NHẬN XÉT CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

NỘI DUNG CỦA ĐỒ ÁN

I. Phácchọabộsưutậpgồmmẫu : THỜI TRANG CÔNG SỞ



Mẫu 1



Mẫu 2



Mẫu 3

II. Chọnmẫu



- **Lý do lựachọnsảnphẩm**

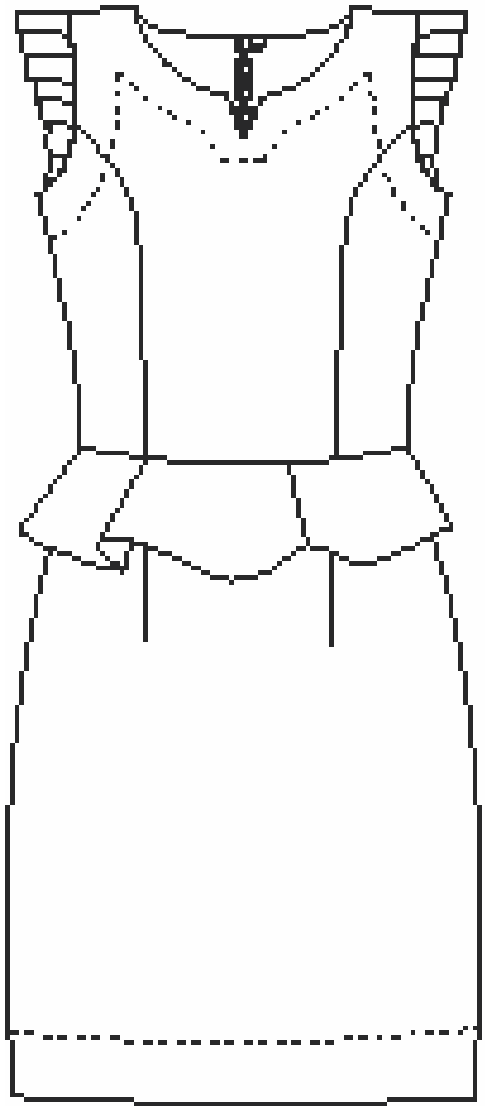
Cuộcsốngngàycànghiệnđạihơnvànhucầutrangphụccủa con ngườikhôngcòndừnglại ở bảovệcơthể, mặcđẹp, mànócònđòihỏithểhiệntínhlịchsự,trangtrọngvàtinhtế trêntrangphục ở môitrườngcôngsở. Vìvậyđểđápứngcácnhucầutrênnhómemđãchọnbộsưutậpvềthờitrangcôngsởgồm 3 mẫunhưtrên. Trongbộsưutậpgồm 3 mẫu. chúngemđãchọnmẫu 3 làmmẫuđểtriểnkhaisảnxuất. Vớithiếtkếcácđườngdecoupđơngiản, ômsátcơthểnhưngkhôngkémphầnđộcđáothểhiệnrõcácđườngcongtrêncơthể, manglạinét sang trọngchongườimặc, sựtrẻtrung,tinhtế,nhãnhặnnơicôngsở. Thiếtkếđầmkiểujumpetgiúpchongườimặcthoảimáitrongvậnđộngvà di chuyển,nhưngcũngkhôngmấtđivẻnữtínhvốncócủangườiphụnữ. vớitaycánhtiên, cổchìakhóa ,làmchosảnphẩmthêmtrangnhãnơilàmviệc, thểhiệnrõnétnhấttínhcáchcủangườimặcnhưngkhôngkémphầnquyếnrũvàgợicảm. trongđómàuxanhđượclấycảmhứngtừmùaxuânvớihìnhảnhcácchồi non đâmchồinảylộcbáohiệumùaxuânđãđếnvàđangchờđợinhữngđiềutốtđẹp.

- **Lý do chọnvậtliệu:**
  - *Sản phẩm sử dụng chất liệu kaki thun .*
  - Có độ cứng vừa phải và dày hơn so với các loại chất liệu khác nên thường được dùng để may đồ công sở.
  - Kaki thun có độ giãn hơn kaki không thun. Vì vậy khi mua váy hoặc đầm đi làm trong môi trường công sở ta nên chọn mua váy với vải kaki thun để dễ dàng vận động.
    - Ưu điểm
  - Ít nhăn, dễ giặt ủi, cầm màu tốt với khoảng 6-10 màu, giảm nhiệt , mặc mát rất phù hợp với môt trường công sở hiện nay.

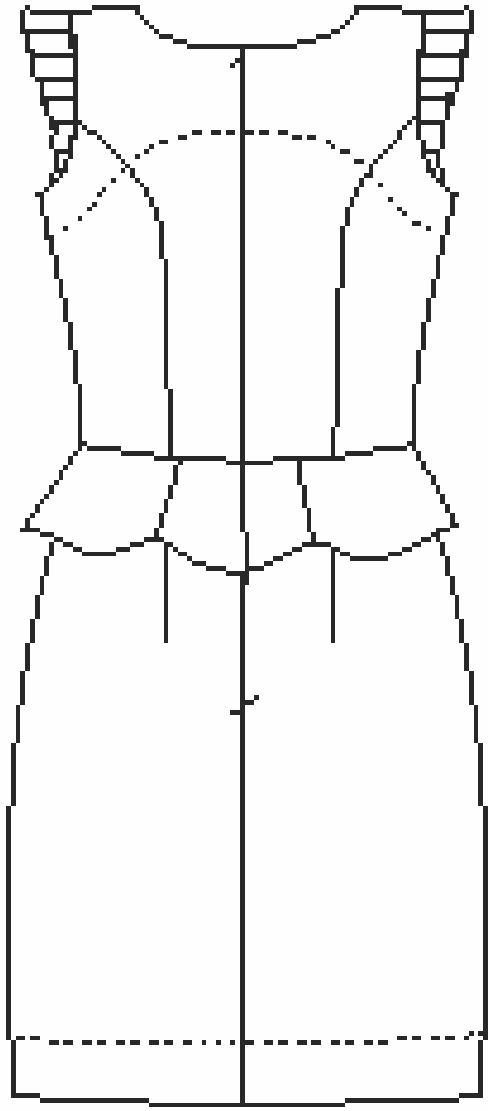
III. Môtảcấutrúcsảnphẩm

1. Lớpngoài

mặt trước

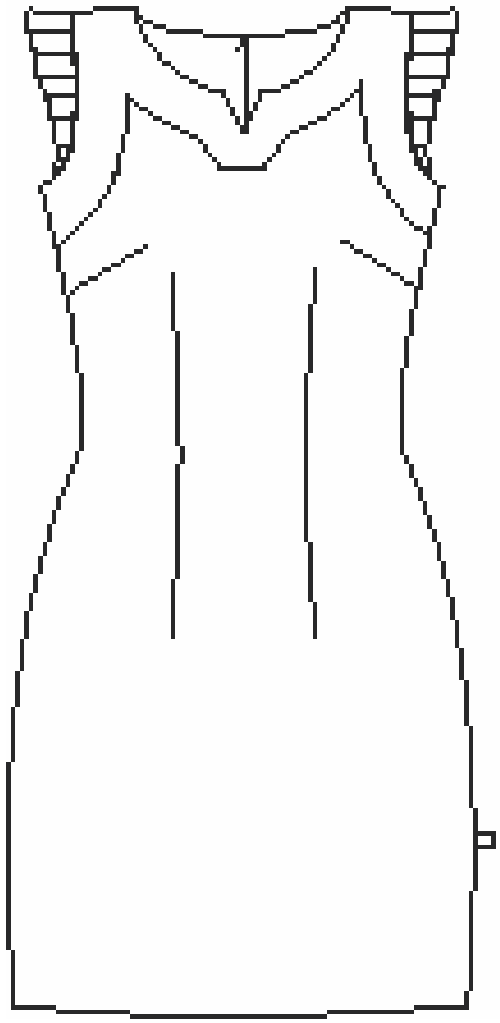


mặt sau

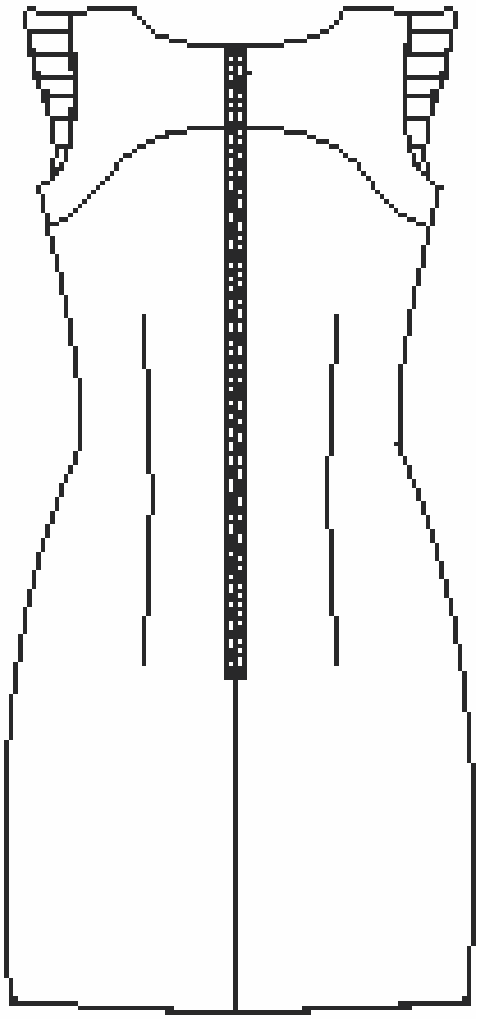


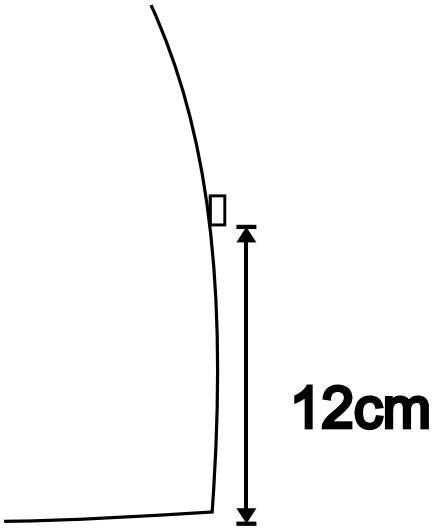
2. Lớptrong

Mặt trước



Mặt sau

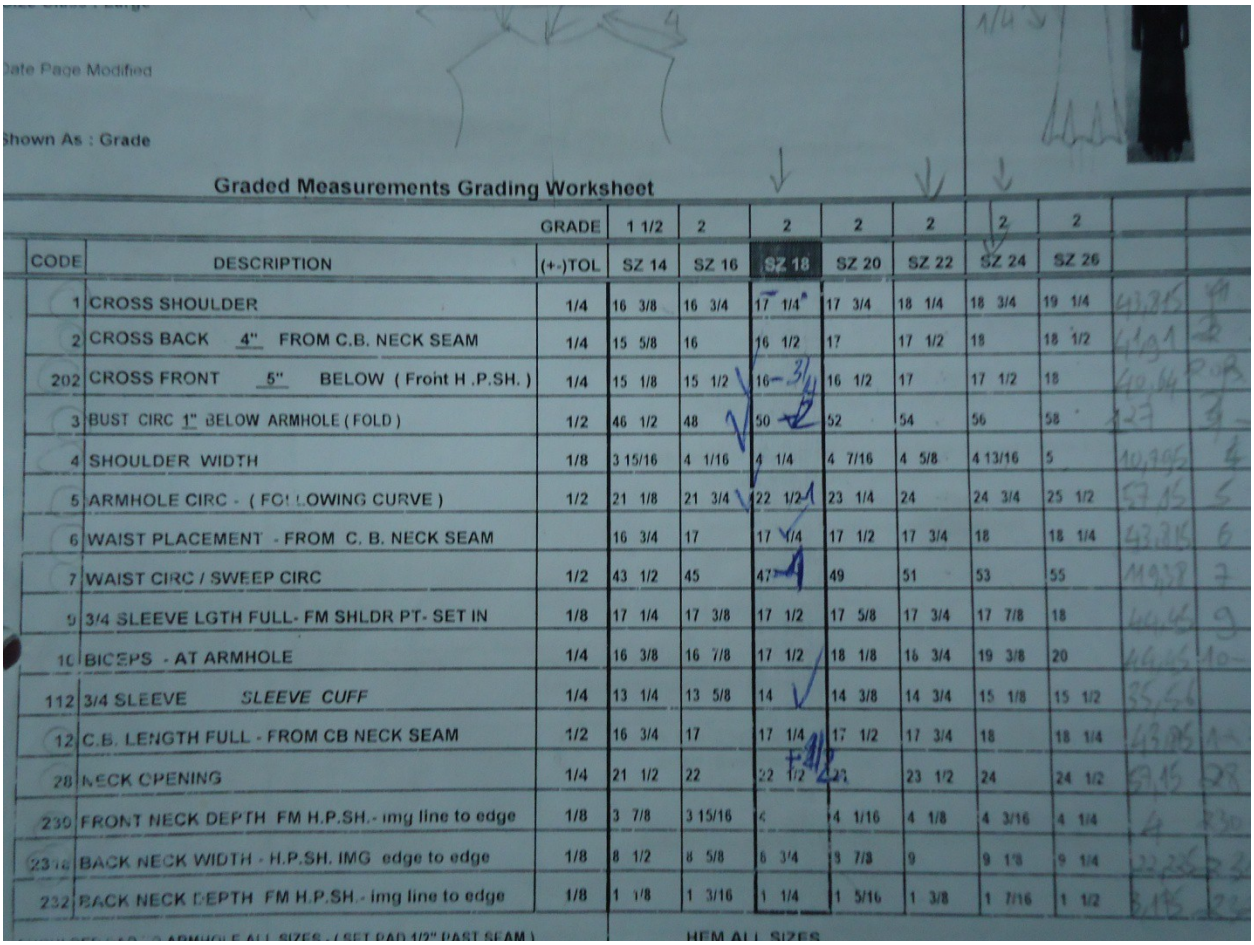




Gắnnhãnsửdụngbênsườntráicáchlai 12 cm.

