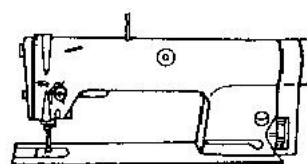
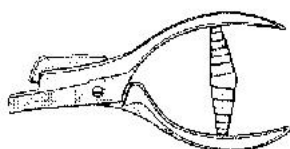
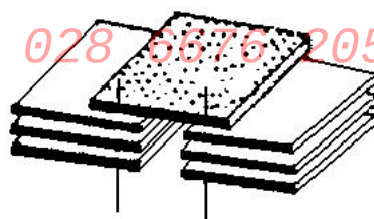


BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HỒ CHÍ MINH
KHOA CÔNG NGHỆ MAY VÀ THỜI TRANG
Bộ môn: CÔNG NGHỆ MAY

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC :

CƠ SỞ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

thietkerap.com.vn 028 6676 2050



Người biên soạn: ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

TP. HỒ CHÍ MINH

-2007-

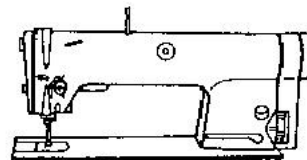
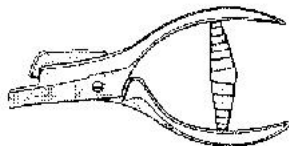
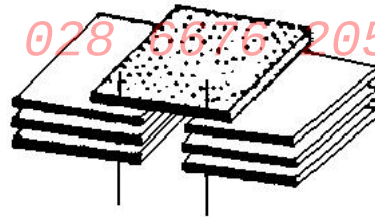
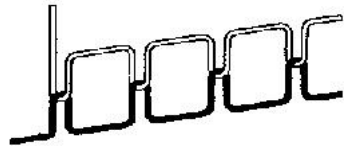
BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HỒ CHÍ MINH
KHOA CÔNG NGHỆ MAY VÀ THỜI TRANG
Bộ môn: CÔNG NGHỆ MAY

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC :

CƠ SỞ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

Copyright © Trường DH Sư phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

thietkerap.com.vn 028 6676 2050



Người biên soạn: ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

TP. HỒ CHÍ MINH

-2007-

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

GIỚI THIỆU MÔN HỌC

CƠ SỞ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

1. Tên học phần: **CƠ SỞ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP**
2. Số đơn vị học trình: 1 (15 tiết)
3. Trình độ: sinh viên năm thứ 2
4. Mã số môn học: 1151330
5. Phân bổ thời gian:
 - Lý thuyết: 15 tiết
 - Tự học, tham quan: 30 tiết
6. Điều kiện tiên quyết: đã học các môn
 - Vật liệu dệt
 - Nguyên liệu may, phụ liệu may.
 - Hệ thống cỡ số
7. Mô tả vắn tắt nội dung học phần:
 - Khái niệm về sản xuất may công nghiệp.
 - Các công đoạn sản xuất
 - Tổ chức quản lý sản xuất theo một dây chuyền công nghệ khép kín.
8. Mục tiêu của học phần:

Môn học này nhằm mục đích: trang bị cho sinh viên kiến thức cơ sở ban đầu về sản xuất may công nghiệp, các công đoạn của quá trình công nghệ, tổ chức và điều hành sản xuất công nghiệp.

Học phần Cơ sở sản xuất may công nghiệp bao gồm các phần chính: khái niệm sản xuất may công nghiệp, yêu cầu của quá trình sản xuất, các công đoạn sản xuất chính, tổ chức quản lý sản xuất may công nghiệp.
9. Nội dung môn học:

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

**CHƯƠNG 1:
GIỚI THIỆU NGÀNH MAY VIỆT NAM**

I. QUÁ TRÌNH PHÁT TRIỂN NGÀNH MAY

Từ xa xưa, con người ngoài cái ăn chốn ở, đã biết mặc cho mình. Quần áo giúp cho con người bảo vệ được cơ thể, chống lại gió mưa giá rét, cũng như cái nóng thiêu đốt, đồng thời bảo vệ con người trong khi làm việc. Ngoài ra, quần áo còn là vật che dấu khuyết tật cơ thể, trang trí, làm đẹp cho con người

