TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
KHOA CÔNG NGHỆ MAY & THỜI TRANG

BÁO CÁO MÔN

ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ MAY

Đề tài: "**NGHIÊN CỨU CÁC LOẠI RẬP HỖ TRỢ SẢN XUẤT QUẦN JEAN TẠI CÔNG TY CỔ PHẦN QUỐC TẾ PHONG PHÚ**"

GVHD: Th.S Trần Thanh Hương
SVTH: Hoàng Mỹ Dung
MSSV: 11709012

Tóm tắt đề tài

<u>Phần 1:</u> Tổng quan về rập hỗ trợ trong quá trình sản xuất sản phẩm may công nghiệp

<u>Phần 2:</u> Nghiên cứu về rập hỗ trợ sử dụng cho mã hàng quần jean 14C02176

1. Cơ cấu nhân sự
2. Dụng cụ,thiết bị
3. Điều kiện triển khai công tác làm rập hỗ trợ
4. Các tài liệu kỹ thuật mã hàng
5. Phân tích qui trình công nghệ, quy trình may
6. Đề xuất các loại rập hỗ trợ dùng cho mã hàng
7. Triển khai áp dụng các loại rập hỗ trợ vào thực tế cho mã hàng 14C02176 và thống kê kết quả nhận được trước và sau áp dụng
8. Một số tồn tại và hướng khắc phục trong quá trình sử dụng rập hỗ trợ cho mã hàng 14C02176

<u>Phần 3:</u> Kết luận

Phần 1: Tổng quan về rập hỗ trợ trong quá trình sản xuất sản phẩm may công nghiệp

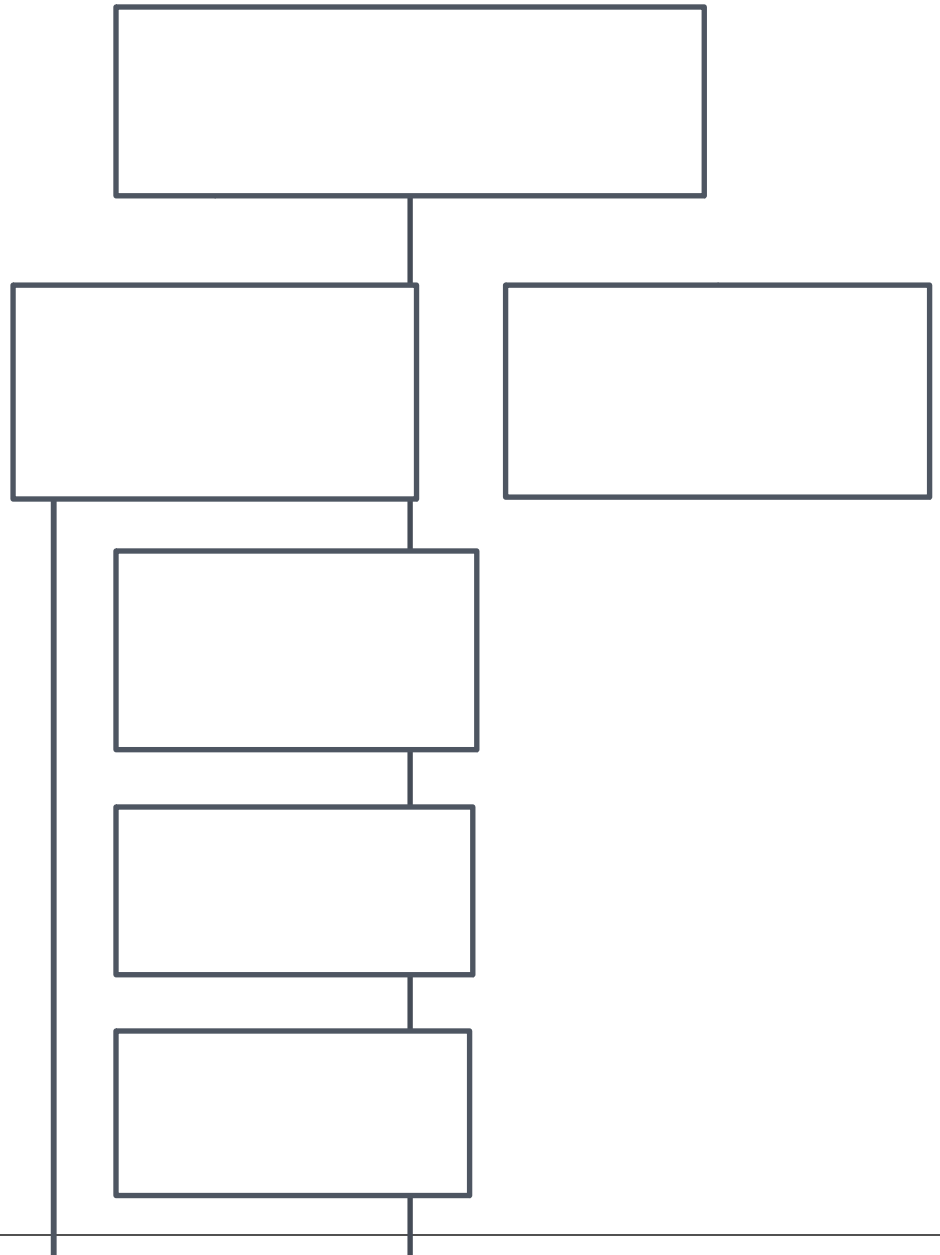
Rập hỗ trợ có vai trò quan trọng trong quá trình sản xuất:

- Tăng năng xuất-chất lượng.
- Giảm thời gian thực hiện công đoạn,
- Tăng tính chính xác khi may,
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp,
- Giảm bớt chi phí cho doanh nghiệp.

