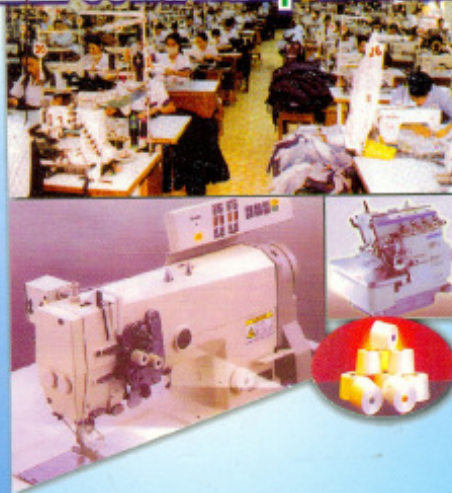


TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP TP.HCM
KHOA MAY THỜI TRANG

TS. VÕ PHƯỚC TẤN (hiệu đính)
KS. BÙI THỊ CẨM LOAN
KS. NGUYỄN THỊ THANH TRÚC

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC
CÔNG NGHỆ MAY 5
QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT MAY



 NHÀ XUẤT BẢN THỐNG KÊ
-2/2006-

Công Nghệ May 5 trình bày những kiến thức cơ bản về quá trình sản xuất may công nghiệp bao gồm các công đoạn: chuẩn bị nguyên phụ liệu, chuẩn bị kỹ thuật, trải vải, cắt, lắp ráp, hoàn tất sản phẩm. Thiết kế và điều hành chuyền may.

Giáo trình này được biên soạn nhằm mục đích phục vụ công tác giảng dạy học tập cho sinh viên hệ Đại Học và là tài liệu tham khảo cho các cán bộ kỹ thuật ngành may.

Đây là một tài liệu trình bày rõ ràng kèm theo những hình ảnh minh họa và biểu mẫu cụ thể được áp dụng trong sản xuất may công nghiệp nhằm mục đích giúp cho sinh viên nắm vững được quy trình sản xuất may công nghiệp, biết thiết kế chuyền và điều hành chuyền may.

- Sách có bán tại các nhà sách trên toàn quốc.
- Có thể mượn về tại hệ thống các Thư viện của Trường Đại học Công nghiệp TPHCM.
- Có thể đọc tham khảo tại Khoa Công nghệ May - Thời trang, Nhà D5, số 12 Nguyễn Văn Bảo, Gò Vấp, TPHCM

MỤC LỤC

	Trang
LỜI NÓI ĐẦU	1
CHƯƠNG I: KHÁI QUÁT CHUNG VỀ MAY CÔNG NGHIỆP	
I. Đặc điểm của hàng may công nghiệp.....	2
II. Cấu trúc quá trình sản xuất may công nghiệp	2
. Mô hình sản xuất hàng may công nghiệp	5
III. Phân loại sản phẩm may công nghiệp.....	6
IV. Điều kiện sản xuất hàng may công nghiệp.....	8
V. Yêu cầu của thiết bị trong sản xuất may công nghiệp	10
CHƯƠNG II: CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ NGUYÊN PHỤ LIỆU (NPL)	
I. Chức năng –Nhiệm vụ	11
II. Sơ đồ tổ chức kho Nguyên Phụ Liệu	11
III. Nguyên tắc kiểm tra đo đếm Nguyên Phụ Liệu.....	15
IV. Phương pháp kiểm tra đo đếm Nguyên Phụ Liệu	16
Máy kiểm tra nguyên liệu	18
CHƯƠNG III: CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ VÀ TRIỂN KHAI MÃ HÀNG MỚI	
A- CHUẨN BỊ MẪU THIẾT KẾ	
I. Đề xuất chọn mẫu.....	22
II. Nghiên cứu mẫu	23
III. Thiết kế mẫu	24
IV. May mẫu thử	25
V. Nhảy cỡ vóc	26
VI. Cắt mẫu cứng.....	33
VII. Giác sơ đồ	34
B- CHUẨN CÔNG NGHỆ	
I. Hình vẽ _ mô tả mẫu, bảng thông số kích thước TP và BTP.....	48
II. Bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu và bảng định mức NPL.....	50
III. Các phương pháp tính định mức Nguyên Phụ Liệu.....	52
IV. Tiêu chuẩn giác sơ đồ	55
V. Quy trình cho phân xưởng cắt.....	56
VI. Quy cách may sản phẩm.....	59
VII. Quy trình may sản phẩm	62
CHƯƠNG IV: CÔNG ĐOẠN TRẢI - CẮT VẢI	
I. Công đoạn trải vải.....	67
II. Công đoạn sang mẫu.....	68
III. Công đoạn cắt vải.....	68
IV. Kỹ thuật ép dán	69
V. Đánh số – Bốc tập _ Phối kiện	70
. Máy cắt vải.....	70

CHƯƠNG V: CÔNG ĐOẠN RÁP NÓI (MAY)

I. Ráp nối bằng phương pháp may	71
I.1. Các loại mũi may	71
I.2. Các đường may ứng dụng	71
I.3. Mối quan hệ giữa kim và Chỉ may	72
II. Sơ đồ công nghệ may trong phân xưởng may	74
III. Triển khai dây chuyền sản xuất	75

CHƯƠNG VI: CÔNG ĐOẠN HOÀN TẤT SẢN PHẨM

I. Wash.....	77
II. Các công đoạn hoàn tất sản phẩm	77
III. Tẩy vết bẩn trên sản phẩm	78
IV. Ui sản phẩm	79
V. Công đoạn bao gói	80
V.1. Gấp xếp	84
V.2. Bó , bao gói.....	84
V.3. Đóng thùng con.....	85
V.4. Đóng kiện.....	85
V. Kiểm tra chất lượng sản phẩm	86

CHƯƠNG VII: THIẾT KẾ VÀ ĐIỀU HÀNH CHUYỀN MAY.

I. Khái niệm về thiết kế dây chuyền công nghiệp.....	88
II. Các loại dây chuyền sản xuất	89
III. Cơ sở để tính toán thiết kế chuyền	90
IV. Thực hành thiết kế chuyền	98
V. Bố trí mặt bằng phân xưởng	101

PHỤ LỤC:

I. Tham khảo một số qui định.....	108
II. Tham khảo một số tiêu chuẩn kỹ thuật có hình vẽ mô tả mẫu, bảng thông số kích thước, qui cách may	112 – 120