Trường Đại Học Sư Phạm Kỹ Thuật TP. HCM
Khoa công nghệ may & Thời trang

ĐỒ ÁN CÔNG NGHỆ

ĐỀ TÀI: TÌM HIỂU QUY TRÌNH LÀM VIỆC CỦA NHÂN VIÊN PHÒNG KỸ THUẬT

SV: Hồ Thị Hằng
MSSV: 11907019
GVHD: Thầy Nguyễn Thành Hậu

Quy trình làm việc của nhân viên phòng kỹ thuật

1. Nhận TLKT và mẫu chuẩn từ khách hàng
2. Phân tích mẫu
3. Làm rập
4. Thử rập
5. May mẫu thực tế chuyển tới khách hàng
6. Làm mẫu size set
7. Kiểm mẫu giao cho sản xuất

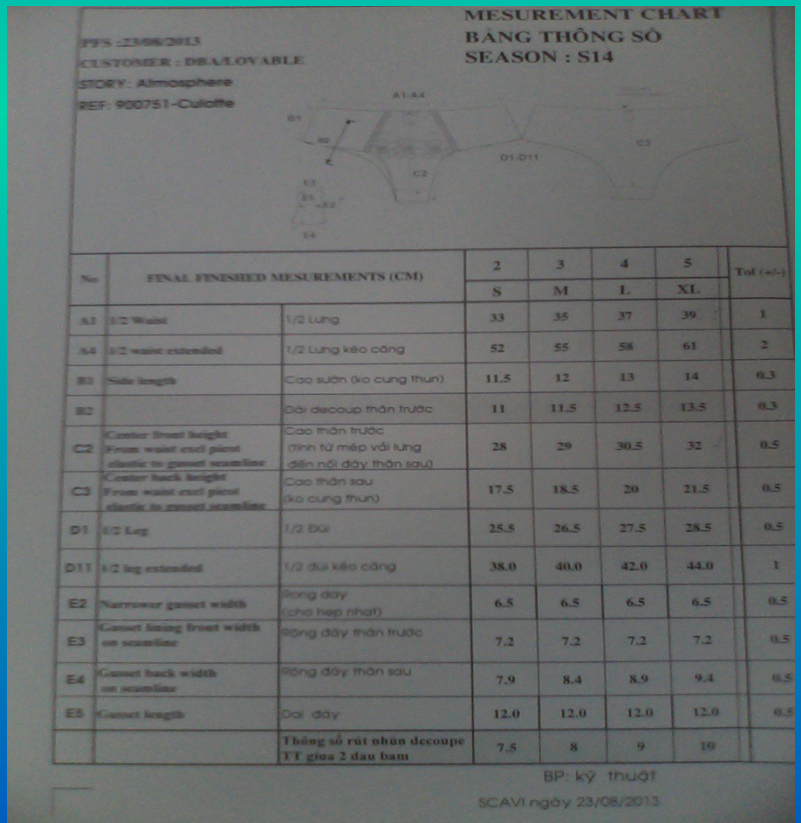
1. Nhận TLKT và mẫu chuẩn từ khách hàng

TLKT: nhận qua email

Mẫu chuẩn: Nhận từ phòng thương mại

2. Phân tích mẫu

Kết hợp cùng TLKT để so sánh cách may giữa TLKT và mẫu



MESUREMENT CHART
BẢNG THÔNG SỐ
SEASON : S14

PFS :23/08/2013
CUSTOMER : DBA/LOVABLE
STORY: Atmosphere
REF: 900751-Culotte

No	FINAL FINISHED MESUREMENTS (CM)		2	3	4	5	Tol (+/-)
			S	M	L	XL	
A3	1/2 Waist	1/2 Lưng	33	35	37	39	1
A4	1/2 waist extended	1/2 Lưng kéo căng	52	55	58	61	2
B1	Side length	Cao sườn (ko cung thun)	11.5	12	13	14	0.3
B2		Dài decoup thân trước	11	11.5	12.5	13.5	0.3
C2	Center front height From waist excl picot elastic to gusset seamline	Cao thân trước (Tính từ mép vải lưng đến nội dây thân sau)	28	29	30.5	32	0.5
C3	Center back height From waist excl picot elastic to gusset seamline	Cao thân sau (ko cung thun)	17.5	18.5	20	21.5	0.5
D1	1/2 Leg	1/2 Đùi	25.5	26.5	27.5	28.5	0.5
D11	1/2 leg extended	1/2 đùi kéo căng	38.0	40.0	42.0	44.0	1
E2	Narrower gusset width	Rộng dây (cho hẹp nhất)	6.5	6.5	6.5	6.5	0.5
E3	Gusset lining front width on seamline	Rộng dây thân trước	7.2	7.2	7.2	7.2	0.5
E4	Gusset back width on seamline	Rộng dây thân sau	7.9	8.4	8.9	9.4	0.5
E5	Gusset length	Dài dây	12.0	12.0	12.0	12.0	0.5
		Thông số rút nhún decoupe TT giữa 2 đầu bam	7.5	8	9	10	