Phần 2: Nghiên cứu về rập hỗ trợ sử dụng cho mã hàng quần jean 14C02176



1.Cơ cấu nhân sự



2. Nhiệm vụ cụ thể của các thành viên

***Nhân viên P. Kỹ thuật**

- Nghiên cứu, phân tích mẫu, thiết kế rập.
- Giao mẫu rập cho phòng sơ đồ.
- Triển khai công tác làm rập.

*** Tổ trưởng LEAN**

- Nhận kế hoạch từ P.Kỹ thuật.
- Triển khai cho nhân viên kế hoạch, cách làm rập.

-

2. Nhiệm vụ cụ thể của các thành viên

*** Nhân viên IE**

- Nhận kế hoạch từ trưởng nhóm
- Làm rập hỗ trợ, sửa chữa rập hỗ trợ ở các chuyền may.
- Thiết kế, làm và sửa chữa các loại rập cải tiến tại chuyền may.

***Nhân viên rập**

- Làm rập kiểm tra bán thành phẩm
- Làm các mẫu rập kiểm in thêu.
- Hỗ trợ các nhân viên IE làm rập.

* Quy trình thiết kế rập:



2. Dụng cụ, thiết bị, làm rập hỗ trợ:







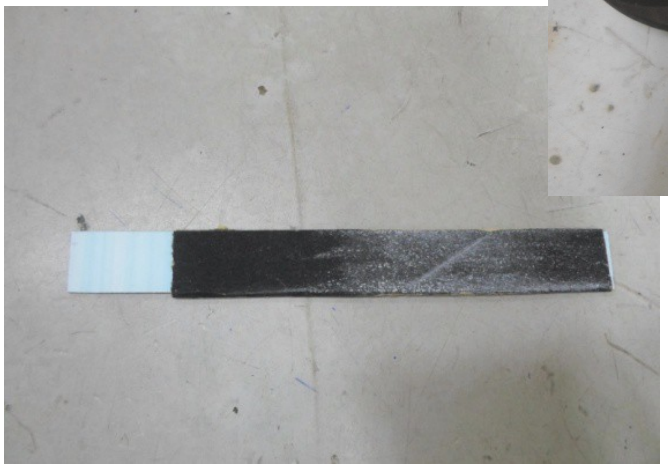


2. Dụng cụ, thiết bị, làm rập hỗ trợ:











3.Các điều kiện cần thiết để triển khai công tác làm rập hỗ trợ:

- Tài liệu kỹ thuật của mã hàng
- Trình độ chuyên môn, khả năng sáng tạo, kinh nghiệm của người làm rập
- Các dụng cụ,thiết bị
- Điều kiện trang thiết bị nhà xưởng
- Sản phẩm

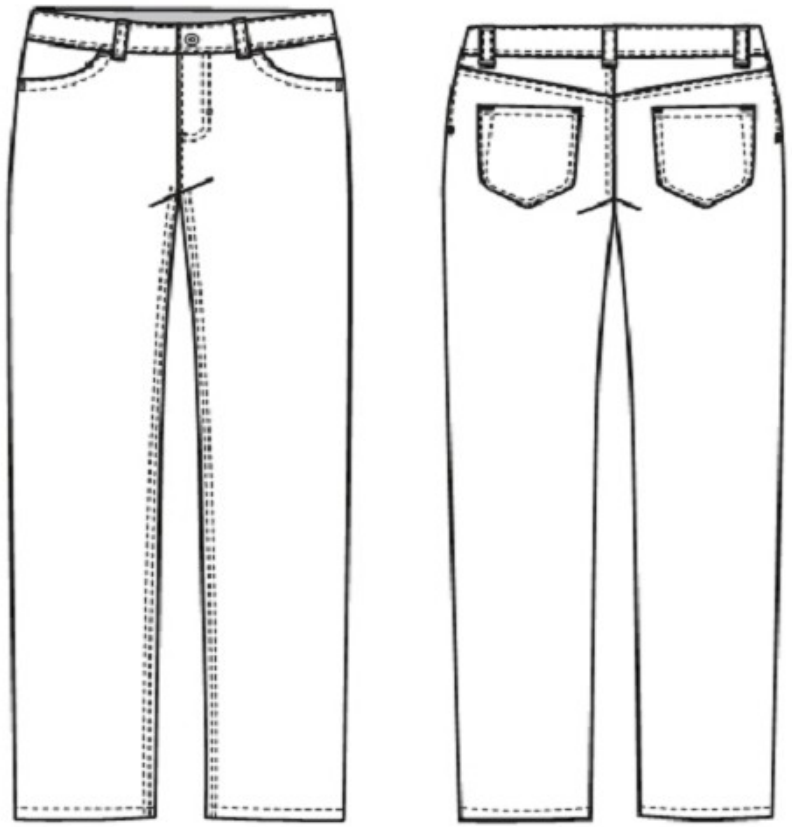
4. Các tài liệu kỹ thuật mã hàng 14C02176

- Hình vẽ mô tả mẫu- quy cách may sản phẩm
- Quy cách lắp ráp
- Quy trình công nghệ

Hình vẽ mô tả mẫu- quy cách may sản phẩm

CT CP QUỐC TẾ PP/PHONGPHU INTERNATIONAL JSC NHÀ MÁY MAY JEANS/ EXPORT JEANS FACTORY 1 **TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT** **TECHNICAL STANDARD**	MÃ HÀNG/style: **14C02176** KHÁCH HÀNG/Customer: **CHICO'S**	NGƯỜI LẬP Nguyễn Xuân Thanh Ngày: tháng năm 2013	BPKT Nguyễn Phương Nhân

HÌNH VẼ SẢN PHẨM



MÔ TẢ SẢN PHẨM

- Quần jean lưng rời -lưng trong nối ở giữa sau , lưng ngoài nối bên sườn
- Thân trước có 2 túi hàm ếch
- Thân sau có 2 túi đắp .
- Quần có wash sau khi may thành phẩm.