IV. Sưutầmmộthệthốngcỡsốgồm 5 size đãchọnchotrangphục:

Bộtàiliệu nay đượcsưutầmtừ "*Côngty may thêuXuânThảo*"



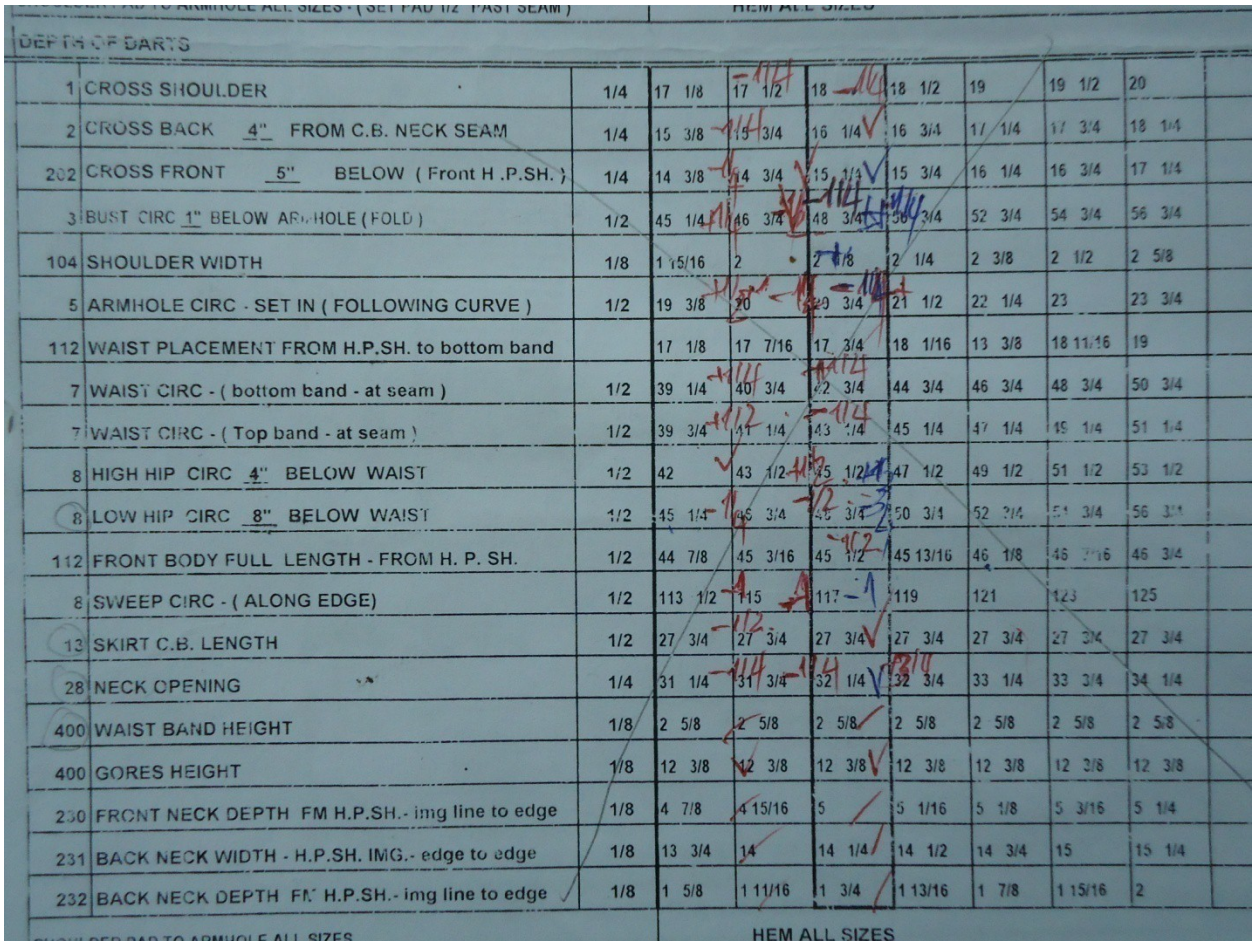
Date Page Modified

Shown As : Grade

Graded Measurements Grading Worksheet

CODE	DESCRIPTION	(+-)TOL	GRADE	1 1/2 SZ 14	2 SZ 16	2 SZ 18	2 SZ 20	2 SZ 22	2 SZ 24	2 SZ 26
1	CROSS SHOULDER	1/4		16 3/8	16 3/4	17 1/4	17 3/4	18 1/4	18 3/4	19 1/4
2	CROSS BACK 4" FROM C.B. NECK SEAM	1/4		15 5/8	16	16 1/2	17	17 1/2	18	18 1/2
202	CROSS FRONT 5" BELOW (Front H .P.SH.)	1/4		15 1/8	15 1/2	16	16 1/2	17	17 1/2	18
3	BUST CIRC 1" BELOW ARMHOLE (FOLD)	1/2		46 1/2	48	50	52	54	56	58
4	SHOULDER WIDTH	1/8		3 15/16	4 1/16	4 1/4	4 7/16	4 5/8	4 13/16	5
5	ARMHOLE CIRC - (FOLLOWING CURVE)	1/2		21 1/8	21 3/4	22 1/2	23 1/4	24	24 3/4	25 1/2
6	WAIST PLACEMENT - FROM C. B. NECK SEAM			16 3/4	17	17 1/4	17 1/2	17 3/4	18	18 1/4
7	WAIST CIRC / SWEEP CIRC	1/2		43 1/2	45	47	49	51	53	55
9	3/4 SLEEVE LGTH FULL- FM SHLDR PT- SET IN	1/8		17 1/4	17 3/8	17 1/2	17 5/8	17 3/4	17 7/8	18
10	BICEPS - AT ARMHOLE	1/4		16 3/8	16 7/8	17 1/2	18 1/8	18 3/4	19 3/8	20
112	3/4 SLEEVE *SLEEVE CUFF*	1/4		13 1/4	13 5/8	14	14 3/8	14 3/4	15 1/8	15 1/2
12	C.B. LENGTH FULL - FROM CB NECK SEAM	1/2		16 3/4	17	17 1/4	17 1/2	17 3/4	18	18 1/4
28	NECK OPENING	1/4		21 1/2	22	22 1/2	23	23 1/2	24	24 1/2
230	FRONT NECK DEPTH FM H.P.SH.- img line to edge	1/8		3 7/8	3 15/16	4	4 1/16	4 1/8	4 3/16	4 1/4
231	BACK NECK WIDTH - H.P.SH. IMG edge to edge	1/8		8 1/2	8 5/8	8 3/4	8 7/8	9	9 1/8	9 1/4
232	BACK NECK DEPTH FM H.P.SH.- img line to edge	1/8		1 1/8	1 3/16	1 1/4	1 5/16	1 3/8	1 7/16	1 1/2

ARMHOLE ALL SIZES - (SET PAD 1/2" PAST SEAM) HEM ALL SIZES



DEPTH OF DARTS									
1	CROSS SHOULDER	1/4	17 1/8	17 1/2	18	18 1/2	19	19 1/2	20
2	CROSS BACK 4" FROM C.B. NECK SEAM	1/4	15 3/8	15 3/4	16 1/4	16 3/4	17 1/4	17 3/4	18 1/4
202	CROSS FRONT 5" BELOW (Front H .P.SH.)	1/4	14 3/8	14 3/4	15 1/4	15 3/4	16 1/4	16 3/4	17 1/4
3	BUST CIRC 1" BELOW ARMHOLE (FOLD)	1/2	45 1/4	46 3/4	48 3/4	50 3/4	52 3/4	54 3/4	56 3/4
104	SHOULDER WIDTH	1/8	1 15/16	2	2 1/8	2 1/4	2 3/8	2 1/2	2 5/8
5	ARMHOLE CIRC - SET IN (FOLLOWING CURVE)	1/2	19 3/8	20	20 3/4	21 1/2	22 1/4	23	23 3/4
112	WAIST PLACEMENT FROM H.P.SH. to bottom band		17 1/8	17 7/16	17 3/4	18 1/16	13 3/8	18 11/16	19
7	WAIST CIRC - (bottom band - at seam)	1/2	39 1/4	40 3/4	42 3/4	44 3/4	46 3/4	48 3/4	50 3/4
7	WAIST CIRC - (Top band - at seam)	1/2	39 3/4	41 1/4	43 1/4	45 1/4	47 1/4	49 1/4	51 1/4
8	HIGH HIP CIRC 4" BELOW WAIST	1/2	42	43 1/2	45 1/2	47 1/2	49 1/2	51 1/2	53 1/2
8	LOW HIP CIRC 8" BELOW WAIST	1/2	45 1/4	46 3/4	48 3/4	50 3/4	52 3/4	54 3/4	56 3/4
112	FRONT BODY FULL LENGTH - FROM H. P. SH.	1/2	44 7/8	45 3/16	45 1/2	45 13/16	46 1/8	46 7/16	46 3/4
8	SWEEP CIRC - (ALONG EDGE)	1/2	113 1/2	115	117	119	121	123	125
13	SKIRT C.B. LENGTH	1/2	27 3/4	27 3/4	27 3/4	27 3/4	27 3/4	27 3/4	27 3/4
28	NECK OPENING	1/4	31 1/4	31 3/4	32 1/4	32 3/4	33 1/4	33 3/4	34 1/4
400	WAIST BAND HEIGHT	1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8
400	GORES HEIGHT	1/8	12 3/8	12 3/8	12 3/8	12 3/8	12 3/8	12 3/8	12 3/8
230	FRONT NECK DEPTH FM H.P.SH.- img line to edge	1/8	4 7/8	4 15/16	5	5 1/16	5 1/8	5 3/16	5 1/4
231	BACK NECK WIDTH - H.P.SH. IMG.- edge to edge	1/8	13 3/4	14	14 1/4	14 1/2	14 3/4	15	15 1/4
232	BACK NECK DEPTH FM H.P.SH.- img line to edge	1/8	1 5/8	1 11/16	1 3/4	1 13/16	1 7/8	1 15/16	2
					HEM ALL SIZES				

V. **Chọn size trungbình, xâydựngbộmẫutheo size đãchọn.**

1. **Xácđịnhcơsởchoquátrìnhsảnxuất**

a. Đặtmãhàng: **LOS14**

b. Lậpbảngthôngsốkíchthướcthànhphẩm, bánthànhphẩmchomãhàng : **LOS14**

❖ THÔNG SỐ THÀNH PHẨM:

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	STT	SỐ ĐO	SIZE SX		SIZE S		SIZE M		SIZE L		SIZE XL		
2	1	NGANG VAI	33.5	1	34.5	1.5	36	1	37	1	38	1.5	39.5
3	2	VÒNG NGỰC	73	4	77	5	82	5	87	5	92	5	97
4	3	VÒNG NÁCH	37.5	1.5	39	2	41	2	43	1	44	3	47
5	4	HẠ EO SAU	35.5	0.5	36	1	37	0.5	37.5	0.5	38	1	39
6	5	HẠ EO TRƯỚC	38.5	0.5	39	1	40	0.5	40.5	0.5	41	1	42
7	6	VÒNG MÔNG	83	4	87	5	92	5	97	5	102	5	107
8	7	VÒNG EO	57.5	3.5	61	5	66	5.5	71.5	5	76.5	5	81.5
9	8	DÀI VÁY	81	2	83	2	85	2	87	3	90	3	93
10	9	VÒNG CỔ	29.5	1.5	31	1	32	1.5	33.5	1	34.5	1.5	36
11	10	HẠ CỔ TRƯỚC	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5
12	11	RỘNG CỔ	21.2	0.5	21.7	0.3	22	0.2	22.2	0.3	22.5	0.4	22.9
13	12	HẠ CỔ SAU	5	0	5	0	5	0	5	0	5	0	5

❖ THÔNG SỐ BÁN THÀNH PHẨM:

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	STT	SỐ ĐO	SIZE SX		SIZE S		SIZE M		SIZE L		SIZE XL	
2	1	NGANG VAI	35.5	1	36.5	1.5	38	1	39	1	40	
3	2	VÒNG NGỰC	74.5	4	78.5	5	83.5	5	88.5	5	93.5	
4	3	VÒNG NÁCH	38.5	1.5	40	2	42	2	44	1	45	
5	4	HẠ EO SAU	35.5	0.5	36	1	37	0.5	37.5	0.5	38	
6	5	HẠ EO TRƯỚC	38.5	0.5	39	1	40	0.5	40.5	0.5	41	
7	6	VÒNG MÔNG	84.5	4	88.5	5	93.5	5	98.5	5	103.5	
8	7	VÒNG EO	59	3.5	62.5	5	67.5	5.5	73	5	78	
9	8	DÀI VÁY	85	2	87	2	89	2	91	3	94	
10	9	VÒNG CỔ	47	1.5	48.5	1	49.5	1.5	51	1	52	
11	10	HẠ CỔ TRƯỚC	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	
12	11	RỘNG CỔ	23.2	0.5	23.7	0.3	24	0.2	24.2	0.3	24.5	
13	12	HẠ CỔ SAU	5	0	5	0	5	0	5	0	5	