Trước kia, khi chưa phát minh ra máy khâu, sản xuất hàng may mặc không phát triển được vì chỉ bó hẹp trong phạm vi may đo và may bằng tay, năng suất lao động không cao, sản xuất còn manh mún. Đến giữa thế kỷ 18, máy khâu được phát minh và dần dần được hoàn thiện, rồi việc hàng loạt máy móc chuyên dùng được sáng chế, đã thúc đẩy ngành Công nghiệp may ra đời và phát triển

Dựa vào phương thức sản xuất, phương tiện sản xuất và tổ chức sản xuất, ta có thể phân loại việc sản xuất hàng may mặc như sau:

1.1. Sản xuất đơn chiếc: trong đó chủ yếu mỗi người tự may cho mình hoặc cho người thân trong gia đình. Phương tiện để cắt may hoàn toàn thủ công

1.2. Sản xuất đo may: trong đó một tập thợ tập trung vào thành tổ nhóm may đo cho khách hàng. Sản phẩm được may đo cho từng khách hàng cụ thể. Những người thợ cùng tập trung lại thành từng nhóm lớn để sản xuất, nhưng mỗi người độc lập may từng sản phẩm. Chưa có sự phân công lao động theo kiểu chuyên môn hoá.

1.3. Sản xuất công nghiệp hàng may mặc: đây là hình thức sản xuất tiên tiến nhất. Trong sản xuất công nghiệp, người ta sản xuất một số lượng lớn sản phẩm cho người tiêu dùng không quen biết, cho nên cơ sở kỹ thuật để thiết kế lúc này không còn là số đo của khách hàng cụ thể, mà là bảng thông số kích thước cho từng loại cỡ vóc khác nhau

Một đặc trưng nữa của Công nghiệp may là sản xuất theo dây chuyền công nhân có trình độ chuyên môn hoá cao và tính kỷ luật cao. Với đặc trưng này của sản xuất công nghiệp, công nghệ may càng hoàn chỉnh bao nhiêu thì năng suất lao động càng cao bấy nhiêu và hiệu quả kinh tế càng cao. Công nghệ sản xuất muốn được hoàn thiện thì việc chuẩn bị sản xuất phải được thực hiện triệt để và kỹ lưỡng trước khi sản xuất

II. NHỮNG ĐẶC THÙ CỦA NGÀNH MAY NƯỚC TA:

II.1. Quá trình phát triển:

Năm 1958, ngành may xuất khẩu được hình thành từ một xưởng may gia công cho Liên Xô, đến năm 1960, Công ty may xuất khẩu Hà Nội ra đời bên cạnh các cơ sở may nội địa như cơ sở may Đức Giang, các cơ sở may của các tỉnh, địa phương,

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

các cơ sở may sản xuất quần trang của cục quân nhu. Ngoài ra, là các tổ sản xuất nhỏ mang tính chất thủ công

Từ năm 1960 – 1970, ngành may xuất khẩu chỉ duy trì và ít phát triển. Nhưng trong thời gian này, hoạt động của Công ty May xuất khẩu đã tiến thêm một bước: gia công các sản phẩm may mặc ở mức kỹ thuật thấp và trung bình như quần áo bảo hộ lao động và quần áo nam giới thông thường cho các nước XHCN như Hungary, Liên Xô cũ, Ba Lan, Tiệp Khắc... Ngoài ra, đã có một vài đơn hàng làm thủ cho các nước Tư bản nhưng với số lượng không đáng kể

Từ năm 1971 – 1975, nhu cầu sản xuất hàng may mặc cho các nước XHCN được nâng lên, một số xí nghiệp ở địa phương, của quân nhu cũng đã tham gia sản xuất cho các nước XHCN và các đơn hàng nhỏ của các khách hàng khu vực II như Thụy Điển, Pháp...

Năm 1975, miền Nam được giải phóng, ta tiếp quản một số cơ sở may tư nhân để lại. Ngành may được phát triển ở cả hai miền với mục tiêu: phục vụ dân sinh, phục vụ xuất khẩu, giải quyết công ăn việc làm cho người lao động. Các đơn hàng xuất khẩu sang các nước XHCN ngày một tăng lên. Thực hiện các hợp đồng này chủ yếu là các xí nghiệp Trung ương trong khuôn khổ hiệp định và nghị định thư của Nhà nước.

