra			<u>5</u>			
	Cộng nhóm 12	1.00		41	637	138.5013	88,225
13	Tra tay+ so vai		VS4C	3/6	62		238.5299
	Tự kiểm tra			<u>8</u>			
	Cộng nhóm 13	1.00		70	373	238.5299	88,971
14	Ráp sườn(khớp ngã tới hai bên nẹp tay)+gắn dây thắt eo trong		VS4C	3/6	90		346.2531
	Tự kiểm tra			<u>12</u>			
	Cộng nhóm 14	2.00		102	256	346.2531	88,640
15	Gập may lại tay(to bản 3/4"-MOL 1/4")		MOL	3/6	53	1/4"	203.9046
	Tự kiểm tra			<u>7</u>			
	Cộng nhóm 15	1.00		60	435	203.9046	88,698
16	Gập may lại áo(to bản 3/4"- MOL 1/4")		MOL	3/6	50	1/4"	192.3628
	Tự kiểm tra			<u>7</u>			
	Cộng nhóm 16	1.00		57	458	192.3628	88,102
17	Tra nẹp trước liền cổ sau vào thân+gắn dây thắt eo trong		VS4C	3/6	94		361.6422
	Tự kiểm tra			<u>12</u>			
	Cộng nhóm 17	2.00		106	246	361.6422	88,963
18	May lược dây treo áo vào vòng cổ sau+gắn nhãn		MB	2/6	22		75.1295
	Tự kiểm tra			<u>3</u>			
	Cộng nhóm 18	0.00		25	1,044	75.1295	78,435
19	May cấp viền vào vòng cổ sau(To bản 3/8"-MB1K)+cắt dây viền		MB	3/6	33		126.9595
	Tự kiểm tra			<u>4</u>			
	Cộng nhóm 19	1.00		37	705	126.9595	89,506
20	Gập điều chỉnh đối dây viền cổ sau(MB1K 1/16")		MB	3/6	30		115.4177
	Tự kiểm tra			<u>4</u>			
	Cộng nhóm 20	1.00		34	768	115.4177	88,640
21	Điều nẹp cổ trước(lặt đường may về bên thân,se chỉ VS, điều MX1K 1/		MX1K	3/6	53	1/16"	203.9046

Trang : 3

Số	Các nhóm công việc	Yêu cầu công nghệ			Yêu cầu	Đơn giá	Mức t.
TT		L.động	T.bị	B.CV	T.gian	Kỹ thuật	theo nhóm
							lao động
							ngày
	Tập Kiểm tra				7		
	Cộng nhóm 21	1.00			60	435	203.9046
							88,69
22	Chặn đường gắn dây eo bên sườn bằng MB		MB	2/6	6		20.4899
	Tập Kiểm tra				1		
	Cộng nhóm 22	0.00			7	3,729	20.4899
							76,40
	Cộng thời gian máy	22			1,170		3,873.8415
	Cộng thợ phụ	3			392		1,206.3960
	Tổng Cộng	25			1,562		5,080.2375

Yêu cầu thiết bị : MB = 8.88 chiếc
 nt : NX1K = 3.19 chiếc
 nt : M0L = 2.19 chiếc
 nt : VS3C = 1.30 chiếc
 nt : VS4C = 6.47 chiếc

CỘNG THIẾT BỊ 22 chiếc

Yêu cầu bậc thợ : Bậc 1 = 3 người
 Bậc 2 = 5 người
 Bậc 3 = 17 người

CỘNG LAO ĐỘNG 25 người CBCV-BQ : 2.56

Năng suất LĐ cá nhân : 19.6 SP/ngày

Năng suất LĐ Tổ : 490.77 SP/ngày

Ngày tháng năm
N.V.SOẠN