QUY CÁCH MAY

1. Mật độ mũi chỉ diễu 7 mũi/1inch, VS3C+VS5C 11 mũi/1inch. Mật độ mũi chỉ phải đều trên sản phẩm.
2. Lót túi không le mí .
   D/c diễu tránh nhăn vặn , gợn sóng điều chỉnh chỉ chặt tránh bai giãn
   Đáy sau diễu tránh nhăn vặn , gợn sóng , chỉnh lỏng chỉ tránh bai giãn khi may .
   Miệng túi sau không giãn.
   VS5C đúng dấu tránh vặn ống.
   Diễu giàng lỏng chỉ , tránh nhăn sau wash .
   May lai phải thẳng , tròn đều , tránh cong , vặn ,không chìa ra 2 bên sườn .
   Khóa đầu lưng thẳng , không nghiên , không chúi .
   Đầu lưng không nhô , lưng tại đáy sau không nhọn.
   Tra lưng đúng form cong của rập .
   Passant không đùn sau wash , bọ không rớt xuống thân .
3. Nút 27 L : Đầu lưng x 1.
4. Khuy mắt phụng dài 2.7cm dao 1.7cm: Đầu lưng x 1
5. Nút đóng sau wash .
6. Ép keo lưng ngoài + trong .
   keo đầu lưng ngoài bên khuy + nút (keo thành phẩm)

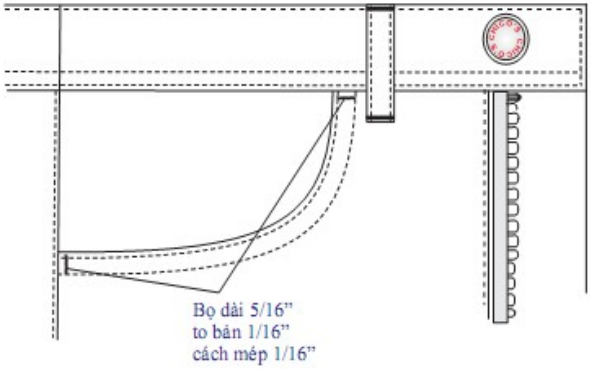
Quy cách lắp ráp

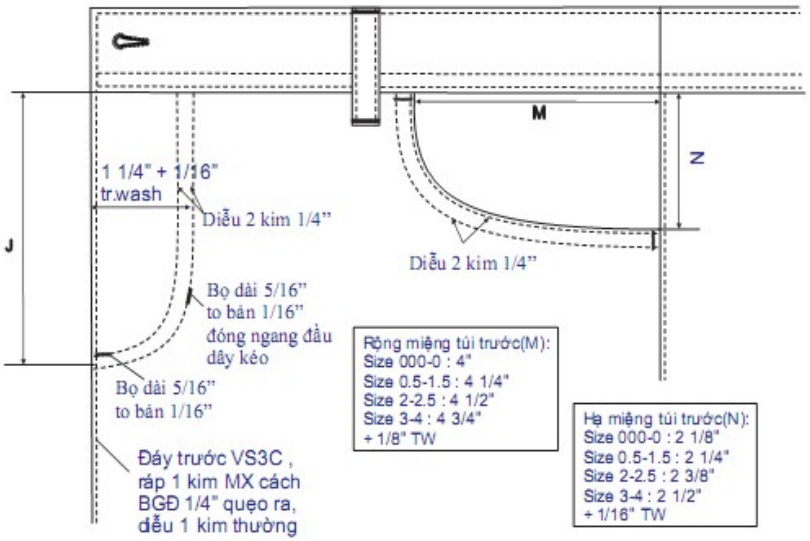
THÂN TRƯỚC # 14C02176 - CHICO'S

Các đường diễu mí cách mép 2.5 li
Chỉ C7941
Chỉ trên tex 105
Chỉ dưới + VS+ bọ tex 60

Dài dây kéo :
Size 000-0 : 3 3/4 "
Size 0.5-2: 4 1/4"
Size 2.5-4.5 : 4 3/4"

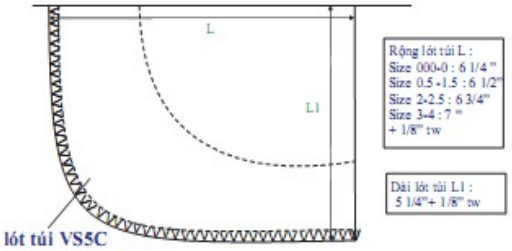
Dài diễu BG J:
Size 000-0 : 4 1/4"
Size 0.5-2 : 4 3/4"
Size 2.5-4.5 : 5 1/4"





Rộng miệng túi trước(M):
Size 000-0 : 4"
Size 0.5-1.5 : 4 1/4"
Size 2-2.5 : 4 1/2"
Size 3-4 : 4 3/4"
+ 1/8" TW

Hạ miệng túi trước(N):
Size 000-0 : 2 1/8"
Size 0.5-1.5 : 2 1/4"
Size 2-2.5 : 2 3/8"
Size 3-4 : 2 1/2"
+ 1/16" TW



Rộng lót túi L :
Size 000-0 : 6 1/4 "
Size 0.5 -1.5 : 6 1/2"
Size 2-2.5 : 6 3/4"
Size 3-4 : 7 "
+ 1/8" tw