Năm 1987, Hiệp định 19/5 được ký kết, Việt Nam may gia công cho Liên Xô trong khoảng ba năm với số lượng 153 triệu sản phẩm. Thời điểm này, một loạt các xí nghiệp ở địa phương được thành lập ở các khu vực: Hà Nội, Hải Phòng, Thanh Hoá, Quảng Nam, Đà Nẵng, TP Hồ Chí Minh và các tỉnh phía Nam, dẫn đến có một số cơ sở sản xuất ra đời trong điều kiện chủ quan, nên đã rơi vào tình trạng ít phát huy tác dụng, có cơ sở không có khả năng hoạt động, đầu tư không đồng bộ, trình độ lao động thấp, tổ chức sản xuất và tổ chức quản lý yếu, không đáp ứng được yêu cầu chất lượng của loại sản phẩm trung bình.

Đến ngày 31-3-1991, chương trình sản xuất hàng xuất khẩu cho Liên Xô theo hiệp định 19/5 đã thực hiện được 50 triệu sản phẩm, chương trình ngưng hoạt động. Hàng loạt các xí nghiệp rơi vào tình trạng thiếu việc làm, các hợp đồng của các nước Đông Âu như Ba Lan, Tiệp Khắc... giảm dần rồi ngưng hẳn.

Tiếp theo đó là quá trình đổi mới nền kinh tế của nước ta, các xí nghiệp tự tìm kiếm khách hàng cho mình, đồng thời sản xuất hàng hoá theo kim ngạch xuất khẩu đi các nước EU, Bắc Mỹ,... và từ đó, ngành may mặc xuất khẩu của nước ta càng ngày càng khẳng định vị trí của mình trên trường quốc tế.

II.2. Những hình thức may mặc sẵn hiện nay ở Việt Nam:

- **Hình thức tự sản tự tiêu:** là hình thức sản xuất mà xí nghiệp tự bỏ vốn ra mua nguyên phụ liệu, tự thiết kế mẫu, may mẫu và tự tìm thị trường tiêu thụ sản phẩm của mình làm ra. Với hình thức này, nhà sản xuất thường chủ động trong sản xuất và nếu thành công thì lợi nhuận thu được khá cao. Tuy nhiên, trong nhiều trường hợp, nhà sản xuất phải bỏ ra lượng vốn tương đối lớn và phải khôn khéo trong cạnh tranh về mẫu mã và thị trường tiêu thụ

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

- **Hình thức sản xuất may gia công:** là hình thức sản xuất mà xí nghiệp nhận nguyên phụ liệu, mẫu mã và tiêu chuẩn kỹ thuật của khách hàng để làm theo yêu cầu của họ, và xí nghiệp chỉ thu được lợi nhuận từ tiền công may. Với hình thức này, xí nghiệp không phải bỏ vốn và tìm thị trường tiêu thụ, nhưng lợi nhuận thu được thấp.

II.3. Tình hình sản xuất ngành may Việt nam trong những năm qua:

II.3.1. Tình hình sản xuất – xuất khẩu ngành dệt may trong những năm 1990-2000(**Nguồn:** Vụ Công nghiệp - Bộ Kế hoạch và Đầu tư)

Sản phẩm	Đơn vị	1990	1995	1996	1997	1998	1999	KH 2000
Sợi các loại	1000tấn	58	59	65	67.5	72	80	85
Vải lụa	Triệu m	318	263	285	298	316	346	380
Hàng may mặc	Triệu sp	125	171	206.9	302	289.9	320	360
Hàng dệt kim	Triệu sp	29	30	25.2	25.1	29	29.6	32.3
Kim ngạch XK	Tr.USD	178.7	850	1150	1350	1450	1747	2000

Do tình hình sản xuất của các doanh nghiệp có vốn đầu tư tăng nhanh nên sản lượng vải năm 1999, so với 1998 tăng 39,7%, sản phẩm may tăng 36,6% tại vùng kinh tế trọng điểm phía Nam, tại các vùng khác tốc độ tăng đạt 10-12%. Sản phẩm dệt - may của các doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài ngày càng chiếm tỷ trọng lớn:

- Vải các loại: năng lực thiết kế chiếm 52,5%, sản lượng thực hiện năm 1998 chiếm 23%, năm 1999 chiếm 28,7% sản lượng cả nước và kế hoạch năm 2000 chiếm 32%.

