



TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP HÀ NỘI

---

# GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY II



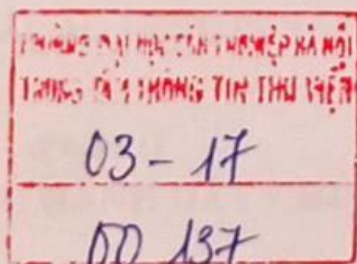
NHÀ XUẤT BẢN GIÁO DỤC VIỆT NAM

TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP HÀ NỘI

---

NGUYỄN KIM HOÀ - PHẠM QUỲNH HƯƠNG - ĐỖ THỊ THUYẾT

# GIÁO TRÌNH CÔNG NGHỆ MAY II



NHÀ XUẤT BẢN GIÁO DỤC VIỆT NAM



# MỤC LỤC

Trang

LỜI NÓI ĐẦU .....	5
-------------------	---

## Phần I

### CÔNG NGHỆ LẮP RÁP QUẦN ÁO

<b>Chương 1. CÔNG NGHỆ LẮP RÁP QUẦN ÁO THÔNG DỤNG</b> .....	7
1.1. NỘI DUNG CỦA CÔNG NGHỆ LẮP RÁP SẢN PHẨM QUẦN ÁO ....	7
1.2. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO SƠ MI NAM.....	13
1.3. KỸ THUẬT LẮP RÁP QUẦN ÂU NAM.....	22
1.4. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO T.SHIRT NGẮN TAY TRẺ EM.....	32
1.5. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO VÁY NỮ.....	36
<b>Chương 2. CÔNG NGHỆ LẮP RÁP ÁO KHOÁC NGOÀI</b> .....	42
2.1. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO JACKET NAM 2 LỚP.....	42
2.2. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO JACKET NỮ 3 LỚP.....	53
2.3. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO VESTON NỮ 1 LỚP.....	63
2.4. KỸ THUẬT LẮP RÁP ÁO VESTON NAM 2 LỚP.....	73
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	88

## Phần II

### THIẾT KẾ VÀ ĐIỀU HÀNH DÂY CHUYỀN MAY

<b>Chương 3. KHÁI QUÁT VỀ DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ</b> .....	89
3.1. CÁC KHÁI NIỆM CƠ BẢN.....	89
3.2. CƠ SỞ ĐỂ THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ.....	91
3.3. NHỮNG YÊU CẦU CHUNG CỦA VIỆC THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ.....	92
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	93
<b>Chương 4. THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ MAY</b> .....	94
4.1. KHÁI NIỆM VỀ THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT.....	94
4.2. ĐẶC ĐIỂM CỦA DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ MAY .....	94
4.3. CÁC THÔNG SỐ KỸ THUẬT CHỦ YẾU ĐỂ THIẾT KẾ MỘT DÂY CHUYỀN.....	95



4.4. ĐIỀU KIỆN TỔ CHỨC SẢN XUẤT DÂY CHUYỀN .....	99
4.5. PHÂN LOẠI DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ MAY .....	100
4.6. MỘT SỐ LOẠI DÂY CHUYỀN ĐƯỢC ÁP DỤNG TRONG NGÀNH MAY .....	102
4.7. QUY TRÌNH THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN MAY .....	108
4.8. NGUYÊN TẮC THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN CÔNG NGHỆ .....	116
4.9. VẼ SƠ ĐỒ QUY HOẠCH CHỖ LÀM VIỆC .....	117
4.10. THỰC HÀNH THIẾT KẾ DÂY CHUYỀN MAY .....	119
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	137
<b>Chương 5. TỔ CHỨC ĐIỀU HÀNH DÂY CHUYỀN MAY .....</b>	<b>138</b>
5.1. QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG TRONG CHUYỀN .....	138
5.2. KIỂM SOÁT, DUY TRÌ SỰ CÂN ĐỐI CHUYỀN .....	140
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	141
<b>Chương 6. THIẾT KẾ PHÂN XƯỞNG CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ VẬT LIỆU .....</b>	<b>142</b>
6.1. ĐẶC ĐIỂM VÀ NHIỆM VỤ CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ VẬT LIỆU (KHO VẬT LIỆU) .....	142
6.2. THIẾT KẾ KHO NGUYÊN LIỆU .....	143
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	148
<b>Chương 7. THIẾT KẾ PHÂN XƯỞNG CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ KỸ THUẬT .....</b>	<b>149</b>
7.1. NHIỆM VỤ VÀ ĐẶC ĐIỂM CỦA CÔNG ĐOẠN CHUẨN BỊ KỸ THUẬT (XƯỞNG THỰC NGHIỆM) .....	149
7.2. NỘI DUNG TÍNH TOÁN THIẾT KẾ XƯỞNG .....	150
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	158
<b>Chương 8. THIẾT KẾ PHÂN XƯỞNG CẮT .....</b>	<b>159</b>
8.1. NHIỆM VỤ VÀ ĐẶC ĐIỂM CỦA QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT TRONG CÔNG ĐOẠN CẮT .....	159
8.2. NỘI DUNG THIẾT KẾ PHÂN XƯỞNG CẮT .....	160
CÂU HỎI ÔN TẬP .....	163