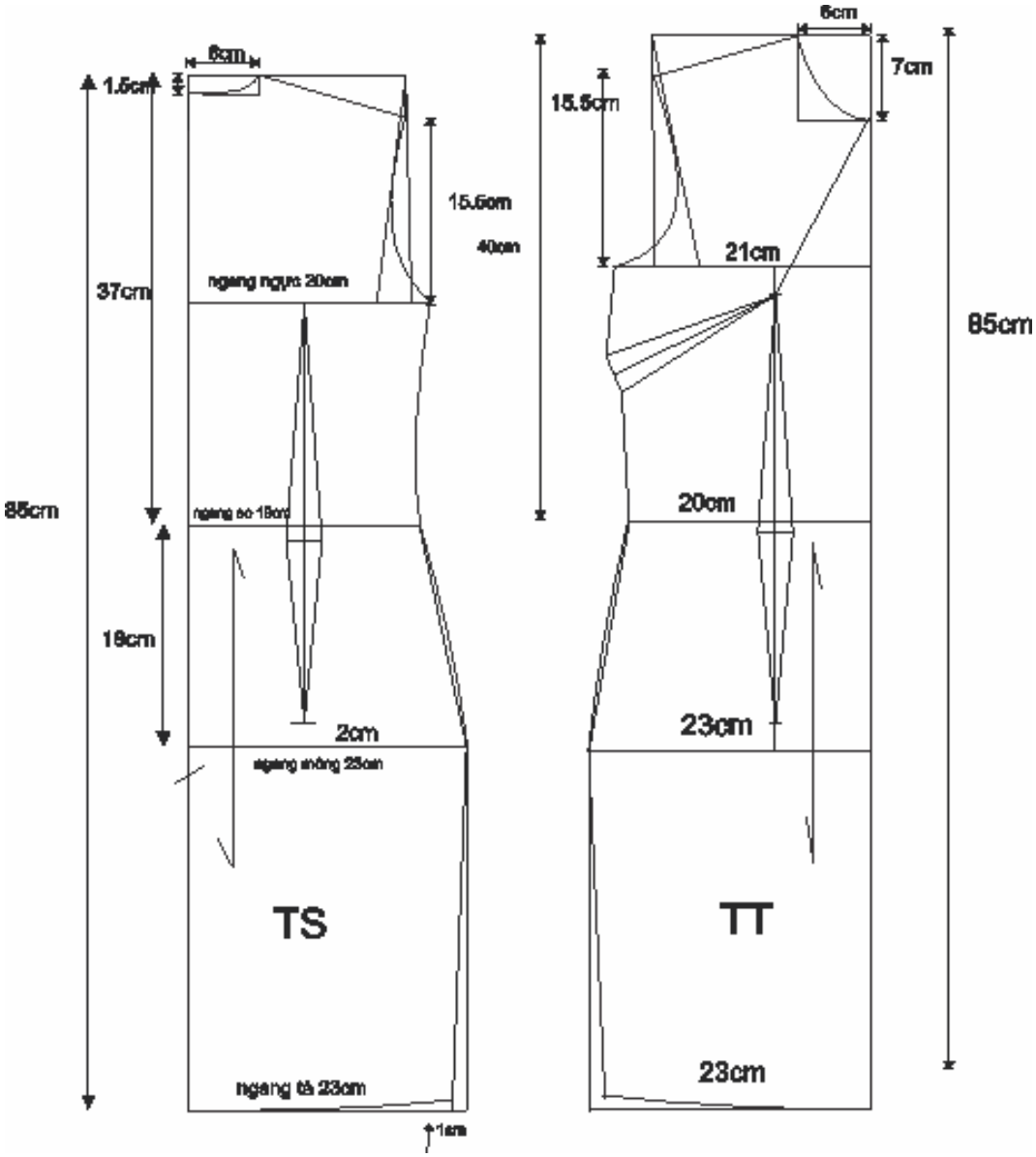
c. Lựachọnnguyênphụliệuđểsảnxuấtmãhàng:

Vớikiểudángthanhlịchvàtrẻtrungemchọnchấtliệu kaki thunmềm, vừatạophomdángchosảnphẩm, chấtliệucóđộ dàyvàmềmvừaphải, tạocảmgiáctự tin và thoải mái khimặc.

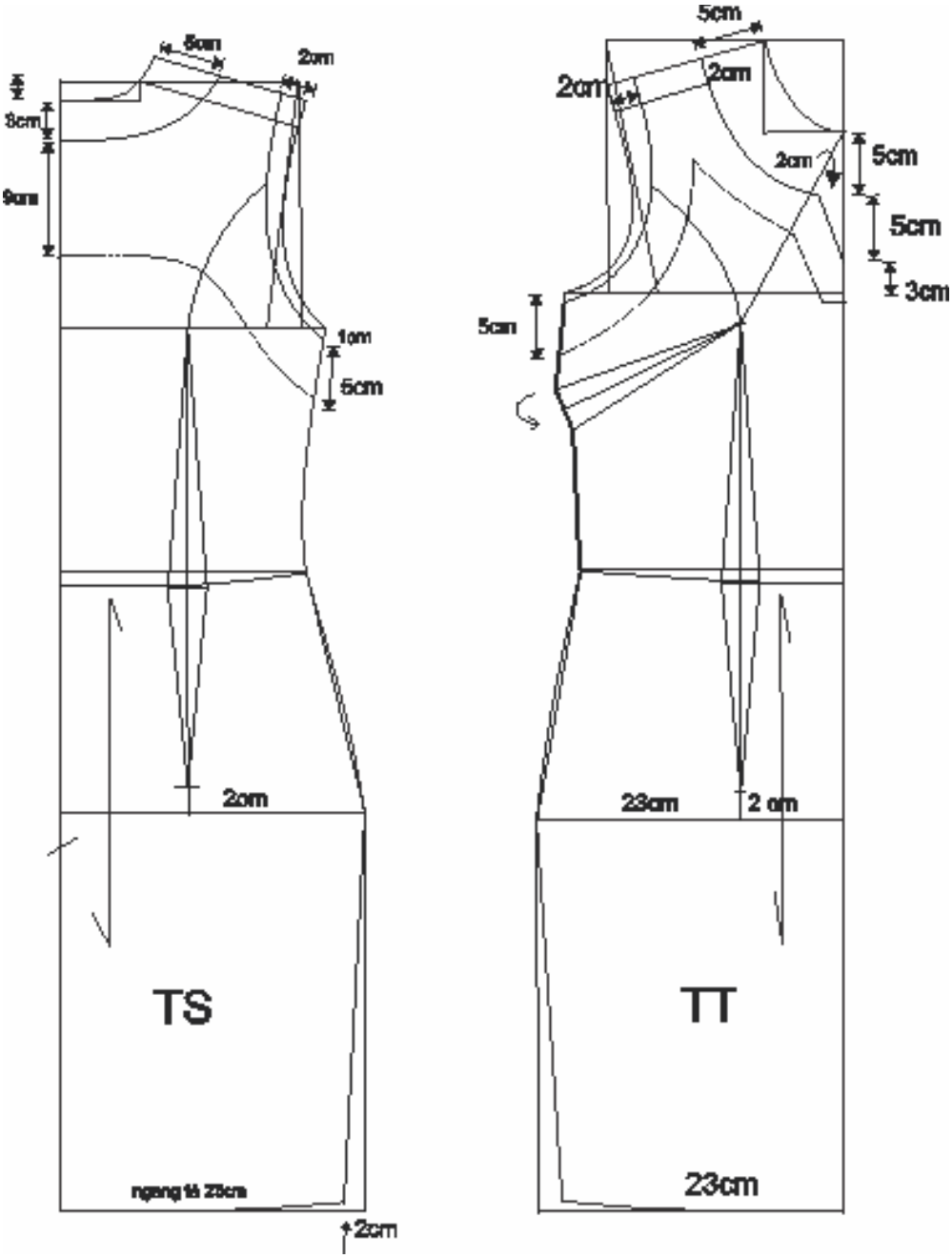
Chấtliệuvải kaki thunsẽdễtrảivảimàkhôngsợbịtrơn, dễthaotáckhi may.

2. **Thiếtkếmẫumỏngthànhphẩmcho size trungbìnhchomãhàng(tỉlệ 1:5)**

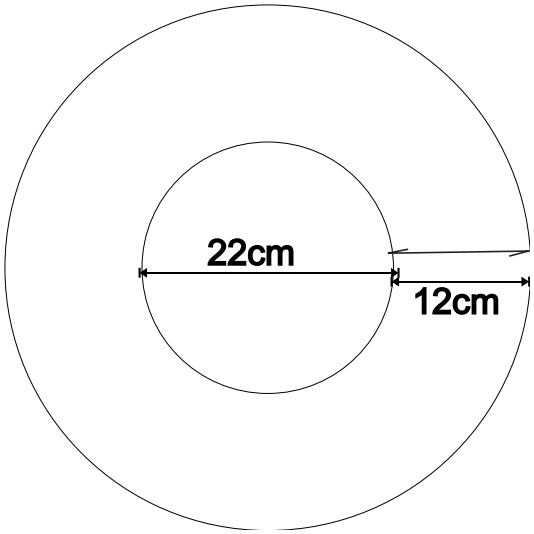
a. Block cănbản:



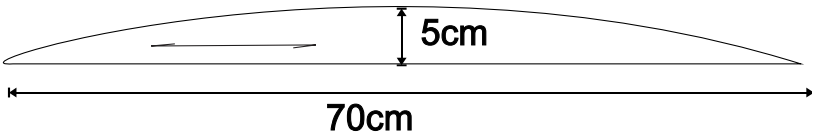
b. Thiếtkếmẫu


5cm
2cm
3cm
9cm
1cm
5cm
2cm
TS
2cm
5cm
2cm
2cm
5cm
5cm
3cm
5cm
23cm
2 cm
TT
23cm

- Thiết kế bèo



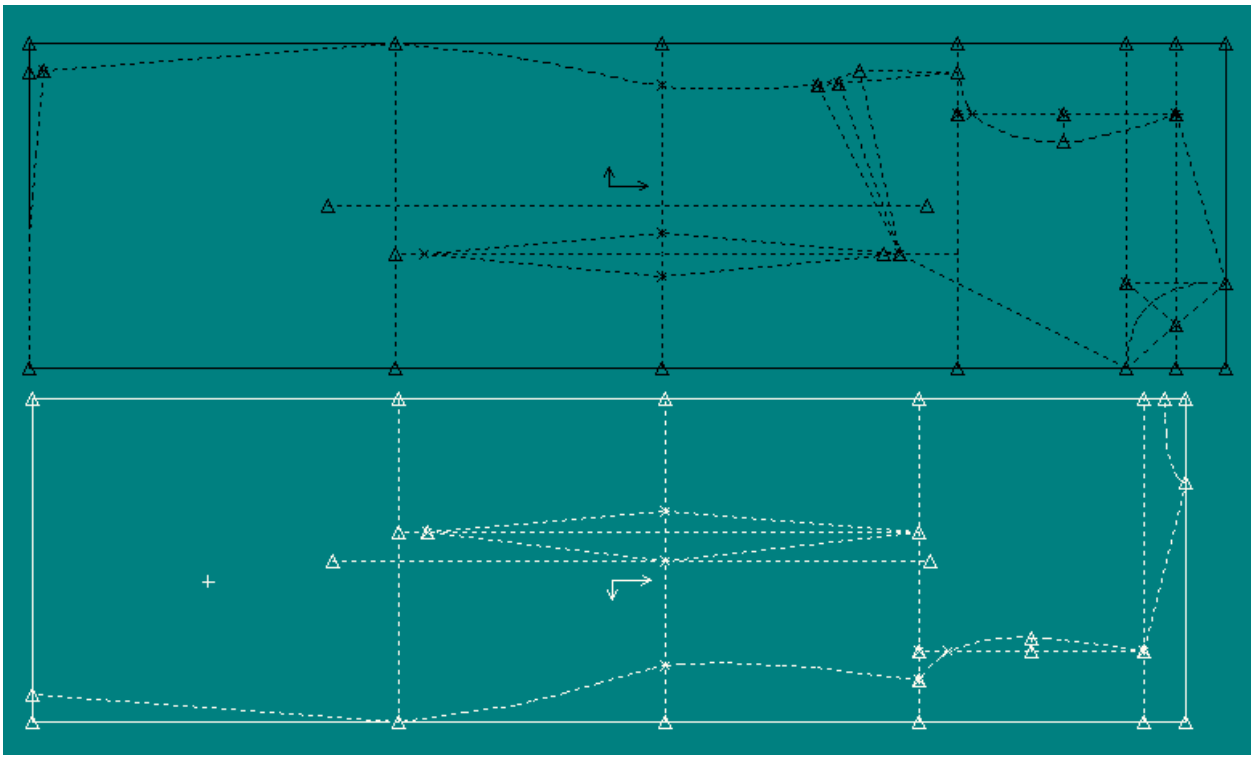
- Thiết kế tay



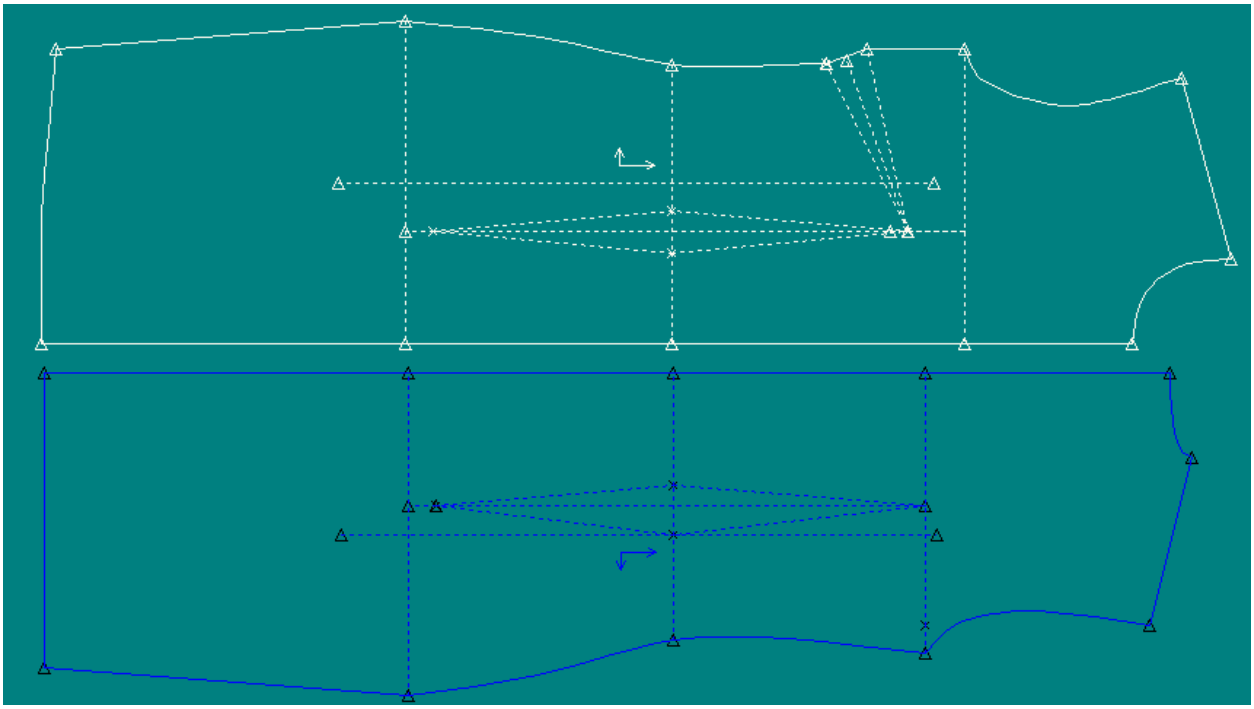
VI. Quytrìnhchuẩnbịsảnxuấtvềthiếkế

1. Tiếnhànhnhảymẫucác chi tiếtcủacác size cònlạitheotỉlệ (1:5)

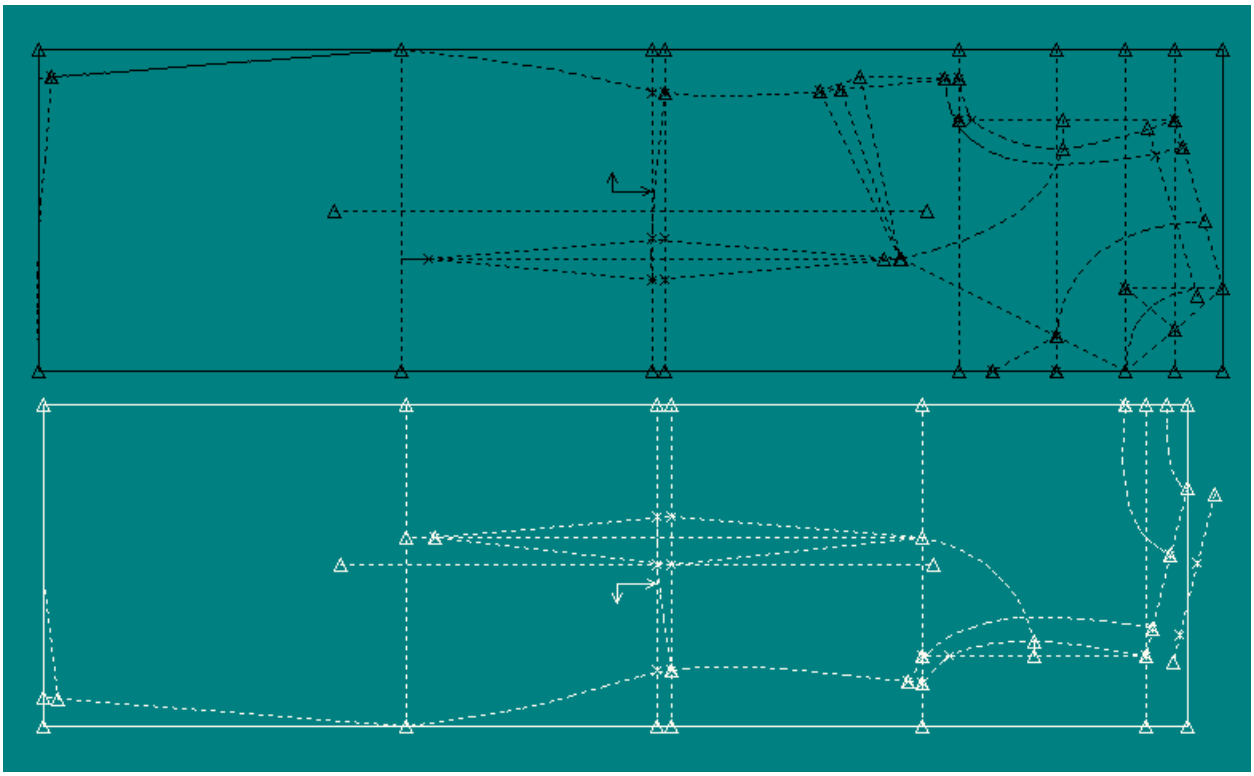
❖ THIẾT KẾ BLOCK THÂN TRƯỚC VÀ THÂN SAU CĂN BẢN:



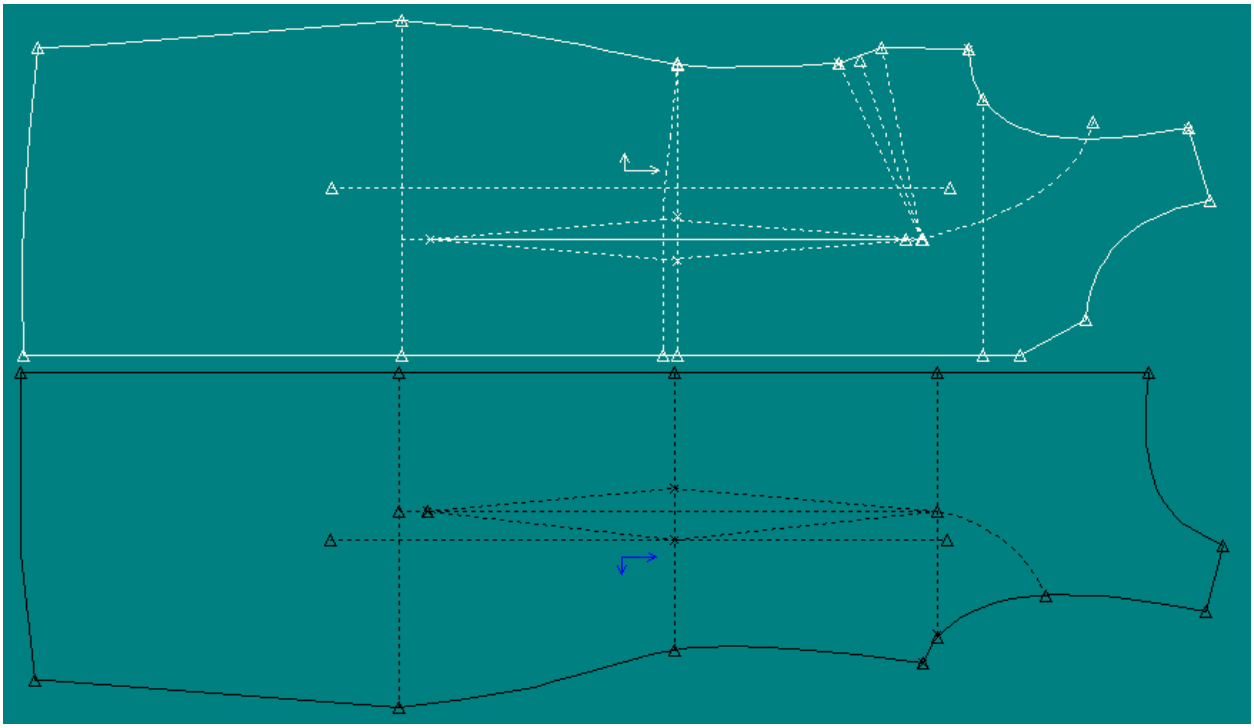
❖ TRACE CHI TIẾT CỦA BLOCK CĂN BẢN:



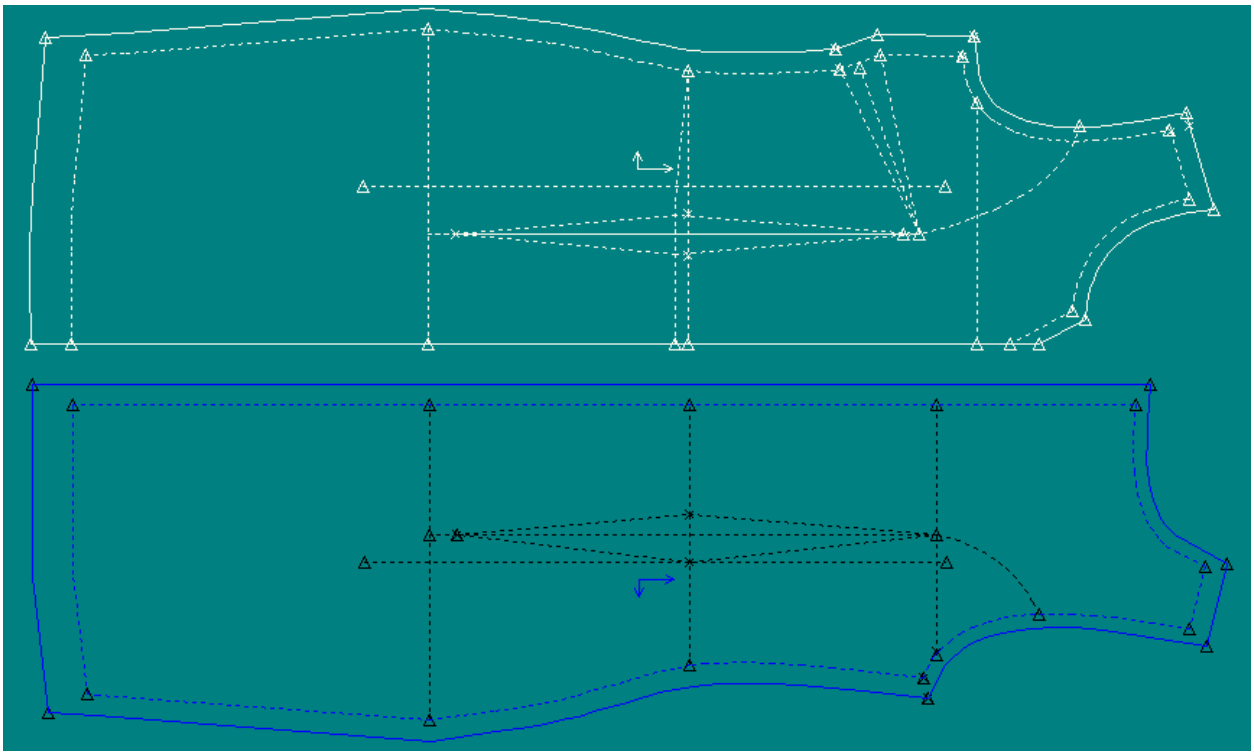
❖ THIẾT KẾ THÂN TRƯỚC VÀ THÂN SAU BIẾN KIỂU:



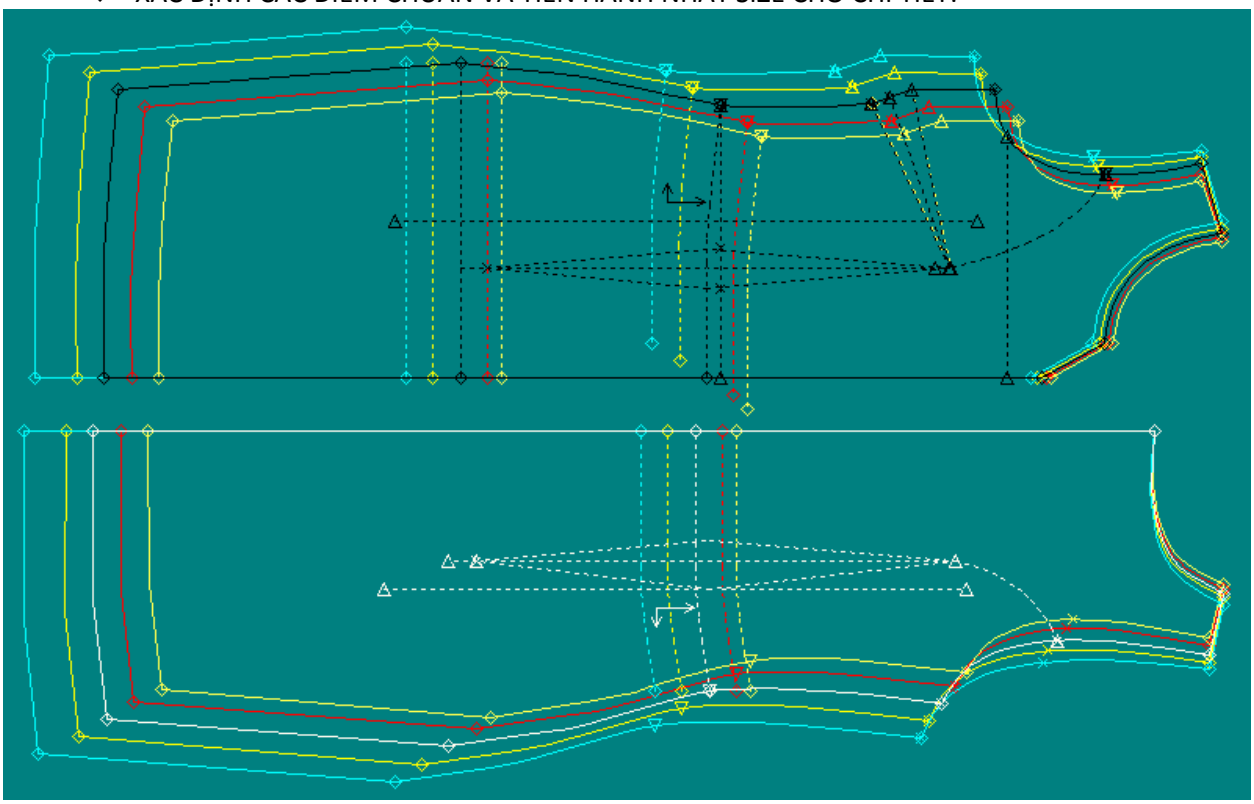
TRACE CHI TIẾT CỦA THÂN TRƯỚC VÀ THÂN SAU BIẾN KIỂU:



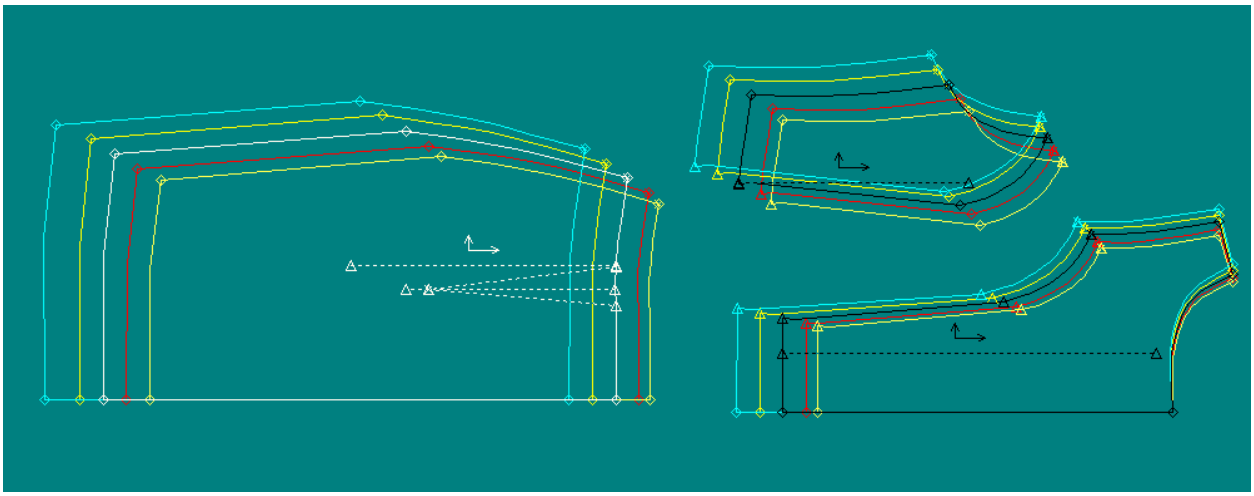
- CHỪA ĐƯỜNG MAY CHO CHI TIẾT:



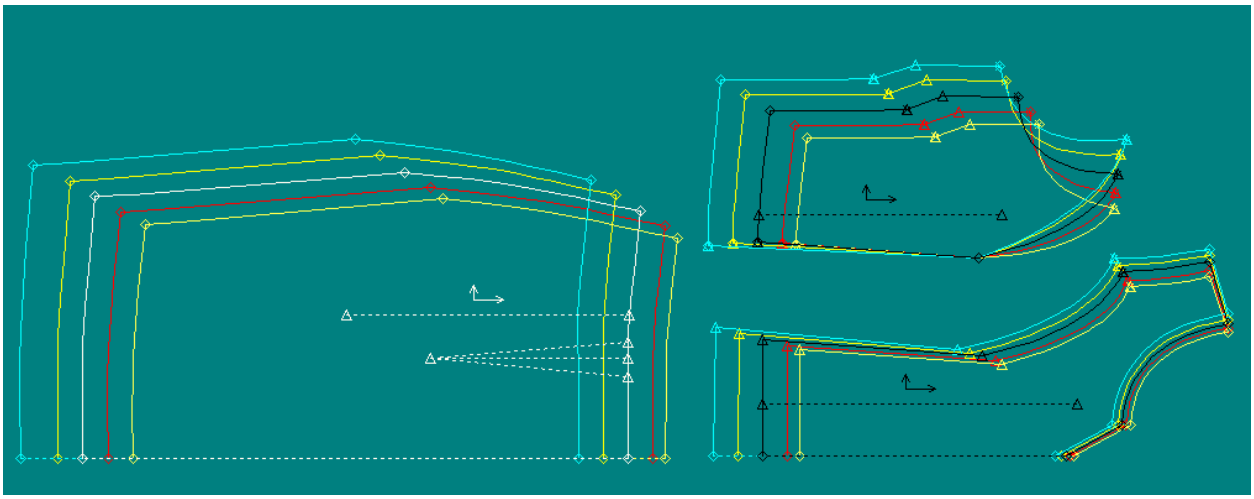
❖ XÁC ĐỊNH CÁC ĐIỂM CHUẨN VÀ TIẾN HÀNH NHẢY SIZE CHO CHI TIẾT:



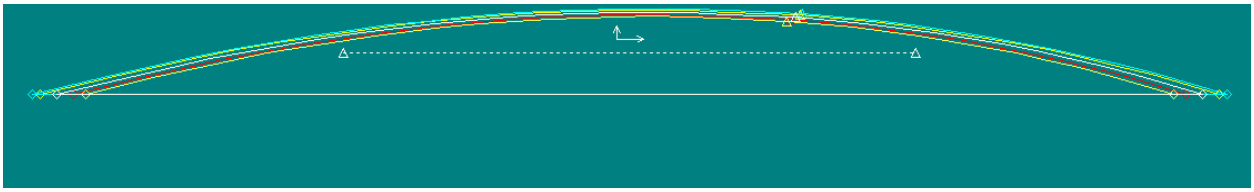
❖ CẮT RẢ KIỂM TRA HOÀN CHỈNH CHO CÁC CHI TIẾT BÁN THÀNH PHẨM THÂN SAU:



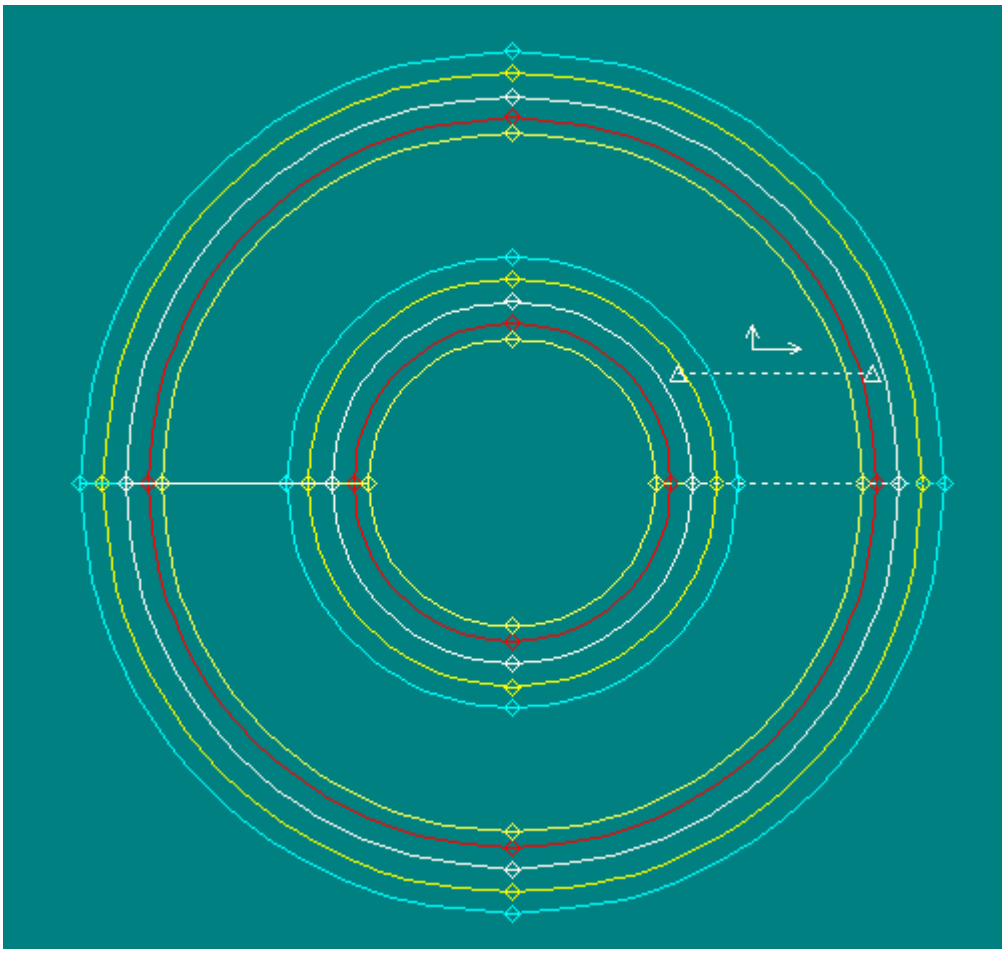
❖ CẮT RẢ KIỂM TRA HOÀN CHỈNH CHO CÁC CHI TIẾT BÁN THÀNH PHẨM THÂN TRƯỚC:



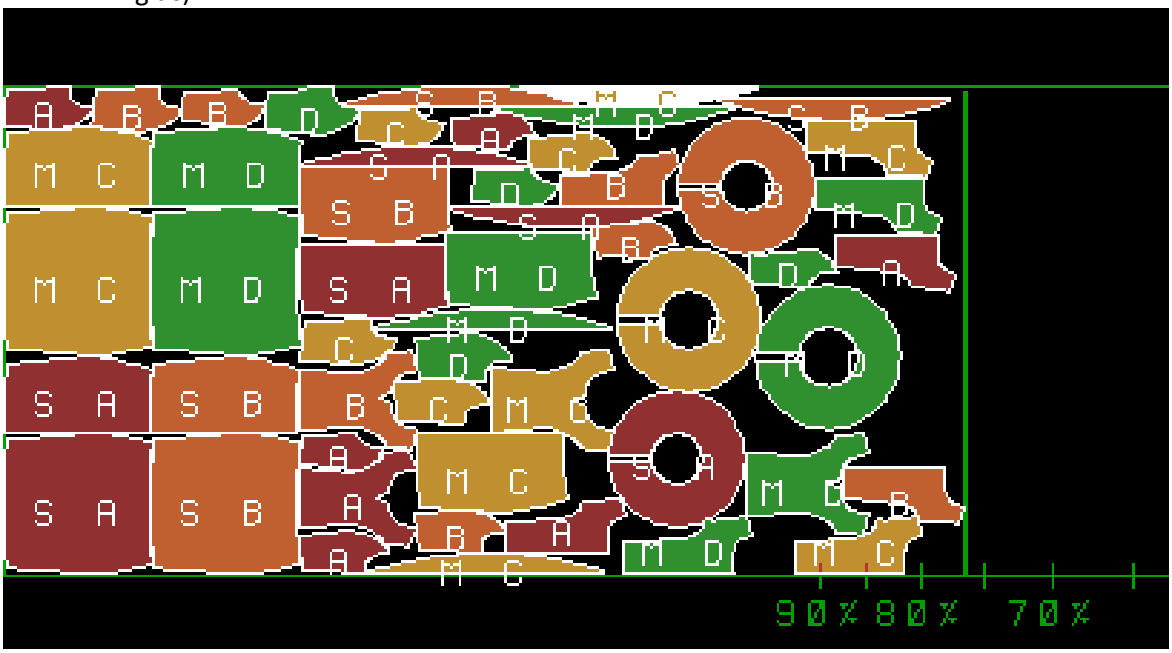
❖ THIẾT KẾ VÀ NHẢY SIZE TAY ÁO:



❖ THIẾT KẾ VÀ NHẢY SIZE BÈO EO:



❖ GIÁC SƠ ĐỒ CHO MÃ HÀNG THEO TỶ LỆ GIÁC SƠ ĐỒ ĐÃ LÀM (Có sử dụng copy nước giác):



2. Lậpbảngsảnlượnghàng:

Côngty may: 10209
Xínghiệp may: 102090A

BẢNG SẢN LƯỢNG HÀNG
Mãhàng: LOS14

Cỡ Màu	S	M	L	XL	XXL	CỘNG
Đỏ (I)	193	289	289	146	48	965
Xanhrêu(II)	177	265	265	134	44	885
CỘNG (sp)	370	554	554	280	92	1850

BẢNG TÁC NGHIỆP MẪU (GHÉP CỠ VÓC)

Mãhàng: LOS14

Thựchiệntheophươngpháp bình quân gia quyền:

- Tối đa 2sp/sơđồ
- Số cỡ vóc là lẻ
- Ta tiến hành ghép các sơđồ đầu tiên như sau:

  Sơđồ 1: S + XXL = 48 (I)
  44 (II)
  92 lớp => 92 x 2 =184 (sp)

  Sơđồ 2: M + XL = 146 (I)
  134 (II)
  280 (lớp) => 280 x 2 = 560 (sp)

  Sơđồ 3: L + L = 145 (I) (dư 1)
  133 (II) (dư 1)
  278 lớp => 278 x 2 = 556 (sp)

- Lựa chọn các size để ghép tùy ý:

  Sơđồ 4: S + M = 143 (I)
  131 (II)

274 lớp => 274 x 2 = 548 (sp)

Sơđồ 5: S = 2 (I)

2 (II)

4 lớp => 4 x 1 = 4 (sp)

- Kiểmtralạiyêucầucủamãhàng: sau 5 sơđồ ta đãgiácđượcsốsảnphẩmnhưsau:

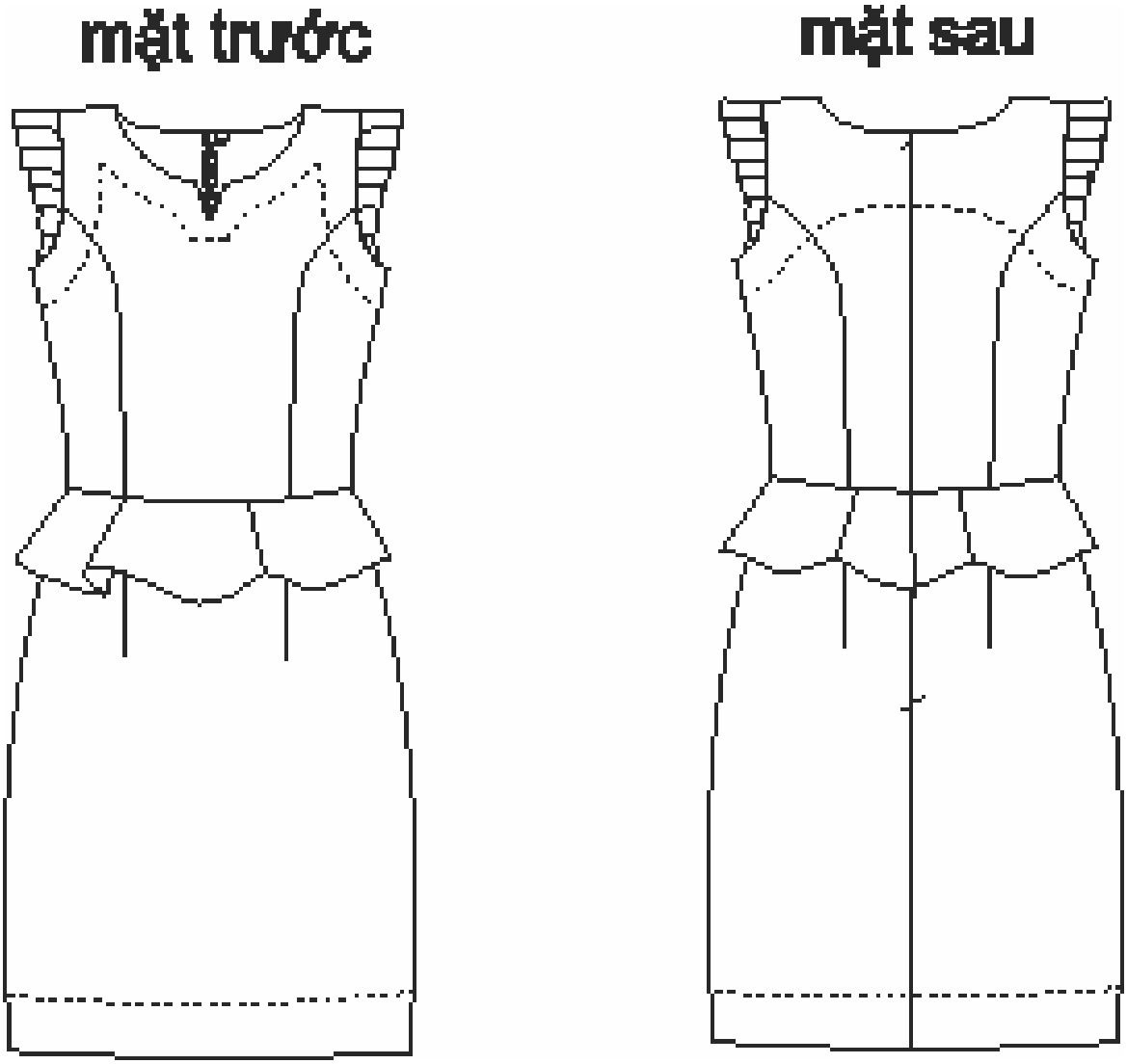
184 + 560 + 556 + 548 + 4 = 1852 (sp)

(trongđódư 1 sp size L màu I và 1 sp size L màu II)

3. Giácsơđồchomãhàng LOS14

VII. Thiếtlậptàiliệucôngnghệchomãhàng LOS14

1. Hìnhvẽmôtảmẫu



2. Bảng thông số kích thước thành phẩm và bán thành phẩm

a. Bảng thông số kích thước thành phẩm

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	STT	SỐ ĐO	SIZE SX		SIZE S		SIZE M		SIZE L		SIZE XL	
2	1	NGANG VAI	33.5	1	34.5	1.5	36	1	37	1	38	1.5
3	2	VÒNG NGỰC	73	4	77	5	82	5	87	5	92	5
4	3	VÒNG NÁCH	37.5	1.5	39	2	41	2	43	1	44	3
5	4	HẠ EO SAU	35.5	0.5	36	1	37	0.5	37.5	0.5	38	1
6	5	HẠ EO TRƯỚC	38.5	0.5	39	1	40	0.5	40.5	0.5	41	1
7	6	VÒNG MÔNG	83	4	87	5	92	5	97	5	102	5
8	7	VÒNG EO	57.5	3.5	61	5	66	5.5	71.5	5	76.5	5
9	8	DÀI VÁY	81	2	83	2	85	2	87	3	90	3
10	9	VÒNG CỔ	29.5	1.5	31	1	32	1.5	33.5	1	34.5	1.5
11	10	HẠ CỔ TRƯỚC	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0
12	11	RỘNG CỔ	21.2	0.5	21.7	0.3	22	0.2	22.2	0.3	22.5	0.4
13	12	HẠ CỔ SAU	5	0	5	0	5	0	5	0	5	0

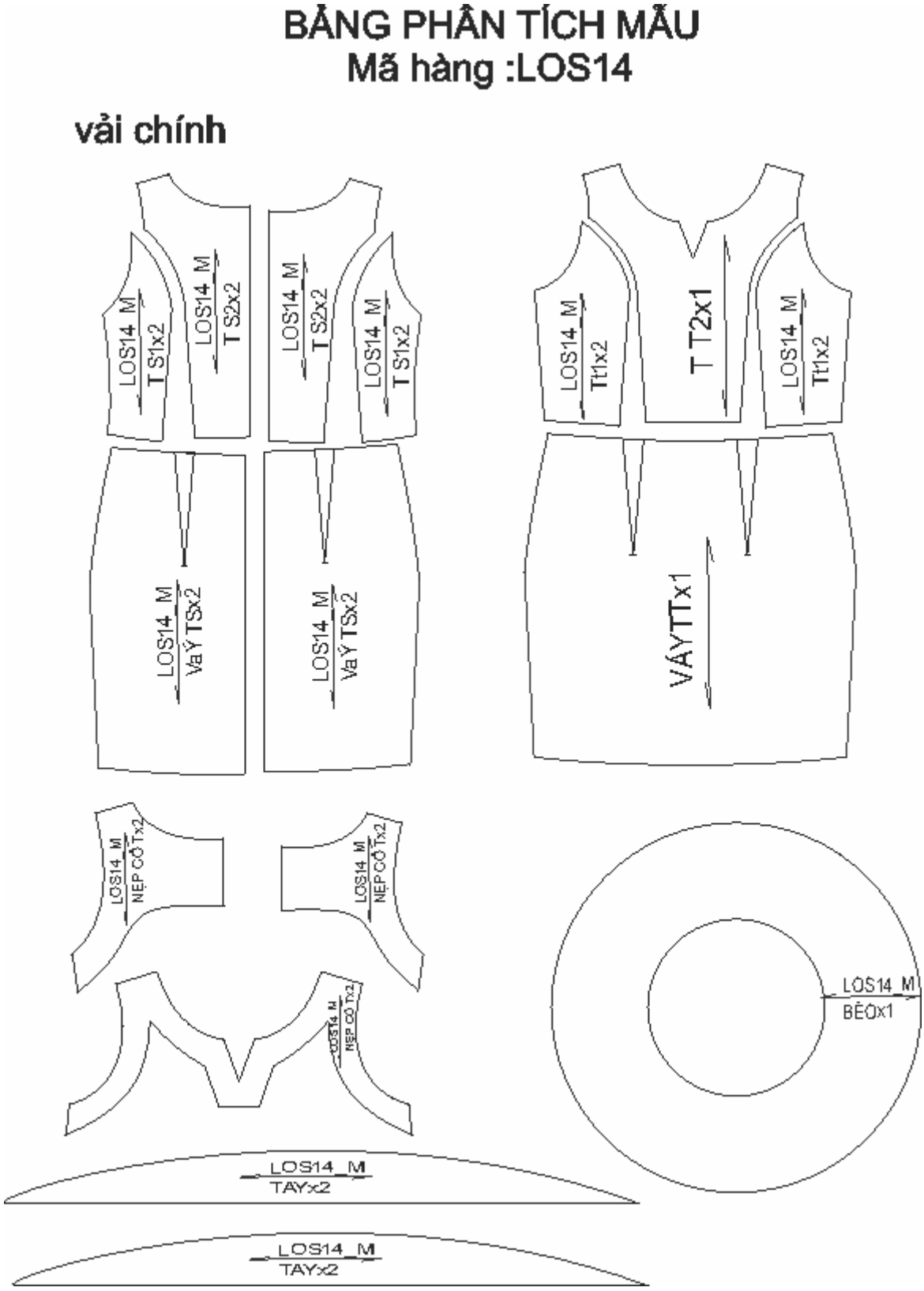
b. Bảng thông số bán thành phẩm

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	STT	SỐ ĐO	SIZE SX		SIZE S		SIZE M		SIZE L		SIZE XL	
2	1	NGANG VAI	35.5	1	36.5	1.5	38	1	39	1	40	1.5
3	2	VÒNG NGỰC	74.5	4	78.5	5	83.5	5	88.5	5	93.5	5
4	3	VÒNG NÁCH	38.5	1.5	40	2	42	2	44	1	45	3
5	4	HẠ EO SAU	35.5	0.5	36	1	37	0.5	37.5	0.5	38	1
6	5	HẠ EO TRƯỚC	38.5	0.5	39	1	40	0.5	40.5	0.5	41	1
7	6	VÒNG MÔNG	84.5	4	88.5	5	93.5	5	98.5	5	103.5	5
8	7	VÒNG EO	59	3.5	62.5	5	67.5	5.5	73	5	78	5
9	8	DÀI VÁY	85	2	87	2	89	2	91	3	94	3
10	9	VÒNG CỔ	47	1.5	48.5	1	49.5	1.5	51	1	52	1.5
11	10	HẠ CỔ TRƯỚC	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0	8.5	0
12	11	RỘNG CỔ	23.2	0.5	23.7	0.3	24	0.2	24.2	0.3	24.5	0.4
13	12	HẠ CỔ SAU	5	0	5	0	5	0	5	0	5	0

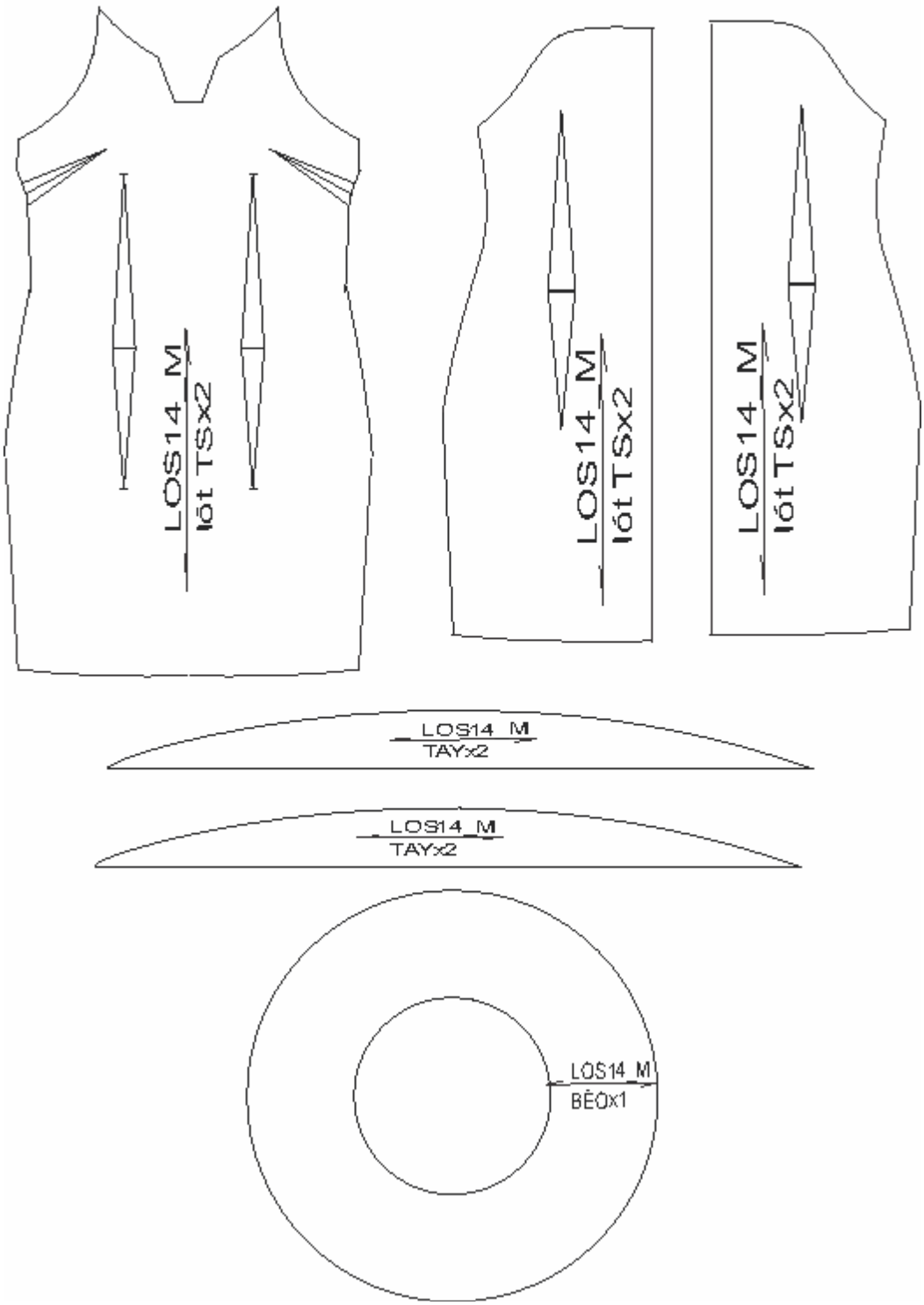
3. Bảng phân tích mẫu

BẢNG PHÂN TÍCH MẪU
Mã hàng :LOS14

vải chính



vải lót


LOS14_M
lót TSx2
LOS14_M
lót TSx2
LOS14_M
lót TSx2
LOS14_M
TAYx2
LOS14_M
TAYx2
LOS14_M
BÈOx1