Dài lót túi L1 :
5 1/4"+ 1/8" tw

LÓT TÚI

Quy trình công nghệ

STT	BƯỚC CÔNG VIỆC	THIẾT BỊ	SAM IED (giây)	HỆ SỐ PHỨC TẠP	ĐIỂM	GHI CHÚ
THÂN TRƯỚC:			**228.48**		**250.91**	
1	VS đáy trước x2	VS3C	7.69	1.05	8.07	
2	Tách thân trước x2	Làm tay	0.77	1.00	0.77	
3	Lược TT x2	1kim ĐT	5.59	1.05	5.87	
4	VS đáp túi trước x2	VS3C	9.05	1.05	9.50	
5	Lược đáp túi trước x2	1kim ĐT	5.47	1.05	5.74	
6	May đáp vào lót + lượt đáp lót x2	1kim ĐT	20.48	1.10	22.53	
7	May lót túi trước x2	VS5C	14.47	1.10	15.92	
8	May lộn MT trước x2	1kim ĐT	17.28	1.10	19.01	
9	Diễu MT trước x2 (1/4")	2kim ĐT	17.50	1.15	20.13	cc
10	Cắt dây a.màu	Làm tay	0.17	1.00	0.17	
11	ĐH MT trước x2 +Gắn nhãn x1 +gắn dây ánh màu	1kim ĐT	24.96	1.05	26.21	
12	VS BGC	VS3C	3.23	1.05	3.39	
13	Chặn đầu + VS HC BGĐ	VS3C	6.18	1.05	6.49	
14	Chốt BGĐ	1kim ĐT	3.44	1.05	3.61	
15	May DK+ BG vào TT + mí	1kim ĐT	18.04	1.15	20.75	cc
16	Diễu BG chữ J + cắt chỉ (1/4")	2kim ĐT	10.23	1.15	11.76	cc, ht

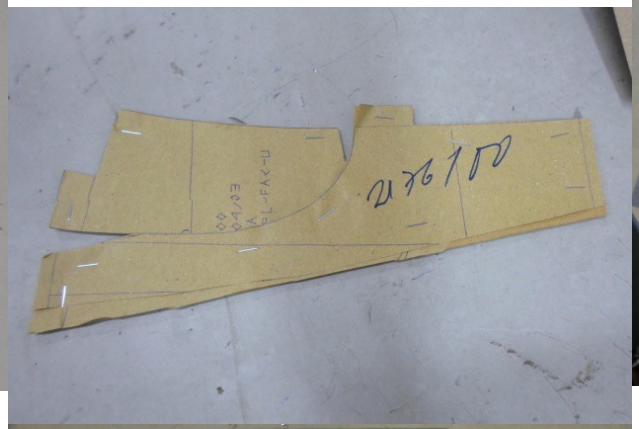
5.Phân tích quy trình may sản phẩm

- Bước công việc 16 : Diễu baget chữ J+cắt chỉ.
- Bước công việc 27: Lấy dấu thân sau.
- Bước công việc 30: Ủi thành phẩm túi sau
- Bước công việc 41,41: lấy dấu lưng ngoài, lưng trong.

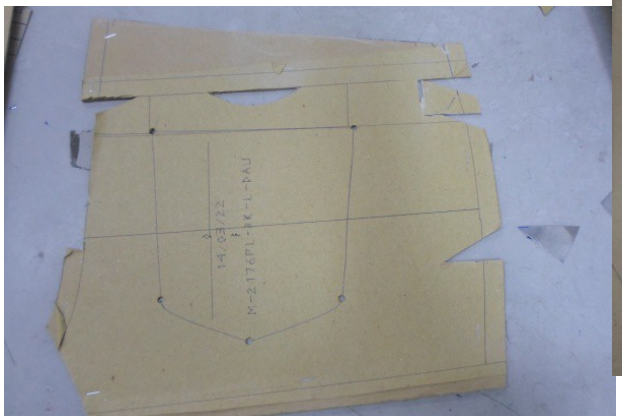
- Tốn nhiều thời gian.
- Năng suất-chất lượng không đảm bảo.
- Gây khó khăn cho người sản xuất
- Làm dơ sản phẩm.

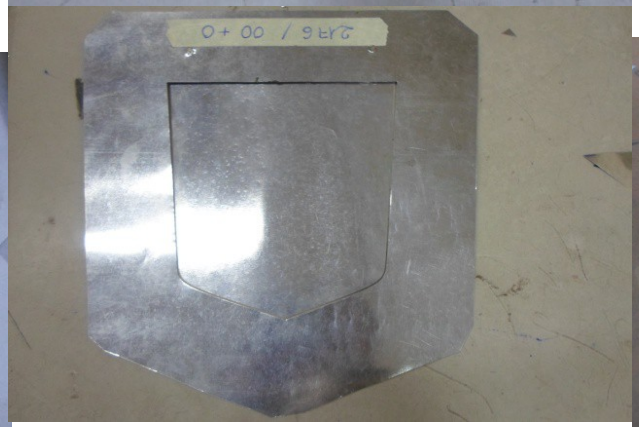
6.Đề xuất các loại rập hỗ trợ dùng cho mã hàng