## Lời nói đầu

Tiếp nối giáo trình Công nghệ May I, giáo trình Công nghệ May II là những kiến thức cơ bản và chuyên sâu về công nghệ lắp ráp các sản phẩm quần áo từ thông dụng đến phức tạp, dựa vào mức độ phức tạp của sản phẩm mà có thể thiết kế dây chuyền phù hợp với sản phẩm, giúp cho quá trình sản xuất trong may công nghiệp đạt năng suất và chất lượng.

Giáo trình này được biên soạn nhằm mục đích phục vụ công tác giảng dạy cho sinh viên hệ cao đẳng và đại học, đây là giáo trình có giá trị về mặt kiến thức thực tế, được trình bày rõ ràng, có hệ thống, giúp cho sinh viên có cái nhìn khái quát về quá trình sản xuất.

Trong quá trình biên soạn, giáo trình đã nhận được sự đóng góp ý kiến của các đồng nghiệp, mặc dù các kiến thức đã được cập nhật, song trong thực tế sản xuất có những biến đổi không ngừng. Để sách luôn đáp ứng được nhu cầu, các tác giả rất mong nhận được sự đóng góp của các độc giả để lần tái bản sau cuốn sách được hoàn thiện hơn.

CÁC TÁC GIẢ



# Phần I

## CÔNG NGHỆ LẮP RÁP QUẦN ÁO

### Chương 1

## CÔNG NGHỆ LẮP RÁP QUẦN ÁO THÔNG DỤNG

---

### 1.1. NỘI DUNG CỦA CÔNG NGHỆ LẮP RÁP SẢN PHẨM QUẦN ÁO

#### 1.1.1. Khái niệm

Công nghệ may lắp các sản phẩm may mặc là hệ thống hoá các quy trình, nội dung cần thực hiện trong quá trình may lắp sản phẩm, để đạt được mục đích sản xuất đạt năng suất cao, chất lượng ngày càng hoàn hảo hơn.

#### 1.1.2. Ý nghĩa

– Căn cứ vào mức độ phức tạp của sản phẩm, ta nắm được toàn bộ các nguyên công may lắp hoàn chỉnh sản phẩm đó, từ đó xác định được trình độ lao động cần thực hiện (bậc thợ), chủng loại trang thiết bị, tính được số lượng lao động cần thiết để hoàn thành sản lượng được giao.

– Cung cấp những quy chuẩn, các phương pháp gia công.

– Giúp người sản xuất nhanh chóng nắm bắt được kỹ thuật gia công sản phẩm, thấu tóm được dễ dàng toàn bộ các mắt xích trong dây chuyền họ đang tham gia để kiểm tra và hỗ trợ nhau trong sản xuất.

– Đưa ra được phương án tổ chức sản xuất hợp lý, khoa học (lựa chọn kiểu dây chuyền phù hợp, bố trí làm việc khoa học) tạo điều kiện cho quá trình sản xuất chuyên môn hoá, cơ giới hoá, tự động hoá, giảm những thao tác thừa, để nâng cao năng suất và chất lượng sản phẩm.