

TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ TỰ TRỌNG TP.HCM
KHOA MAY THỜI TRANG



BÀI GIẢNG
THỰC TẬP CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT
MAY CÔNG NGHIỆP

Bậc đào tạo: Cao đẳng



TP.Hồ Chí Minh, 9/2019

CHƯƠNG 1: CÔNG ĐOẠN TRẢI CẮT VẢI

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho học sinh kiến thức thực tế về công tác tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, tiêu chuẩn kỹ thuật cắt, rập bán thành phẩm, nguyên phụ liệu của phân xưởng cắt và các phương pháp cắt, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm áo Jacket 1 lớp.
- Về kỹ năng: Học sinh thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của trường xưởng cắt như tiếp nhận kế hoạch cắt, sơ đồ, TLKT, rập, NPL và thực hiện cắt BTP, đánh số, bóc tập, ép dán, phối kiện, kiểm tra bán thành phẩm.
- Về thái độ: Học sinh nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của trường xưởng cắt và công nhân trong xưởng cắt.

2.1. Giới thiệu quy trình công nghệ công đoạn cắt

BỘ PHẬN CẮT

BỘ PHẬN CÔNG VIỆC	CẦN LÀM	CẦN CÓ	BỘ PHẬN CẤP PHÁT	GHI CHÚ
Thống kê cắt	1. Quản lý chất lượng cắt. 2. Kiểm tra định mức BTP đồ chuyên. 3. Xử lý phát sinh và mâu thuẫn nội bộ. 4. Giải quyết lỗi vải 5. Giao list cho chuyên may. 6. Theo dõi việc thực hiện, kiểm soát quá trình sản xuất của khâu cắt.	1. Hướng dẫn công việc. 2. KHSX chuyên may. 3. Tác nghiệp đơn hàng. 4. Quy trình đánh số. 5. Tiêu chuẩn cắt 6. Phương án tác nghiệp từ bộ phận sơ đồ. 7. Rập ốp. 8. Sơ đồ. 9. Lệnh cấp phát. 10. Sổ tác nghiệp. 11. Phiếu trải vải.	➤ Nhân viên kiểm soát quy trình. ➤ Nhân viên kiểm soát quy trình. ➤ Nhân viên kiểm soát quy trình. ➤ Tổ kỹ thuật chuẩn bị. ➤ Tổ trưởng kỹ thuật chuẩn bị. ➤ Tổ kỹ thuật chuẩn bị. ➤ Tổ kỹ thuật chuẩn bị. ➤ Tổ kỹ thuật chuẩn bị. ➤ Nhân viên nhận vải. ➤ Nhân viên văn phòng. ➤ Nhân viên kiểm soát quá trình.	

Công nhân cắt	1. Làm đúng hướng dẫn. 2. Làm đúng kỹ thuật. 3. Làm đạt định mức. 4. Làm đạt chất lượng. 5. Làm sạch – gọn.	1. Phiếu ghi năng suất cá nhân. 2. Được thông tin định mức. 3. Được triển khai kỹ thuật. 4. Được thông tin chất lượng.	➤ Tổ trưởng cắt. ➤ Tổ trưởng cắt. ➤ Tổ trưởng cắt. ➤ Tổ trưởng cắt.	
---------------	---	---	--	--

2.2. Công đoạn trải vải

- Trải vải ziczắc vì thích hợp cho vải trơn, tận dụng được công suất của vải
- Trước khi trải vải xô vải ra để cho vải ổn định độ cao. Sau đó kiểm tra về số lượng, đúng loại nguyên liệu, đúng màu, lô, đúng mã hàng, đúng tác nghiệp, đúng cỡ quy định.

Lấy một biên vải làm tiêu chuẩn, trải các lá vải theo chiều dài đã chọn. Vuốt phẳng mặt vải, toàn bộ lá vải phải ngay cạnh, thẳng sợi đúng quy định. Phải ghim vải lại để không bị xô lệch và đặt vật nặng lên tiến hành cắt.

2.3. Công đoạn kiểm tra cắt

- Quan sát bàn vải
- Cắt phá bàn vải ra những phần nhỏ bằng máy cắt tay
- Cắt thô những chi tiết lớn bằng máy cắt
- Cắt tinh những chi tiết nhỏ bằng máy cắt vòng

2.4. Công đoạn đánh số

- Khi đánh số, bóc tập, phối kiện xong sẽ cột hàng lại. Tất cả các bán thành phẩm phải ghi thiếu từng bản, size ký hiệu mã hàng, dùng dây cột kiện hàng kèm theo thẻ bài.