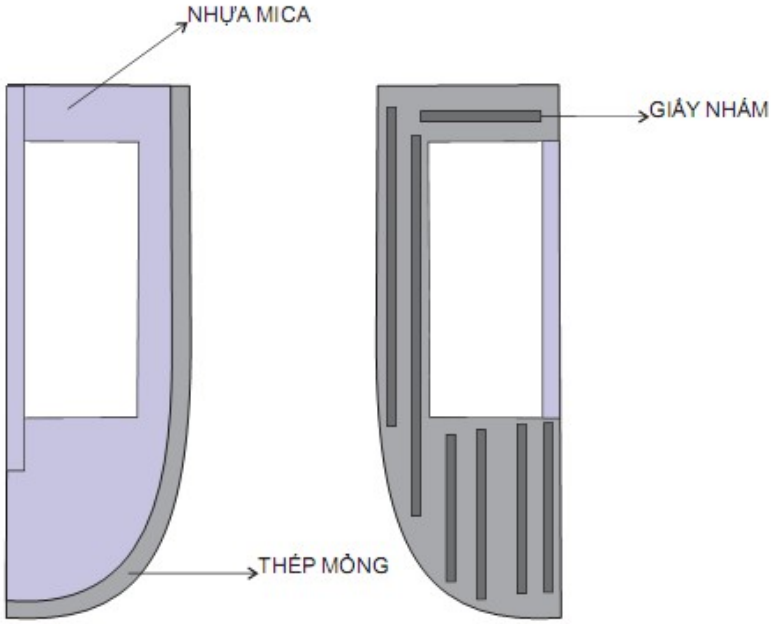
6.Đề xuất các loại rập hỗ trợ dùng cho mã hàng

1. Rập quay baget

- Là mẫu rập may

-Công dụng: Hỗ trợ cho quá trình diễu baget quần.

-Ưu điểm:giúp sản phẩm khi may không bẩn, không tốn thời gian cho công đoạn lấy dấu đường may, giúp người sản xuất dễ dàng thao

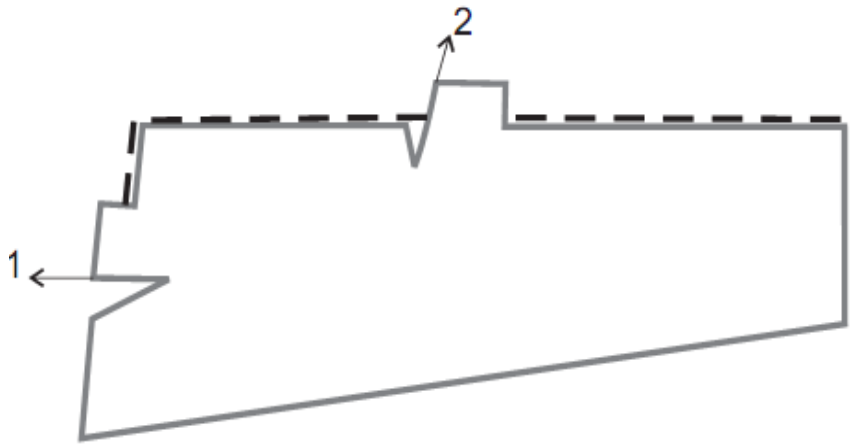


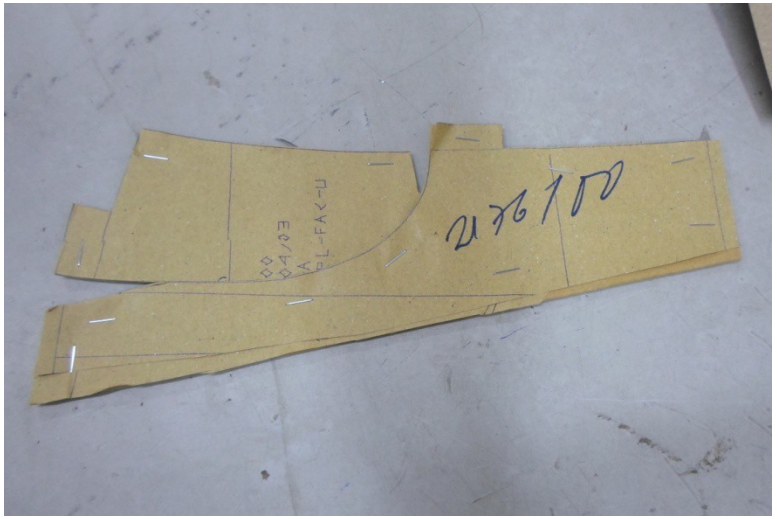


2. Rập vẽ lại thân trước:

- Thuộc loại mẫu vẽ lại.

-Công dụng: vẽ lại đường tra lưng thân trước, một phần đường may sườn.

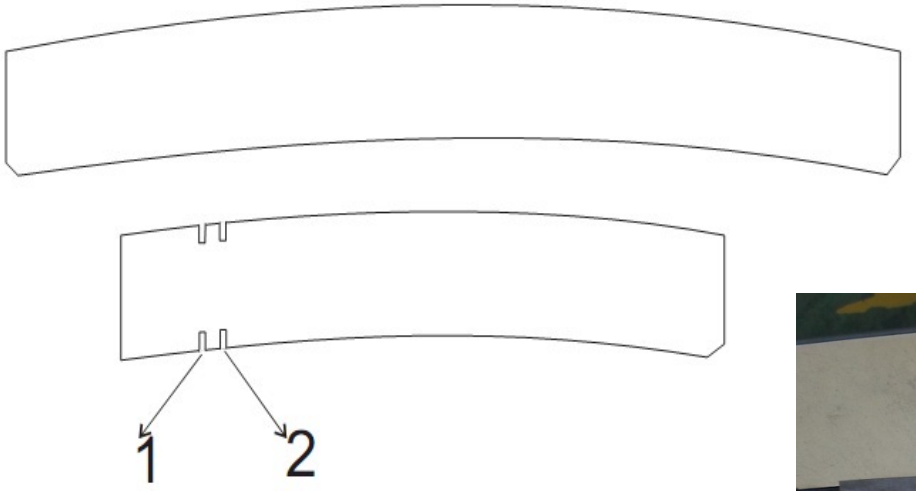




3. Rập hỗ trợ cắt:

-Thuộc loại mẫu rập cắt gọt.