- Sản phẩm may cũng tương tự vì các doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài có thị trường xuất khẩu, máy móc thiết bị mới và công nghệ tiên tiến hơn nên năng suất cao hơn. Năm 1998 và 1999 sản lượng của các doanh nghiệp này chiếm 40% tổng sản lượng toàn ngành.

Suất đầu tư vào ngành May không lớn (600.000-800.000 USD/Triệu sản phẩm quy chuẩn), việc đào tạo công nhân ngành May không khó, thời gian không dài, là ngành có sức thu hút lực lượng lao động lớn, chủ yếu là lao động nữ, là ngành không gây ô nhiễm môi trường. Do đó, ngành May mặc công nghiệp nên phát triển tập trung vào các Khu công nghiệp, thành phố và thị xã, gần các công ty và các doanh nghiệp Dệt càng tốt.

Các doanh nghiệp trong ngành chủ yếu là các doanh nghiệp trong nước còn non yếu trong công tác thị trường, phụ thuộc nhiều vào đối tác trong lựa chọn mặt hàng,

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

quản lý sản xuất, lựa chọn công nghệ và thường tiếp cận theo hướng đầu tư - sản xuất, mà xem nhẹ phương thức thị trường và hiệu quả. Các doanh nghiệp thường không có chiến lược về mặt hàng, nên không chọn cho mình được mặt hàng chủ lực, mũi nhọn để từ đó xây dựng kế hoạch phát triển hợp lý mà thường chạy theo nhu cầu thị trường một cách thụ động. Doanh nghiệp nào có mặt hàng chủ lực, mặt hàng chính, thường là doanh nghiệp gặt hái được thành công và hoạt động có hiệu quả như: Công ty May 10 chọn sơ mi là mặt hàng chủ lực, Công ty Dệt Thành Công: sợi và hàng dệt kim, Công ty Dệt Phong Phú chọn vải jean, vải dày; Việt Thắng chọn vải pha (KT) cho may áo, Công ty Thái Tuấn chọn vải tổng hợp để phục vụ nhu cầu may mặc của phụ nữ là chính...

Trong các nhà máy Dệt, việc đầu tư còn thiếu sự cân đối, đồng bộ giữa các khâu về thiết bị công nghệ cũng như về sản lượng từng công đoạn; mặt khác mối quan hệ trong ngành cũng chưa chặt chẽ, chưa có sự phối hợp giữa các doanh nghiệp có công nghệ sợi tốt, nhuộm tốt với các doanh nghiệp có công nghệ dệt tốt. Các doanh nghiệp đều muốn đầu tư khép kín trong khi nguồn vốn đầu tư và khả năng trả nợ bị hạn chế. Do đó, việc khai thác năng lực sản xuất chưa cao, chất lượng sản phẩm còn kém, hiệu quả đầu tư thấp. Vài ngành dệt sản xuất ra chưa đáp ứng yêu cầu tiêu dùng của xã hội và phục vụ cho ngành may xuất khẩu. Để giải quyết vấn đề này, Chính phủ đã thành lập Tổng Công ty Dệt May Việt Nam trên cơ sở hợp nhất: Tổng Công ty Dệt với Tổng Công ty May, nhưng việc tổ chức này chưa thực sự phát huy được hiệu quả như mong muốn.

Do hạn chế về vốn, nhiều doanh nghiệp sử dụng vốn vay ngắn hạn, trung hạn, hoặc dùng cả vốn lưu động để đầu tư nên sản xuất không bù đắp đủ các chi phí và lãi vay, dẫn đến tình trạng một số doanh nghiệp không trả được nợ đến hạn, lâm vào tình cảnh khó khăn về vốn sản xuất- kinh doanh, chủ yếu tập trung vào các doanh nghiệp Dệt như: Công ty Dệt 8/3, Nam Định, Vĩnh Phú, Hoà Thọ, Huế...