2.5. Công đoạn ủi ép

- Các bán thành phẩm xong khi cắt xong thì bán thành phẩm nào cần ủi ép thì đem ủi ép.
- Trước khi ép bán thành phẩm phải đi qua máy ép để khử độ co của vải.
- Sau khi ủi ép mex không bị cong, ố vàng, keo không bị chảy ra ngoài.

2.6. Công đoạn in thêu

- In thêu đúng quy cách, nhiệt độ thích hợp với từng vật liệu.

2.7. Công đoạn bóc tập, phối kiện

- Trước khi phối phải kiểm tra bán thành phẩm cắt đúng mới cho đánh số và thay các bán thành phẩm không đạt yêu cầu.
- Khi đánh số, bóc tập, phối kiện xong sẽ cột hàng lại. Tất cả các bán thành phẩm phải ghi thiếu từng bản, size ký hiệu mã hàng, dùng dây cột kiện hàng kèm theo thẻ bài.
- Sau đó kiểm tra đầy đủ và viết phiếu nhập kho.

2.8. Kiểm tra bán thành phẩm, nhập kho

- Tổ trưởng nhận bán thành phẩm theo kế hoạch sản xuất của tổ.
- Bán thành phẩm phải được kiểm tra đầy đủ trước khi đưa vào sản xuất như ký hiệu mã hàng, cỡ vóc, màu sắc, số lượng chi tiết.

CHƯƠNG 2: CÔNG ĐOẠN RÁP NỐI

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho học sinh kiến thức về về công tác tiếp nhận kế hoạch sản xuất, tài liệu kỹ thuật, mẫu rập và triển khai công tác cho các bộ phận để chuẩn bị triển khai sản xuất một mã hàng của phân xưởng may.
- Về kỹ năng: Học sinh khái thực hiện được các nhiệm vụ đầu tiên của chuyên trưởng như tiếp nhận kế hoạch sản xuất, TLKT, mẫu rập của cấp trên và phân công nhiệm vụ cho các bộ phận.
- Về thái độ: Học sinh nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên trưởng trong công tác chuẩn bị trước sản phẩm.

2.1. Giới thiệu công đoạn ráp nối

BỘ PHẬN MAY

BỘ PHẬN CÔNG VIỆC	CẦN LÀM	CẦN CÓ	BỘ PHẬN CẤP PHÁT	GHI CHÚ
Tổ trưởng chuyên	1. Nhận phân công lao động. 2. Nhận phụ liệu may. 3. Nhận BTP. 4. Xổ hàng sản xuất. 5. Theo dõi thứ tự. 6. Ghi chép năng xuất. 7. Cân đối nhân sự cụm. 8. Chuyển hàng cho cụm sau. 9. Vết hàng lỗi. 10. Thay thân. 11. Quan sát hàng lên chuyền. 12. Cân đối hàng ra đồng bộ. 13. Kiểm tra chất	1. Hướng dẫn công việc. 2. KHSX xí nghiệp. 3. Kế hoạch đơn hàng. 4. Lệnh cấp phát phụ liệu. 5. Bảng màu. 6. List BTP. 7. Quy trình đánh số. 8. Phân công lao động. 9. Phiếu năng suất cá nhân. 10. Tài liệu kỹ thuật.	➤ Nhân viên kiểm soát quá trình. ➤ Nhân viên bảng màu. ➤ Thống kê cắt. ➤ Nhân viên kiểm soát quá trình. ➤ Chuyên trưởng. ➤ Nhân viên kiểm soát quá trình. ➤ Nhân viên quy trình. ➤ Nhân viên văn phòng. ➤ Nhân viên	

	lượng sản phẩm. 14. Ghi chép năng suất giờ. 15. Kiểm tra chung. 16. Tiếp nhận KHSX. 17. Thiết kế chuyên. 18. Điều động nhân sự chuyên. 19. Kiểm soát năng suất công nhân.	11. Quy trình may. 12. Sổ giao hàng thành phẩm. 13. Sổ tay hợp sản xuất và ghi nhận thông tin.	văn phòng.	
--	--	---	------------	--