-Công dụng: hỗ trợ cắt bán thành phẩm bằng máy máy cắt vòng.

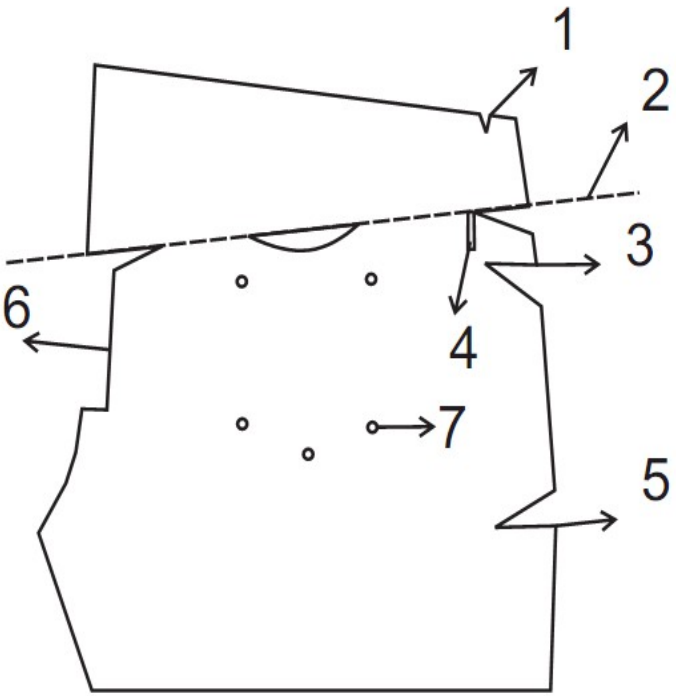


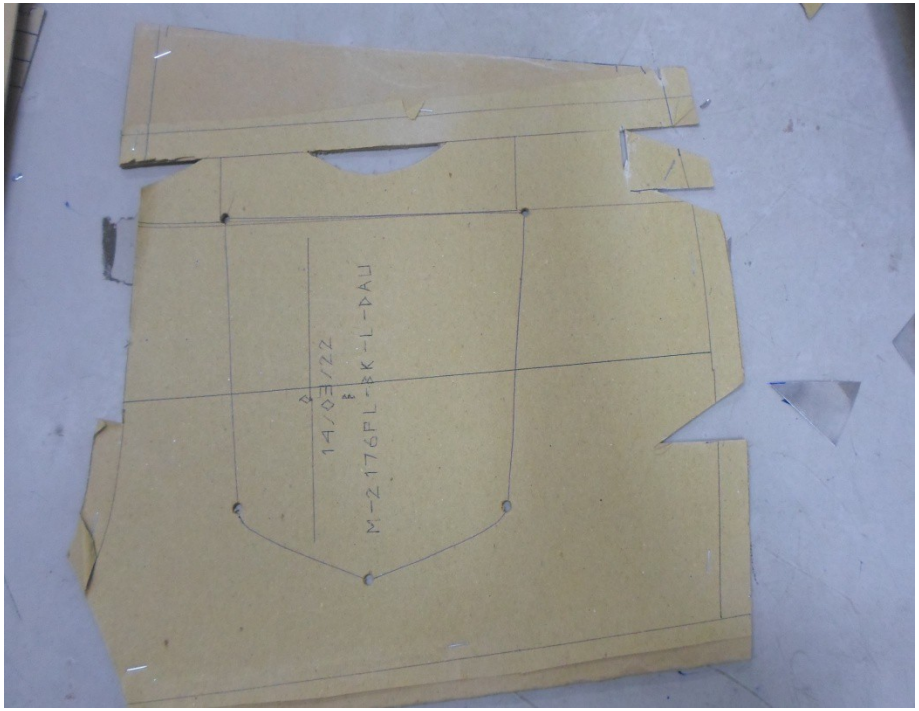


4. Rập lấy dấu thân sau

-Đây là mẫu rập lấy dấu dùi và dấu bấm.

- Công dụng: lấy dấu túi sau, vị trí đính bọ sườn, lấy dấu vị trí ráp đáy sau, vị trí tra lưng, pasan