Bộ máy quản lý vi mô còn nhiều vướng mắc, trong đó việc quản lý Dự án sau đầu tư còn yếu kém, chưa thực sự quan tâm đến vấn đề chuyển giao công nghệ mới. Công tác quản lý của các doanh nghiệp trong ngành chưa đủ trình độ hội nhập với khu vực và thế giới, chưa có chế độ khuyến khích vật chất và tinh thần hợp lý cho công nhân lành nghề và chuyên gia công nghệ.

Cần có môi trường pháp lý ổn định và các chính sách hỗ trợ của Nhà nước trong từng thời điểm, tạo điều kiện cho ngành hoạt động và phát triển nhanh trên bước đường hội nhập AFTA, APEC.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh**II.3.2. Tình hình sản xuất từ 2000-nay:**

Hơn mười năm qua, xuất khẩu hàng dệt - may Việt Nam luôn đứng vị trí thứ hai sau dầu thô. Năm 2003, kim ngạch xuất khẩu đạt 3,6 tỷ USD, tăng 30% so với năm 2002 và dự kiến năm 2004 kim ngạch xuất khẩu đạt 4,25 tỷ USD.

Tính đến năm 2003, năng lực sản xuất ngành dệt - may phát triển cả chiều rộng và chiều sâu. Số lượng doanh nghiệp (DN) tăng gấp năm, sáu lần so với mười năm trước. Cả nước hiện có khoảng 1.050 DN, trong đó 231 DN nhà nước chiếm 28%, 449 DN ngoài quốc doanh, chiếm 32%, 354 DN có vốn đầu tư nước ngoài chiếm 30%... với tổng số lao động hơn hai triệu người, đồng thời tạo việc làm cho hàng trăm nghìn lao động sản xuất các ngành phụ trợ như trồng bông, trồng dâu nuôi tằm, thêu đan, sản xuất bao bì, phụ liệu... và hàng chục nghìn lao động dịch vụ khác.

Trình độ công nghệ được cải thiện đáng kể, nhiều công đoạn sản xuất đạt trình độ công nghệ tiên tiến trên thế giới. Thị trường xuất khẩu hàng dệt - may Việt Nam luôn được mở rộng, góp phần đẩy nhanh tăng trưởng kim ngạch xuất khẩu. Tốc độ tăng trưởng bình quân của ngành trong mười năm (1990 - 2000) là 23,8%. Hàng dệt - may Việt Nam hiện có mặt tại hơn 100 nước và vùng lãnh thổ, trong đó có các thị trường lớn "khó tính" như Mỹ, EU, Nhật Bản...

Tỷ lệ giá trị nội địa hóa trong hàng dệt - may xuất khẩu ngày càng tăng. Xuất khẩu sản phẩm làm bằng vải, phụ liệu sản xuất trong nước chiếm khoảng 23% kim ngạch xuất khẩu, trong khi con số này chỉ khoảng 2 - 3% trong giai đoạn đầu những năm 90 của thế kỷ trước. Ngành dệt - may đã thực hiện tốt chủ trương của Nhà nước về sản xuất hàng trong nước thay thế hàng nhập khẩu, đáp ứng nhu cầu ngày càng cao của các tầng lớp trong xã hội, góp phần hạn chế hàng nhập khẩu.

Tháng cuối năm 2003, các DN dệt - may hồ hởi, sôi động đẩy mạnh sản xuất, kinh doanh, bảo đảm thực hiện những đơn hàng xuất khẩu đầu năm mới. Tại các công ty may Việt Tiến, May 10, Nhà Bè, Đức Giang, Thăng Long và các công ty dệt Thành Công, Dệt may Hà Nội, Phong Phú, Nam Định... không khí lao động khẩn trương ủa đến từng tổ sản xuất, từng người thợ. Các xí nghiệp may 3, Vị Hoàng, Đông Hưng, Hưng Hà đều là thành viên của Công ty may 10 đang thực hiện sản xuất đơn hàng 240 nghìn sản phẩm quần, áo sơ-mi xuất khẩu sang thị trường Mỹ mà đợt giao hàng đầu tiên là những ngày đầu năm mới. Trong khi đó, những chiếc áo giắc-két của hãng GAP thời trang nổi tiếng của Mỹ cũng được Công ty dệt Nam Định đóng gói chuẩn bị lên tàu.