Công nhân may	1. May đạt chất lượng, may xong phải kiểm tra. 2. May đúng hướng dẫn kỹ thuật, không rõ phải hỏi lại. 3. May đúng thứ tự. 4. May đạt định mức 5. Ghi năng suất đầy đủ sau khi may xong.	1. Phiếu ghi năng suất cá nhân. 2. Thông tin về định mức của từng mã hàng. 3. Hướng dẫn công việc chính xác. 4. Động lực phấn đấu để đạt mức. 5. Thông tin rõ về đơn hàng, tiền lương.	➤ Tổ trưởng cụm. ➤ Chuyên trưởng. ➤ Kỹ thuật chuyên. ➤ Quản lý xí nghiệp. ➤ Quản lý xí nghiệp.	
Kỹ thuật chuyên	1. Tiếp nhận KHSX. 2. Phân công công việc cho nhân viên. 3. Giải quyết thắc mắc khách hàng (nếu có). 4. Kiểm tra các phương án triển khai cho nhân viên. 5. Tham dự họp triển khai mã hàng mới.	1. Thông tin từ các bộ phận liên quan của xí nghiệp và khách hàng. 2. Hướng dẫn công việc của kỹ thuật. 3. KHSX của xí nghiệp. 4. Các góp ý cần quan tâm của khách hàng (nếu có). 5. File và sổ tay ghi chép thông tin.	➤ Theo sơ đồ tổ chức và chức năng nhiệm vụ. ➤ Nhân viên kiểm soát quy trình. ➤ Nhân viên kiểm soát quy trình. ➤ Khách hàng ➤ Văn phòng xí nghiệp.	

2.2. Công đoạn ủi trong quá trình may

BỘ PHẬN ỦI

BỘ PHẬN CÔNG VIỆC	CẦN LÀM	CẦN CÓ	BỘ PHẬN CẤP PHÁT	GHI CHÚ
Tổ ủi thành phẩm	- Nhận hàng thành phẩm theo list. - Triển khai phân công lao động. - Đôn đốc năng xuất ủi. - Triển khai ủi đồng bộ áo, quần. - Phục vụ khách kiểm. - Giao hàng cho KCS. - Tiếp nhận mẫu hàng mới. - Ủi sản phẩm mẫu duyệt với khách. - Kiểm tra đào tạo CN mới. - Kiểm tra định kỳ muse máy rập + bàn ủi. - Điều chỉnh lập trình nhiệt độ, thời gian. - Ghi chép lưu trữ thông tin vào sổ tay.	- Hướng dẫn công việc. - Sổ tay nhận hàng thành phẩm. - List nhận BTP. - Biểu mẫu năng suất cá nhân. - KHSX chuyên may. - Kế hoạch đơn hàng. - Báo cáo thực cắt. - Thông báo giao hàng. - Tài liệu kỹ thuật. - Góp ý khách hàng (nếu có).	➤ NV kiểm soát quy trình. ➤ NV văn phòng. ➤ Thống kê cắt. ➤ NV kiểm soát quy trình. ➤ NV kiểm soát quy trình. ➤ NV kiểm soát quy trình. ➤ Thống kê cắt. ➤ Nhân viên kế hoạch. ➤ Nhân viên kiểm soát quá trình. ➤ Khách hàng hoặc kỹ thuật.	

2.3. Lắp ráp bằng phương pháp có chỉ

Bước 1: Kiểm tra mẫu đối.

Bước 2: Làm mẫu sơ đồ và đưa cho bộ phận cắt.

- Tính số lượng mẫu, số đo, các size cần thiết cho việc cắt đủ số lượng sản phẩm của mã hàng.
- Cách tác nghiệp sơ đồ.
- Căn cứ vào tiêu chuẩn cắt và tiến hành làm sơ đồ cho tất cả các size.
- Kiểm tra số chỉ tiết ráp.
- Ghi chiều dài số đo.
- Giao sơ đồ cho khâu cắt theo tiến độ.

Bước 3: Vào sổ và lưu hồ sơ.

2.4. Các công nghệ hỗ trợ cho quá trình sản xuất may

Kỹ thuật chuẩn bị cần quan tâm:

- ❖ Công tác để chuẩn bị:
 - Các điều kiện để có thể may được mẫu.
 - Nghiên cứu tài liệu, ráp, góp ý kiến.
 - Thực hiện may mẫu.
- ❖ Chất lượng của sản phẩm may mẫu:
 - Chất lượng đường may.
 - Kết cấu kỹ thuật.
 - Thông số kỹ thuật.

CHƯƠNG 3: CÔNG ĐOẠN HOÀN TẤT SẢN PHẨM

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế phương pháp chuẩn bị bán thành phẩm, phụ liệu trước khi đưa hàng vào sản xuất.
- Về kỹ năng: Học sinh thực hiện được các nhiệm vụ của chuyên phó như nhận bán thành phẩm, phụ liệu; kiểm tra bán thành phẩm, phụ liệu; phân tập và phối bán thành phẩm để chuẩn bị rải chuyen.
- Về thái độ: Học sinh nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của chuyên phó trong công tác chuẩn bị trước sản xuất.