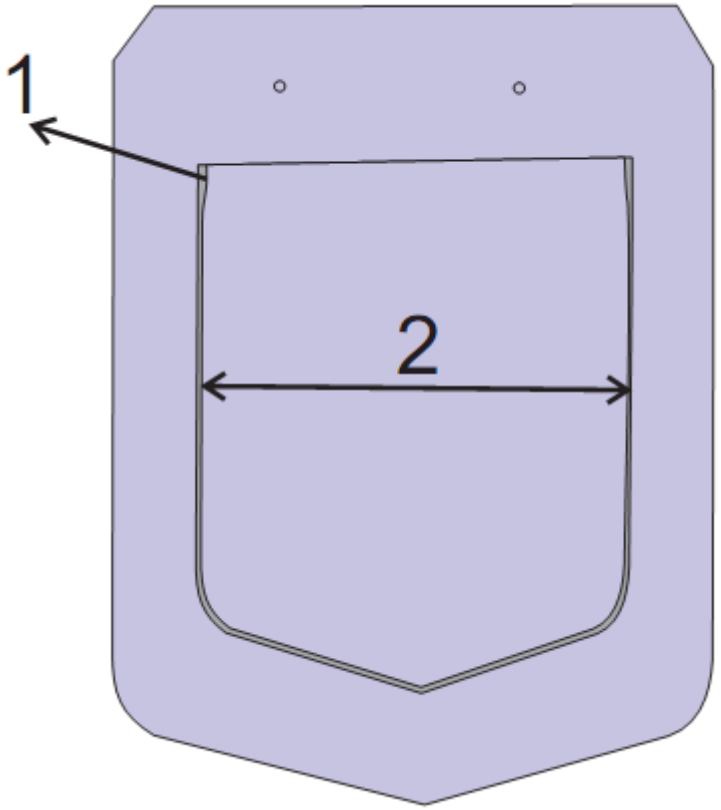


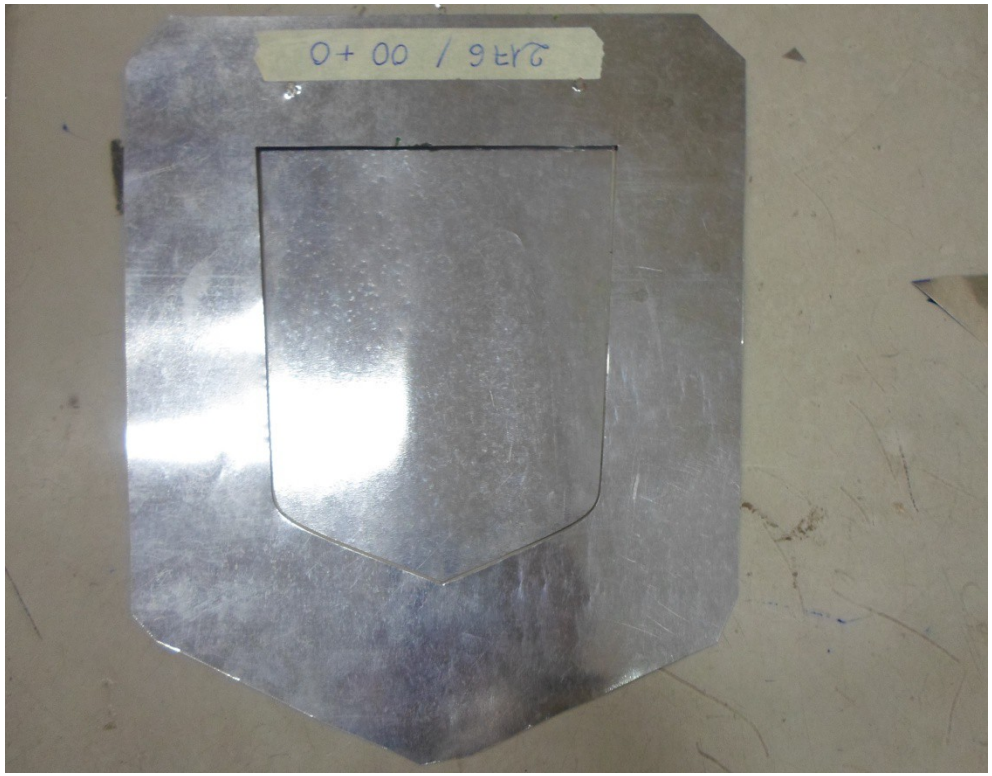
5. Rập ủi túi sau:

-Thuộc dạng mẫu rập ủi.

-Công dụng: ủi thành phẩm túi sau

-Ưu điểm: ủi nhanh, dễ dàng, không làm bẩn BTP

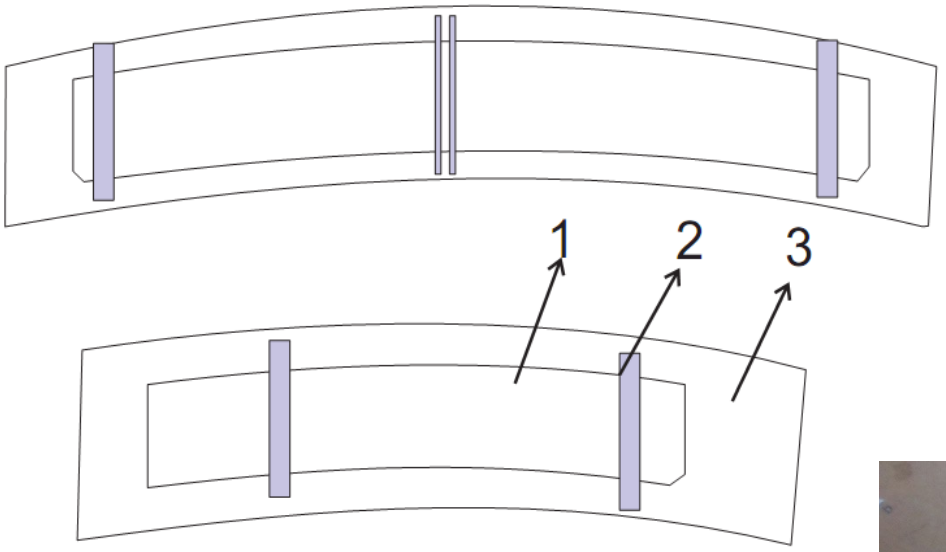




6. Rập lấy dấu lưng trong, rập lấy dấu lưng ngoài

-Đây là mẫu rập lấy dấu.