Tốc độ tăng trưởng ngành dệt - may nước ta thời gian qua cao chủ yếu nhờ nắm bắt kịp thời và biến thời cơ thành hiện thực. Đó là việc Nhà nước thực hiện nhất quán chính sách mở cửa và hội nhập kinh tế, coi ngành dệt - may là lực lượng xuất khẩu chủ lực, vừa tạo điều kiện để các DN trong ngành tiếp cận kỹ thuật, công nghệ và phương pháp quản lý tiên tiến, có chính sách hỗ trợ sản xuất xuất khẩu hàng dệt - may như cho vay vốn đầu tư, hỗ trợ kinh phí xúc tiến thương mại, cải cách thủ tục hành chính..., đồng thời vừa thúc ép các DN quyết liệt vươn lên để nâng cao sức cạnh tranh.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Quá trình đầu tư đúng hướng của các DN dệt - may thời gian qua đã phát huy tác dụng. Đồng thời thị trường quốc tế còn có thể mở rộng, khai thác. Việc mở thị trường Mỹ đưa kim ngạch xuất khẩu vào thị trường này đạt gần 2 tỷ USD, tăng khoảng 100% so năm 2002 cho thấy sự năng động và nhanh nhạy của các DN tiếp cận thị trường mới, tìm kiếm khách hàng, chuẩn bị năng lực, nguyên liệu... Công tác điều hành xuất khẩu hàng dệt - may có hạn ngạch đã được cải tiến; đối với mặt hàng (cat) không hạn ngạch đang là tiềm năng cho các DN cần khai thác tiếp.

Thời cơ nữa cho ngành là thị trường trong nước đông dân, kinh tế tăng trưởng, thu nhập nâng cao làm tăng sức mua. Vấn đề đặt ra là các DN dệt - may có nắm bắt và đưa ra thị trường những mặt hàng được khách hàng chấp nhận hay không?

Tuy nhiên, còn nhiều thách thức lớn đối với các DN dệt - may nước ta. Đó là, thị trường xuất khẩu ngày càng cạnh tranh quyết liệt, các nước có năng lực cạnh tranh cao, nhất là Trung Quốc, Thái-lan, Ấn Độ, Pakistan, Bangladesh... là đối thủ cạnh tranh lớn đối với các nước do không còn phải chịu hạn chế của hạn ngạch. Hiện tại, Trung Quốc chiếm hai phần ba thị phần may mặc tại thị trường phi hạn ngạch của Nhật Bản, khi Mỹ bỏ hạn ngạch đối với một số cat may mặc gần đây, Trung Quốc đã tăng đáng kể xuất khẩu sang thị trường này. Một số nhà sản xuất ở các nước nêu trên lại có lợi thế hơn Việt Nam cả về kỹ thuật công nghệ, giá nhân công. Ngay thị trường trong nước, hàng nhập khẩu tràn vào cạnh tranh ngay về giá, mẫu mã, trong khi trên sân nhà ngành dệt - may vẫn lúng túng cách mở rộng, chiếm lĩnh thị trường. Cơ sở hạ tầng, trang thiết bị của ngành dệt tuy đã có những tiến bộ nhưng nhìn chung còn lạc hậu, chậm đổi mới. Ngành sản xuất nguyên liệu, phụ liệu trong nước còn yếu. Nguyên, phụ liệu của ngành dệt - may phụ thuộc chủ yếu vào thị trường ngoài nước (bông nhập khẩu khoảng 90%, vải khoảng 70%). Điều này đòi hỏi các DN cần nỗ lực vươn lên rất nhiều. Muốn nâng cao chất lượng sản phẩm để tăng sức cạnh tranh thì cần đầu tư lớn, nhưng nguồn vốn rất hạn hẹp.