4. Bảng sản lượng hàng

Côngty may: 10209
Xínghiệp may: 102090A

BẢNG SẢN LƯỢNG HÀNG
Mãhàng: LOS14

Cỡ / Màu	S	M	L	XL	XXL	CỘNG
Đỏ (I)	193	289	289	146	48	965
Xanhrêu(II)	177	265	265	134	44	885
CỘNG (sp)	370	554	554	280	92	1850

5. Bảng ghép cỡ vóc

BẢNG TÁC NGHIỆP MẪU (GHÉP CỠ VÓC)

Mãhàng: LOS14

Thựchiệntheophươngpháp bình quân gia quyền:

- Tối đa 2sp/sơđồ
- Số cỡ vóc là lẻ
- Ta tiến hành ghép các sơđồ đầu tiên như sau:

  Sơđồ 1: S + XXL = 48 (I)
  44 (II)
  92 lớp => 92 x 2 =184 (sp)

  Sơđồ 2: M + XL = 146 (I)
  134 (II)
  ~~280 (lớp) => 280 x 2 = 560 (sp)~~

  Sơđồ 3: L + L = 145 (I) (dư 1)
  133 (II) (dư 1)
  ~~278 lớp => 278 x 2 = 556 (sp)~~

- Lựa chọn các size để ghép tùy ý:

  Sơđồ 4: S + M = 143 (I)
  131 (II)
  ~~274 lớp => 274 x 2 = 548~~ (sp)

  Sơđồ 5: S = 2 (I)
  2 (II)
  4 lớp => 4 x 1 = 4 (sp)

- Kiểm tra lại yêu cầu của mã hàng: sau 5 sơđồ ta đã giác được số sản phẩm như sau:
  184 + 560 + 556 + 548 + 4 = 1852 (sp)
  (trong đó dư 1 sp size L màu I và 1 sp size L màu II)

6. **Bảng tác nghiệp màu**(hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu)

Công Ty May:102090 BẢNG HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG NGUYÊN PHỤ LIỆU
Xí Nghiệp: 102090A Khách Hàng: LOS
Mã Hàng: LOS14

Kí Hiệu	Vải Chính1	Vải Chính 2	Vải Lót	Chỉ	Keo	Dây Kéo	Nhãn size	Nhãn Trang Trí	Nhãn HDSD	Thẻ Bài	Dây Treo
Màu Xanh Lục (A01)											
Màu Đỏ (A02)											

7. Bảng tiêu chuẩn giác sơ đồ

Công ty may: 10209
Xí nghiệp may: 10209A

BẢNG TIÊU CHUẨN GIÁC SƠ ĐỒ
Mã hàng: LOS14
Sản lượng: 1850sp

- *Thông tin về NL: Vải chính*
- *Thông tin về trải vải: Trải mặt trái, trải 1 chiều có cắt đầu bàn.*
- *Thông tin về sơ đồ:*

STT	Tên chi tiết	Số lượng/sp	Qui định giác	Yêu cầu kỹ thuật
	Vải Chính 1			
1	Thân Trước 1	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
2	Thân Trước 2	1	Canh sợi dọc	
3	Thân Sau 1	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
4	Thân Sau 2	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
5	Váy Thân Trước	1	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
6	Váy Thân sau	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
7	Nẹp cổ Trước	1	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
8	Nẹp cổ Sau	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
9	Bèo eo	1	Canh sợi dọc	Các chi tiết không

				được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi
	Vải Chính 2			
10	Tay	2	Canh sợi dọc	Các chi tiết không được chồng mí lên nhau, đúng canh sợi

- *Thông tin về NL: Vải lót*
- *Thông tin về trải vải: Trải mặt trái, trải 1 chiều*
- *Thông tin về sơ đồ:*

STT	Tên chi tiết	Số lượng/sp	Qui định giác	Yêu cầu kỹ thuật
1	Thân Trước	1	Canh sợi dọc	Giác đúng canh sợi
2	Thân Sau	2	Canh sợi dọc	Giác đúng canh sợi
3	bèo	1	Canh sợi dọc	Giác đúng canh sợi
4	tay	2	Canh sợi dọc	Giác đúng canh sợi

Xác nhận của trưởng phòng kế hoạch **Ngày tháng năm 2014**

Người lập bảng

Phạm Thị Hồng

8. Bảng quy định cho phân xưởng cắt:

Công ty may: 10209
Xí nghiệp may: 10209A

BẢNG QUI ĐỊNH CẮT

Mã hàng: LOS14
Sản lượng: 1850sp

- *Thông tin về NL: Vải chính*
- *Thông tin về trải vải: Trải mặt trái, trải 1 chiều có cắt đầu bàn.*
- *Thông tin về sang sơ đồ: Sử dụng Phương pháp cắt sơ đồ cùng bàn vải.*
- *Thông tin về cắt chi tiết sử dụng vải:*

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Dụng cụ cắt	Yêu cầu kỹ thuật
	Vải Chính 1			
1	Thân Trước 1	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
2	Thân Trước 2	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
3	Thân sau 1	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
4	Thân sau 2	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
5	Váy thân trước	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
6	Váy thân sau	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
7	Nẹp cổ trước	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đảm bảo thông số đường công cổ, đúng thông số và không bị rang cưa
8	Nẹp cổ sau	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
9	bèo	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa
10	tay	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị rang cưa

- *Thông tin về NL: Vải lót*
- *Thông tin về trải vải: Trải mặt trái, trải 1 chiều có cắt đầu bàn.*
- *Thông tin về sang sơ đồ: sử dụng Phương pháp cắt sơ đồ cùng bàn vải*
- *Thông tin về cắt chi tiết sử dụng vải:*

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Dụng cụ cắt	Yêu cầu kỹ thuật
1	Thântrước	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị răng cưa
2	Thân sau	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị răng cưa
3	bèo	1	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị răng cưa
4	tay	2	Máy cắt tự động	Cắt chính sát, cắt nat đường chì, đúng thông số và không bị răng cưa

Thông tin về đánh số: theo qui định trong bảng quy định đánh số

Thông tin về bóc tập phối kiện: đính kèm phiếu bóc tập phối kiện

Thông tin về kiểm tra chi tiết sau khi cắt: kiểm đủ số lượng chi tiết.