-Công dụng: lấy dấu đường may lưng, vị trí tra lưng

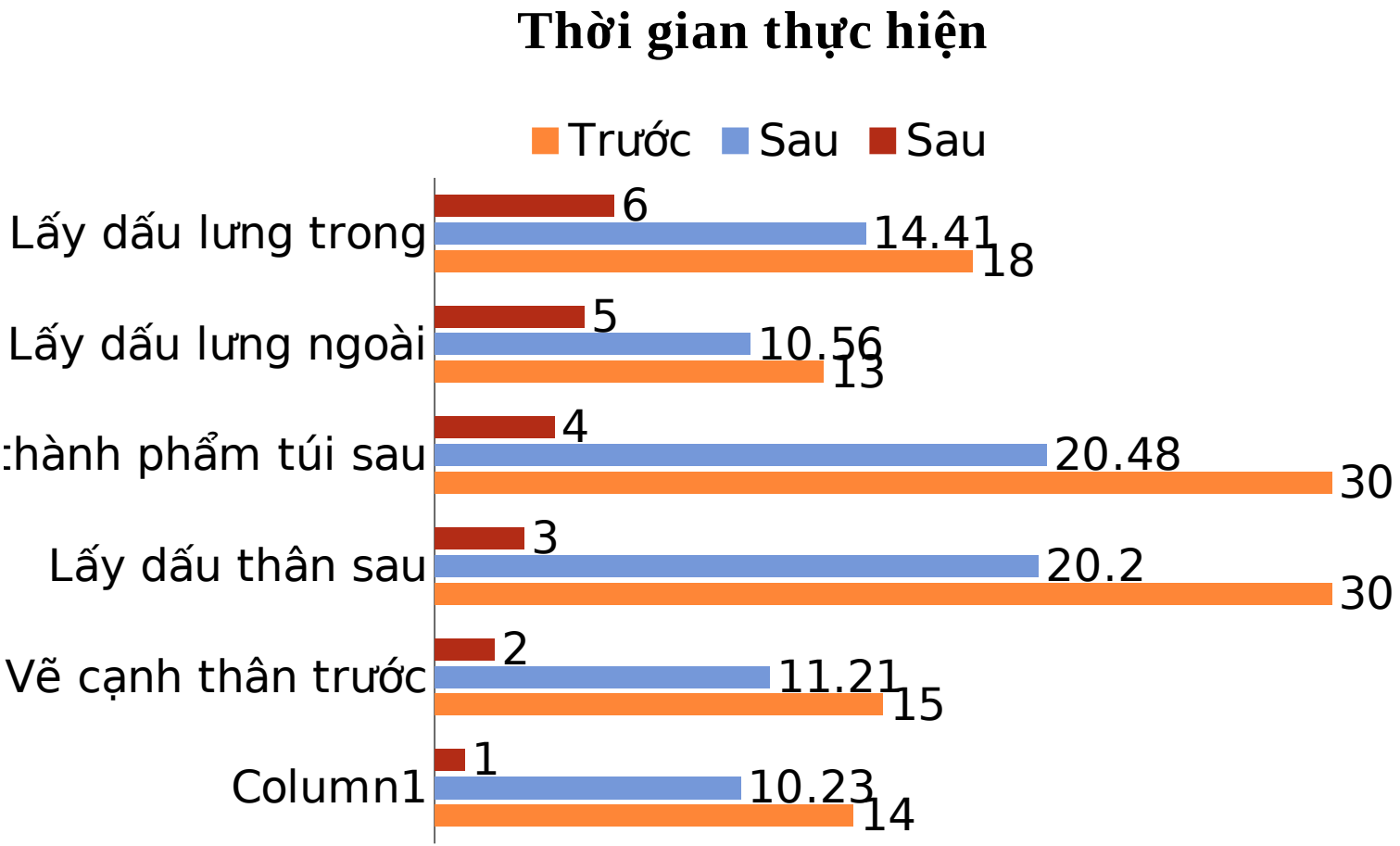




7.Triển khai áp dụng các loại rập hỗ trợ vào thực tế cho mã hàng 14C02176 và thống kê kết quả nhận được trước và sau áp dụng:

Bước công việc	Trước khi sử dụng	Sau khi sử dụng
Diễu baget chữ J+cắt chỉ.	-Vẽ đường diễu - Diễu baget	- Sử dụng rập quay baget
Vẽ cạnh thân trước	- Dùng thước,phấn vẽ lại	- Dùng rập vẽ lại thân
Lấy dấu thân sau.	- Dùng thước phấn vẽ lại,lấy dấu	- Dùng rập lấy dấu thân sau
Ủi thành phẩm túi sau	- Dùng rập túi thành phẩm ủi	- Dùng rập hỗ trợ ủi
Lấy dấu lưng ngoài, lưng trong.	- Dùng phấn thước vẽ	- Dùng rập lấy dấu

7.Triển khai áp dụng các loại rập hỗ trợ vào thực tế cho mã hàng 14C02176 và thống kê kết quả nhận được trước và sau áp dụng



8.Một số tồn tại và hướng khắc phục trong quá trình sử dụng rập hỗ trợ cho mã hàng 14CO2176

Loại rập hỗ trợ	Khó khăn khi sử sụng	Khắc phục
Rập quay baget	-Rập dễ trượt trên BTP	-Dán giấy nhám phía sau rập
Rập lấy dấu thân sau	-Không lấy dấu đầy đủ ở các vị trí	-Hướng dẫn công nhân lấy dấu
Rập ủi thành phẩm túi sau	-Rập nóng -Rập bị rỉ sét	-Trang bị bao tay -Làm rập mới
Rập lấy dấu lưng	-Lấy dấu sai thông số	-Dán lại vị trí lấy dấu

Phần 3. Kết luận

- Giảm thời gian thực hiện công đoạn.
- Đảm bảo năng suất-chất lượng.
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.
- Tăng khả năng cạnh tranh giữa các doanh nghiệp.

Cảm ơn cô và các bạn đã lắng nghe.

Mong được sự góp ý của cô và các bạn.