Ngoài ra, còn có vấn đề là nhiều chi phí đầu vào tăng như giá điện, nước, cước vận tải, bảo hiểm xã hội,... làm cho giá thành sản phẩm dệt may của nước ta tăng theo. Trong khi đó, một số nước trong khu vực như: Bangladesh, Myanmar, tiền lương công nhân may chỉ có 20 - 30 USD/tháng; ở Trung Quốc giá điện thấp hơn so với Việt Nam 16%...

Thách thức lớn nhất đối với ngành dệt - may nước ta là việc bắt đầu từ tháng 1-2005 chấm dứt chế độ hạn ngạch theo Hiệp định dệt - may của WTO (ATC). Bởi lẽ, các nước là thành viên WTO có thể mạnh về dệt - may như Trung Quốc, Thái-lan... được thoải mái làm hàng dệt - may xuất khẩu, thì những nước chưa phải là thành viên WTO không được hưởng những ưu đãi đó, do vậy các doanh nghiệp dệt - may nước ta khó có thể ký được những hợp đồng xuất khẩu giá trị lớn. Trong năm 2004, các doanh nghiệp dệt - may cần nỗ lực vươn lên để đủ sức hội nhập kinh tế quốc tế sâu hơn.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Dệt may là một trong những ngành công nghiệp chủ lực. Ước thực hiện năm 2004 là 13.255 tỷ đồng, có tốc độ tăng trưởng không cao bằng năm 2003, nguyên nhân của sự suy giảm tốc độ tăng trưởng trên không phải do năng lực sản xuất của các đơn vị sản xuất suy giảm hay thị trường của các đơn vị bị thu hẹp, mà do trong năm 2003 các doanh nghiệp mở rộng thêm được thị trường Mỹ với nhu cầu về sản phẩm cao đã làm cho tốc độ tăng trưởng của sản xuất trong năm 2003 tăng nhanh. Trong 12 tháng năm 2004 sản xuất tăng đạt 17,1% so với cùng kỳ, tăng chậm hơn cùng kỳ năm ngoái (tăng 25,2%). Hiện nay trên địa bàn thành phố đã có những doanh nghiệp sản xuất được sản phẩm chất lượng cao có uy tín trên thị trường thế giới, đồng thời đã được người tiêu dùng trong nước ưa thích như công ty dệt Thành Công, dệt Việt Thắng, công ty may Việt Tiến, may Hữu Nghị, may Nhà Bè ... Đây là ngành công nghiệp mà thành phố đang mất dần ưu thế. Các doanh nghiệp đang hướng đầu tư về các tỉnh lân cận do giá nhân công và chi phí sinh hoạt tại thành phố ngày càng tăng nên các doanh nghiệp ở thành phố gặp nhiều khó khăn trong việc tìm kiếm nhân lực cho ngành, thành phố đang tiến hành di dời các cơ sở sản xuất gây ô nhiễm trong nội thành vào nơi quy hoạch và vùng lân cận.

Hiện ngành dệt may đang tạo ra việc làm cho khoảng 2 triệu lao động trên cả nước. Số lượng lao động tập trung chủ yếu tại các thành phố lớn, đặc biệt tập trung phần lớn tại Hà Nội, TP.HCM và các tỉnh lân cận.

***Khó khăn và thách thức:**

Đối với các nhà sản xuất dệt may VN, năng suất kém, chất lượng sản phẩm thấp, vấn đề thiếu vốn và kinh nghiệm quản lý là những thử thách lớn đối việc duy trì và mở rộng thị trường xuất khẩu.

Thêm vào đó, chế độ bảo hộ ở các quốc gia nhập khẩu chủ yếu như Mỹ và EU bằng cách áp dụng hạn ngạch nhập khẩu và hàng rào kỹ thuật đã tạo ra nhiều khó khăn cho các nhà sản xuất VN.

Lao động chịu khó và khéo tay, chi phí nhân công không quá cao. Nhưng cơ sở hạ tầng, trang thiết bị của ngành dệt còn lạc hậu, chưa theo kịp yêu cầu phát triển của ngành may. Khâu sản xuất nguyên phụ liệu trong nước còn yếu nên ngành dệt may vẫn lệ thuộc vào nguồn nhập khẩu (bông nhập khẩu chiếm 90%, vải nhập khẩu khoảng 70%). Những yếu tố này khiến giá thành sản phẩm dệt may của Việt Nam bị đội lên cao so với một số đối thủ cạnh tranh.