Xác nhận của trưởng phòng kế hoạch

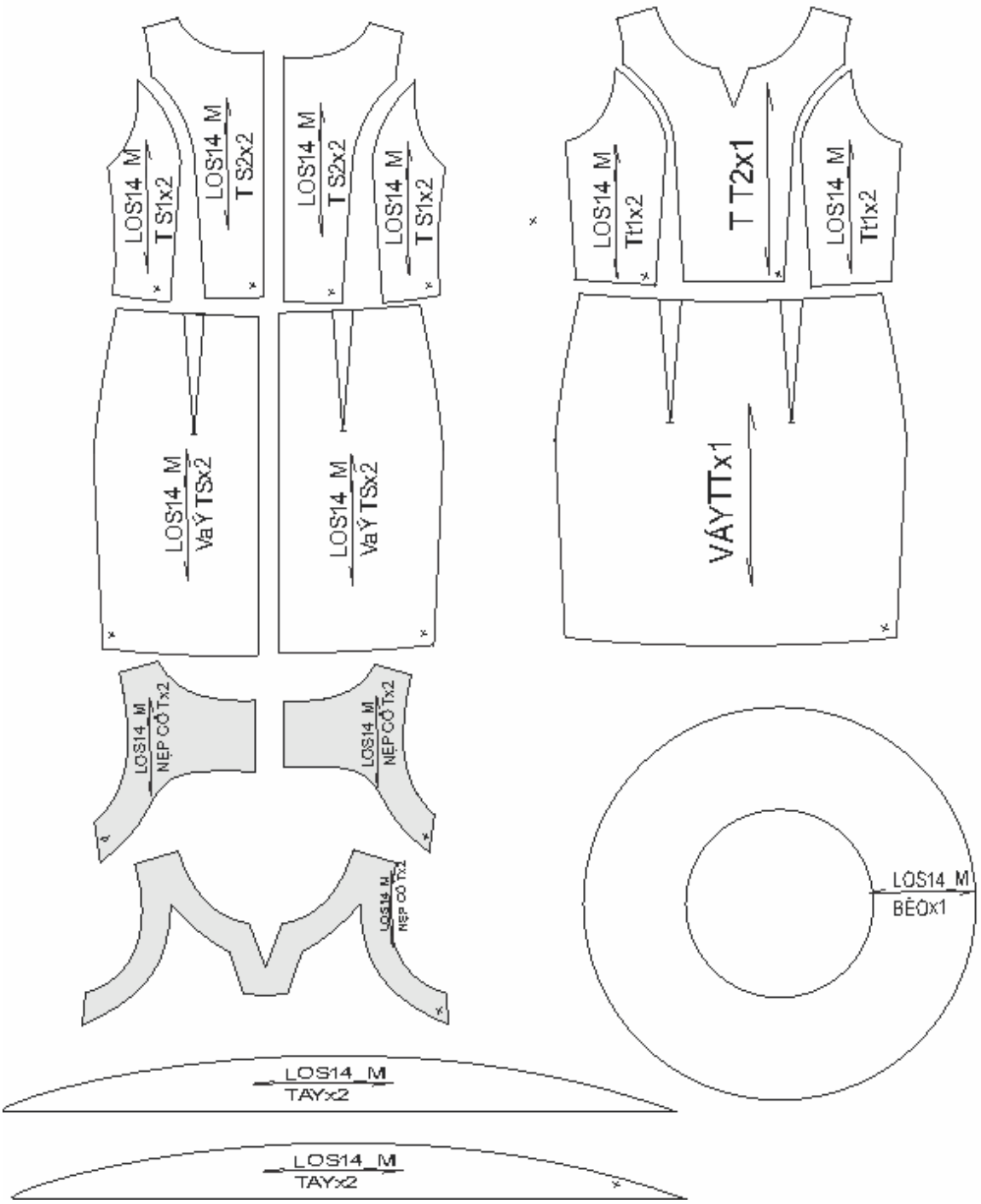
Ngàytháng năm 2014
Người lập bảng

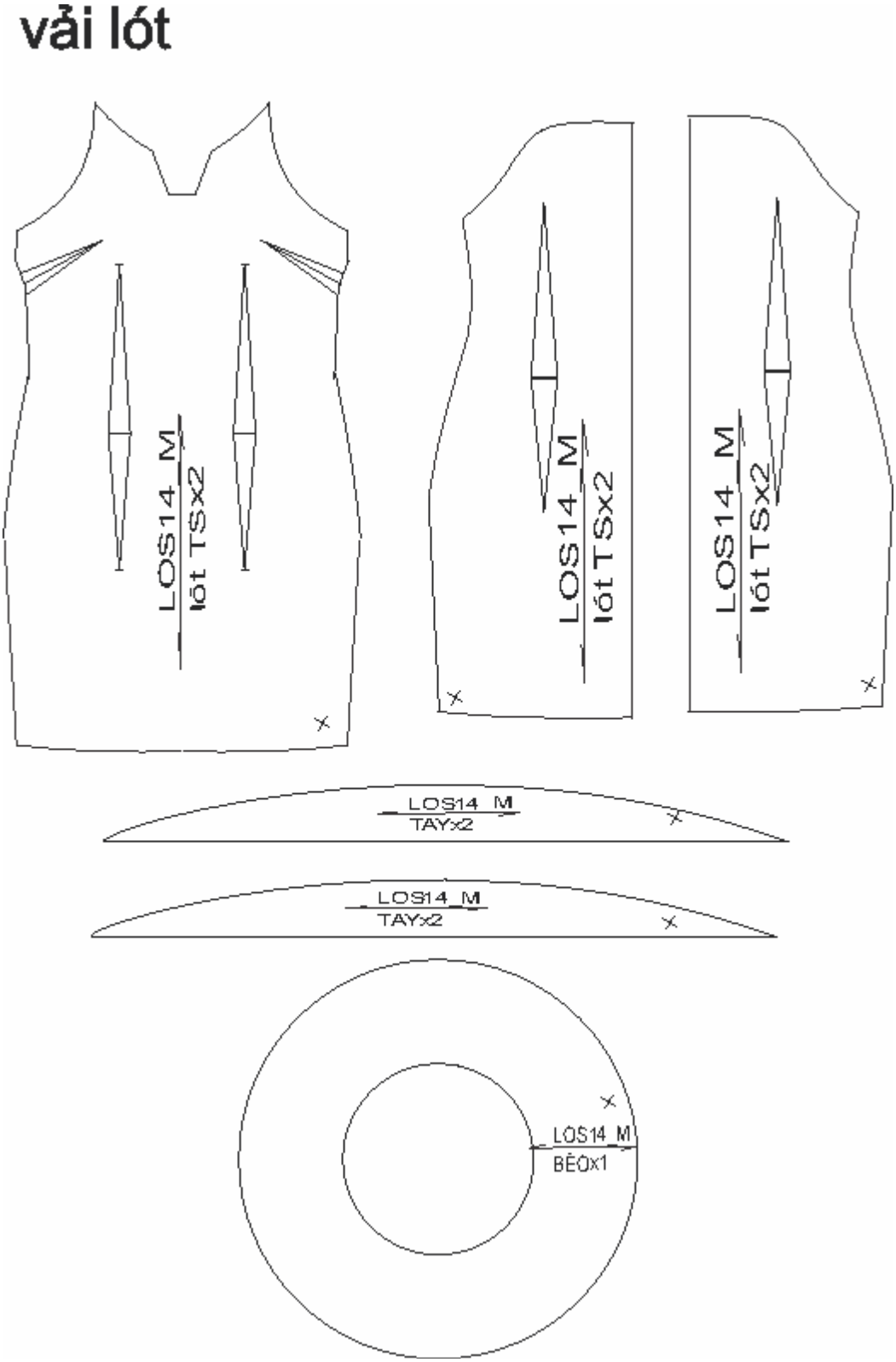
Ka Lê Thị Kiều Thu

9. Bảng quy cách đánh số - ép keo

BẢNG QUY CÁCH ĐÁNH SỐ_ ÉP KEO
Mã hàng :LOS14

vải chính





10. **Bảng quy cách may**

11. Bảng quy trình may

Công ty may: 10209
Xí nghiệp may: 102090A

BẢNG QUI TRÌNH MAY SẢN PHẨM

Mã hàng: LOS14
Sản lượng: 1850 sp

STT	Tên bước công việc	Bậc Thợ	Thời gian	Dụng cụ -thiết bị
1	May decoup thân trước	4	152	MB1K
2	Ủi đường may về giữa thân	3	12	Bàn ủi
3	May đường decoup thân sau	4	164	MB1K
4	Ủi đường may về giữa thân	3	12	Bàn ủi
5	May vai con TT và TS	3	48	MB1K
6	Ủi keo giấy vào nẹp TT và TS	3	21	Bàn ủi
7	Ủi rẽ vai con	2	13	Bàn ủi
8	May vai con nẹp TT và nẹp TS	3	48	MB1K
9	Ủi rẽ vai con của nẹp	2	13	Bàn ủi
10	May lộn vòng cổ,có kẹp nhãn size	5	213	MB1K
11	Gọt đường may cổ còn 0.3cm	2	9	Kéo
12	Bấm cổ chữ V	4	11	Kéo
13	Ủi vòng cổ le về phía nẹp	3	17	Bàn ủi
14	Diễu 0.1cm vòng cổ	4	210	MB1K
15	Ráp sườn áo thân chính	3	145	MB1K
16	Ủi rẽ sườn áo	3	15	Bàn ủi
17	May pen thân trước váy	4	65	MB1K
18	Ủi rẽ pen	3	16	Bàn ủi
19	May sườn chân váy	3	97	MB1K
20	Ủi rẽ sườn chân váy	2	18	Bàn ủi
21	May lộn lót và chính của bèo eo	3	178	MB1K
22	May mí 1 ly bèo	3	178	MB1K
23	May định hình miếng trang trí bèo eo vào eo chân váy	3	178	MB1K
24	May kẹp (chân váy+miếng	5	178	MB1K

	trang trí) với thân áo			
25	May pen ngang, dọc lót TT	3	126	MB1K
	May pen dọc TS	3	64	MB1K
26	Ủi rẽ pen lót TT và TS	3	24	Bàn ủi
27	May lộn nẹp TT với lót thân TT	4	123	MB1K
28	Ủi đường may lộn	3	19	Bàn ủi
29	May lộn nẹp TS với lót thân TS		118	MB1K
30	Ủi đường may lộn về phía lai	3	17	Bàn ủi
31	Ráp sườn thân lót (sườn trái có kẹp nhãn HDSD)	3	74	MB1K
32	Xếp ly tay	3	46	Bằng tay
33	Ủi xếp ly được nằm êm	3	15	Bàn ủi
34	May lộn lót với chính tay áo	4	91	MB1K
35	Diễu 1 ly miệng tay	3	91	MB1K
36	May lộn tay áo chính với thân áo chính	4	91	MB1K
37	May lộn tay áo lót với nẹp thân áo	4	98	MB1K
38	Ráp đuôi chân váy từ điểm đuôi dây kéo đến lai	2	47	MB1K
39	May dây kéo thân chính	4	286	MB1K
40	May lộn đầu dây kéo	4	129	MB1K
41	May dây kéo thân lót	4	174	MB1K
42	Bấm đuôi dây kéo	4	16	Kéo bấm
43	Chặn lưỡi gà đuôi dây kéo	4	45	MB1K
44	Chặn đuôi dây kéo	3	34	MB1K
45	May nhãn trang trí vào vòng cổ sau thân áo	3	43	MB1K
46	May mí 1 ly lai váy thân lót	3	289	MB1K
47	Vắt Chữ V lai váy thân chính	3	312	MÁY VẮT LAI

12. Bảng bố trí mặt bằng phân xưởng

13. Bảng quy cách bao gói

CÔNG TY MAY 10209

XÍ NGHIỆP MAY 10209A Tài liệu kỹ thuật

Phòng kỹ thuật Khách hàng: LOS

BẢNG QUY CÁCH BAO GÓI SẢN PHẨM

Mã hàng: LOS14

- **QUY TRÌNH HOÀN TẤT SẢN PHẨM:**
  1. **Ủi:**
     - Với chất liệu kaki thun ưu điểm ít nhăn, ta cần điều chỉnh nhiệt độ bàn ủi thích hợp nằm khoảng 120-140 độ. Trước khi ủi phải kiểm tra nhiệt độ bàn ủi, nếu nhiệt độ bàn ủi quá cao so với mức cho phép đối với chất liệu kaki thun thì ta cần điều chỉnh nhiệt độ trước khi sử dụng, và trong quá trình sử dụng, bàn ủi cần được di chuyển liên tục tránh làm bóng bề mặt vải.
     - Ủi thu, giãn thông số kích thước dư hoặc thiếu.
     - Ủi những chỗ bị nhăn và bị nếp gấp trên vải cho phẳng ra, sợi vải bị nén ép làm cho độ dày nguyên phụ liệu giảm, tăng tính thẩm mỹ cho sản phẩm, tạo thuận lợi cho việc gấp gói, đóng thùng sản phẩm.
     - Sản phẩm phải được ủi hết diện tích, không được xếp nếp, bóng vải, cháy chỉ, hằn vết nhăn hoặc co rút.
     - Sau khi ủi xong phải treo sản phẩm lên.
     - Khi ủi không những phải giữ được hình dáng trong khi ủi mà còn phải tạo form dáng cho sản phẩm, định hình sản phẩm.
     - Lưu ý ủi kỹ ở các vị trí như: cổ chữ V, decoup, pence, nẹp. Ủi tránh làm bóng bề mặt vải và ở góc chữ V.
  2. **Kiểm hàng**:
     Sau khi ủi sản phẩm phải được kiểm tra 1 lần nữa, để đảm bảo chất lượng và kiểm tra theo tài liệu kỹ thuật:
     - Bảng hướng dẫn kiểm tra nguyên phụ liệu
     - Theo sản phẩm mẫu
     - Các mẫu xác nhận góp ý.
  3. **Dò kim (kiểm tra đầu kim):**
     - Sản phẩm sau khi được kiểm tra về lỗi may xong, sẽ được chuyển qua bộ phận hoàn thành để tiến hành dò kim, kiểm tra xem trên sản phẩm có bị xót đầu kim gãy không để đảm bảo an toàn cho người tiêu dùng.

- Kiểm tra dò kim phải được thực hiện trước khi cho sản phẩm vào bao gói (bao nylon), đóng thùng.

4. **Gắn thẻ bài**
   Sử dụng dây treo thẻ bài để gắn thẻ bài
5. **Quy cách gấp xếp và đóng gói:**

14. Bảng hướng dẫn kiểm tra mã hàng

CÔNG TY TNHH MAY 102090

XÍ NGHIỆP MAY 10209A tài liệu kỹ thuật

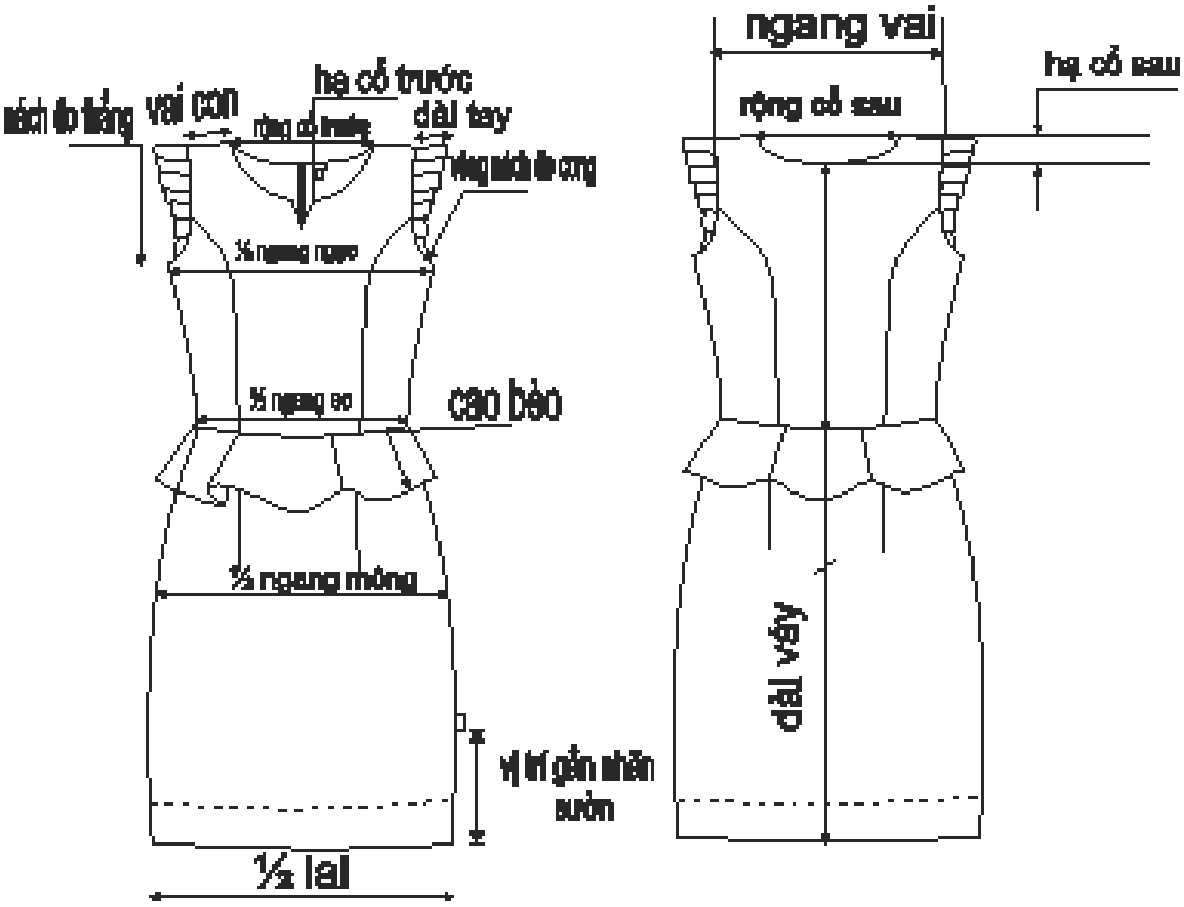
Phòng kỹ thuật Khách hàng: LOS

BẢNG HƯỚNG DẪN KIỂM TRA MÃ HÀNG

Mã hàng: LOS14

I. **Kiểm tra các thông số:**

Dài áo: đo từ giữa cổ thân sau đến cuối lai
Rộng vai: đo từ đầu vai bên này sang đầu vai bên kia
Rộng ngực: đo ½ vòng ngực ở điểm cách ngã tư vòng nách 1 inch
Rộng eo: đo ½ vòng eo từ eo bên này sang eo bên kia
Ngang mông: đo ½ từ điểm mông bên này sang điểm mông bên kia, từ điểm cạnh dưới eo xuống 7.5 inch
Lai: đo ½ vòng lai từ bên này sang bên kia
Hạ cổ trước: đo từ đầu chữ V đến điểm cao nhất của vai con
Hạ cổ sau: đo từ điểm cao nhất của vai con đến giữa cổ sau
Rộng cổ trước: đo từ điểm cổ bên này sang điểm cổ bên kia
Rộng cổ sau: đo từ điểm cổ bên này sang điểm cổ bên kia
Vòng nách đo thẳng: từ điểm đầu vai đo kéo thẳng đến ngã tư nách
Vòng nách đo cong: đo theo đường cong nách từ đầu vai đến ngã tư nách
Dài tay: đo từ đầu vai đến hết lai
Cao bèo: đo từ đầu trên bèo xuống cuối bèo
Vị trí gắn nhãn: từ lai tính lên 12cm



II. **Kiểm tra chi tiết**

- Kiểm tra hình dáng bên ngoài của sản phẩm: cầm 2 đầu vai con kiểm tra mặt trước, mặt sau của sản phẩm .
- Kiểm tra sản phẩm từ trái sang phải, từ trên xuống dưới, từ trước ra sau, từ trong ra ngoài, kiểm tra theo chiều kim đồng hồ.
- Kiểm tra các đường may theo chiều kim đồng hồ xem có bị đứt chỉ, bỏ mũi, bung sút hay không.
- Đặt sản phẩm lên mặt bàn kiểm tra các chi tiết lớp ngoài,lớp trong.
- Kiểm tra vòng nách,kiểm tra sự khác màu giữa các chi tiết (tay, thân trước, thân sau, bèo).
- Kiểm tra sườn, nách và nẹp.
- Kiểm tra decoup
- Kiểm tra pince thùng váy
- Kiểm tra nẹp có êm không.
- Kiểm tra chữ V có bị bể góc không
- Kiểm tra xem dây kéo có bị nhăn không.
- Kiểm tra sản phẩm có bị rách, thủng lỗ hay không.
- Kiểm tra dò kim

- Kiểm tra vệ sinh công nghiệp.