BP: kỹ thuật
SCAVI ngày 23/08/2013



3. Làm rập

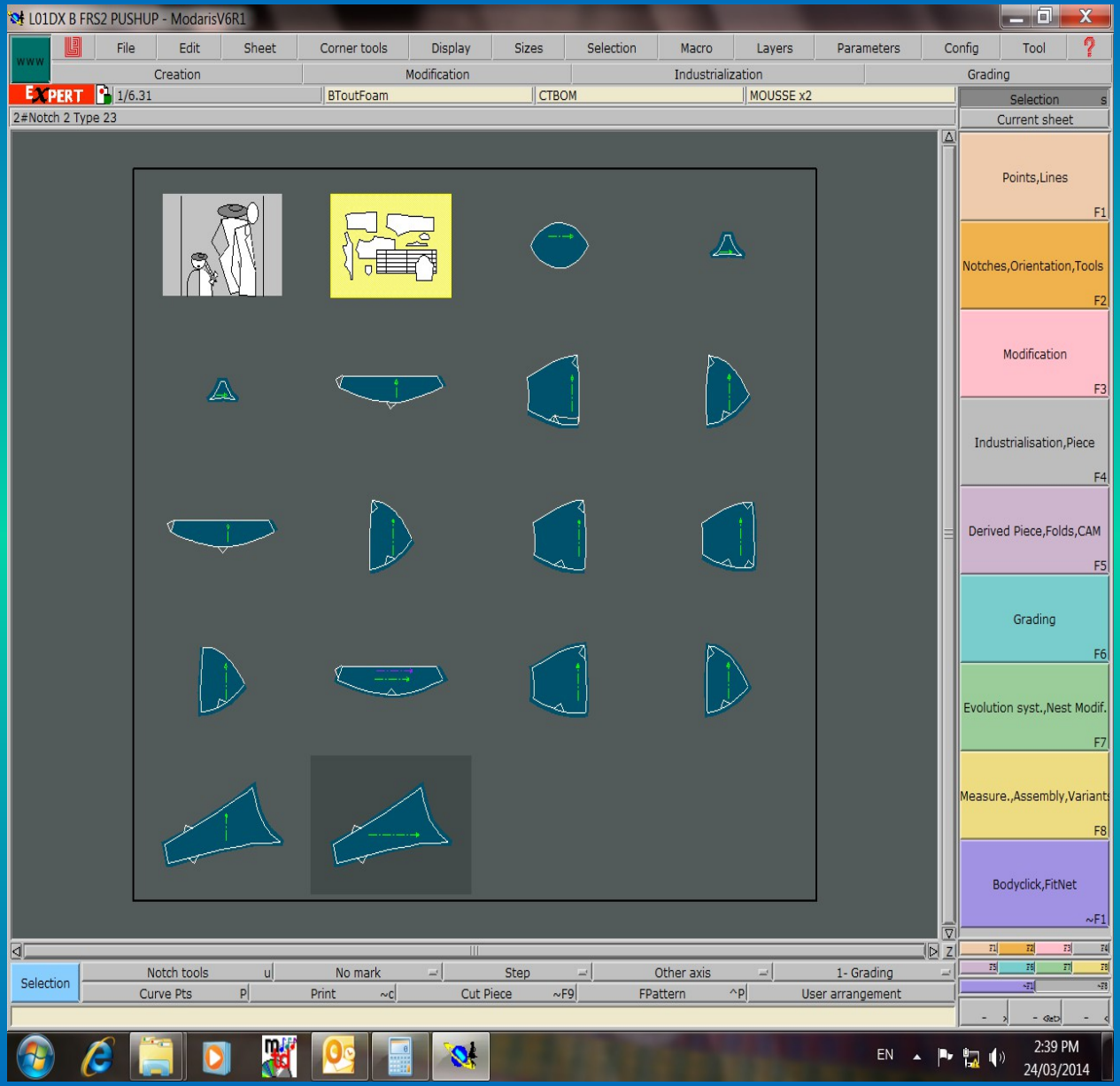
Dựa vào thông số của TLKT để thiết kế rập



Làm bảng màu và bảng quy cách may



Chuyển thông tin cho nhóm định mức


L01DX B FRS2 PUSHUP - ModarisV6R1
File
Edit
Sheet
Corner tools
Display
Sizes
Selection
Macro
Layers
Parameters
Config
Tool
Creation
Modification
Industrialization
Grading
EXPERT
1/6.31
BToutFoam
CTBOM
MOUSSE x2
2#Notch 2 Type 23
Selection
Current sheet
Points,Lines
F1
Notches,Orientation,Tools
F2
Modification
F3
Industrialisation,Piece
F4
Derived Piece,Folds,CAM
F5
Grading
F6
Evolution syst.,Nest Modif.
F7
Measure.,Assembly,Variant
F8
Bodyclick,FitNet
~F1
Selection
Notch tools
u
No mark
Step
Other axis
1- Grading
Curve Pts
P
Print
~c
Cut Piece
~F9
FPattern
^P
User arrangement
EN
2:39 PM
24/03/2014

4.Thử rập

Cắt bán thành phẩm theo rập và may thử





5. May mẫu thực tế chuyển tới khách hàng

- Chuyển rập, TLKT cho xưởng may mẫu
- Nhận phản hồi từ khách hàng

6. Làm mẫu size set

Nhảy size theo thông số



May mẫu, kiểm mẫu để gửi khách hàng



Nếu mẫu đạt thì may mẫu tiền sản xuất

7. Kiểm mẫu giao cho sản xuất

- Kiểm tra thông số
- Kiểm tra quy trình, quy cách may
- Kiểm tra nguyên phụ liệu sử dụng
- Kiểm tra mẫu đối của phân xưởng may

CẢM ƠN THẦY VÀ CÁC BẠN ĐÃ LẮNG NGHE