2.1 Giới thiệu về công đoạn hoàn tất sản phẩm

- Tiêu chuẩn kỹ thuật.
- Bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu.
- Bảng tiêu chuẩn giác sơ đồ.
- Bảng quy trình cho phân xưởng cắt.
- Bảng quy trình cách may sản lượng.
- Bảng quy trình may sản lượng.

2.2 Các công nghệ xử lý hoàn tất đặc biệt

- Bảng sơ đồ nhánh cây.
- Bảng thiết kế dây chuyền công nghệ.
- Bảng bố trí mặt bằng phân xưởng.
- Bảng quy cách bao gói cho phân xưởng đóng gói.
- Bảng hướng dẫn kiểm tra mã hàng.

2.3 Công đoạn vệ sinh sản phẩm

- Đối với các vết bẩn trên bề mặt vải như mỡ, phấn, chì... thì tẩy bằng cách dùng dao cạo rồi tẩy hóa chất và tẩy nhẹ.
- Đối với các vết bẩn ăn sâu vào lòng vải như dầu máy... thì tẩy bằng cách đặt vải lót ở dưới, cho hóa chất vào vết bẩn, chất bẩn hòa tan sẽ thấm vào vải lót.

2.4 Công đoạn ủi hoàn tất sản phẩm

- Ủi các chi tiết trong phân xưởng cắt.
 - + Ủi ép.
 - + Ủi thử độ co.
- Ủi trong phân xưởng may
 - + Ủi lắp ráp.
 - + Ủi định hình.
 - + Ủi tạo dáng.

2.5 Công đoạn bao gói, đóng kiện

- Hình thức ưa nhìn và cách thức gấp gói đúng quy cách.
- Bề ngoài của sản phẩm không nhăn nát, nhăn nhúm.
- Các chi tiết cân đối xứng phải cân đối.
- Các góc cạnh phải thẳng và che kín phần gấp phía sau.

CHƯƠNG 4: CÔNG ĐOẠN KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM

1. Mục tiêu:

- Về kiến thức: Trang bị cho sinh viên kiến thức thực tế về kiểm tra chất lượng sản phẩm.
- Về kỹ năng: Học sinh thực hiện được việc kiểm tra chất lượng sản phẩm hoàn chỉnh.
- Về thái độ: Học sinh nhận thức được tầm quan trọng và vai trò của KCS trong công tác kiểm tra chất lượng sản phẩm.

2.1 Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ

- Chuẩn bị vật liệu, dụng cụ kiểm tra.
- Chọn loại, màu sắc nguyên phụ liệu.
- Quy cách lắp ráp đã đúng tiêu chuẩn kỹ thuật chưa.
- Sản phẩm có đảm bảo vệ sinh hay không (ố, dơ, lem màu,...)

2.2 Quy trình thực hiện

- Chuẩn bị trước kiểm tra
- Kiểm tra nguyên phụ liệu.
- Kiểm tra yêu cầu kỹ thuật.
- Kiểm tra thông số.

2.3 Nguyên nhân sai hỏng và biện pháp phòng ngừa

- KCS cần phải nắm vững các yêu cầu kỹ thuật, quy định công nghệ, các nội dung, quy chế về quản lý sản xuất, chất lượng sản phẩm.
- Phổ biến hướng dẫn đến từng tổ sản xuất các yêu cầu về chất lượng sản phẩm trong từng công đoạn, phát hiện kịp thời các sai hỏng để kịp thời sửa chữa

2.4 Bài tập

- Kiểm tra chất lượng sản phẩm áo sơ mi nam
- Kiểm tra chất lượng sản phẩm quần âu nam

Tài liệu tham khảo:

- [1]. Bài giảng Công nghệ may trang phục 2, Khoa Công Nghệ May – Thời Trang, Trường CDKT Lý Tự Trọng.
- [2]. Bài giảng Công nghệ may trang phục 2, Khoa Công Nghệ May – Thời Trang, Trường CDKT Lý Tự Trọng.
- [3] *Giáo trình Thiết kế công nghệ*, Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- [4] *Giáo trình Thiết kế mẫu công nghiệp*, Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- [5] *Giáo trình Thiết kế và giác sơ đồ trên máy tính*, Trường Cao đẳng nghề KT - KT VINATEX 2010;
- [6] *Giáo trình công nghệ may*, Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- [7] TS. Trần Thủy Bình, *Giáo trình công nghệ may*, Nhà xuất bản giáo dục 2005;
- [8] TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phượng, *Giáo trình công nghệ may*, Trường đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh, Nhà xuất bản thống kê 2006.