Cũng vì bị động trong khâu nguyên phụ liệu nên doanh nghiệp không thể đáp ứng nhanh yêu cầu của khách hàng trong tình hình cạnh tranh quyết liệt giữa các nhà cung cấp. Các đối tác ngày càng đưa ra yêu cầu gấp gáp hơn về thời hạn giao hàng. Nếu như trước đây, thời gian tính từ khi ký kết hợp đồng đến lúc giao hàng có thể lên tới 2-3 tháng, thì nay chỉ còn một nửa, vì vậy, các doanh nghiệp Việt Nam càng rơi vào thế bị động hơn.

Sự kém cạnh tranh về giá thành, thời hạn giao hàng cùng hàng loạt lý do khác như bất cập trong khả năng buôn bán quốc tế, tiếp cận thị trường, trình độ chuyên môn, thiết

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

kế mẫu mã, trang thiết bị, máy móc đang khiến ngành dệt may Việt Nam trở nên quá bé nhỏ trên đấu trường quốc tế, đặc biệt khi so với "người khổng lồ" Trung Quốc.

Trong khó khăn chung đó, tình cảnh của các doanh nghiệp vừa và nhỏ trở nên bi quan hơn cả. Với các đơn vị lớn, có tiềm lực mạnh, có năng lực quản lý và tổ chức sản xuất tốt, họ vẫn nhận đơn hàng đều đặn. Các doanh nghiệp vừa và nhỏ bị lâm vào cảnh vô cùng quẫn bách vì không có đơn đặt hàng. Trong khi đó, hầu hết các doanh nghiệp dệt may Việt Nam chủ yếu là những đơn vị vừa và nhỏ. Điển hình, tại TP HCM trong số 282 doanh nghiệp may mặc thì chỉ có 40 đơn vị có quy mô 200 máy may trở lên, phần còn lại đều là quy mô nhỏ.

Ngoài ra, hiện nay vải nhập lậu tràn ngập thị trường. Thị trường vải sợi vừa xuất hiện thêm nhiều mặt hàng mới có xuất xứ từ Ấn Độ được các tiểu thương bày bán cùng với các sản phẩm đến từ Trung Quốc. Vải quần tây của Trung Quốc, Ấn Độ được nhiều tiểu thương ước tính đang chiếm đến một nửa lượng vải tiêu thụ, giá bán rẻ hơn khoảng 20-30% so với vải Việt Nam. Người tiêu dùng rất khó phân biệt được đâu là vải Ấn Độ, Trung Quốc và vải Việt Nam, vì rất giống nhau, trên mỗi biển vải đều có những chữ như Italy, Anh, Pháp...



DN dệt may trong nước chưa chủ động được khâu nguyên phụ liệu.

Vấn đề thiếu hụt lao động cũng là mối quan tâm to lớn của các doanh nghiệp hàng dệt may.

Trước mắt, ngành dệt may sẽ gặp phải những khó khăn chính:

- Chi phí đầu vào tiếp tục tăng, trong khi nhiều doanh nghiệp phải giảm giá để cạnh tranh cả thị trường trong nước và thế giới.

- Sức ép cạnh tranh tại thị trường nội địa cũng rất lớn, do Việt Nam phải thực hiện giảm thuế nhập khẩu còn 0%-5% để hội nhập hoàn toàn vào AFTA. Do VN đã là thành viên của WTO nên phải mở cửa thị trường trong nước, và có nguy cơ bị kiện bán phá giá khi xuất khẩu sang nước ngoài.

- Việc Mỹ và EU tái áp đặt hạn ngạch đối với Trung Quốc sẽ tạo ra những tác động trái ngược: một mặt vừa là cơ hội để Việt Nam thu hút thêm khách hàng, mặt khác, có khả năng các doanh nghiệp Trung Quốc sẽ tìm cách chuyển tải bất hợp pháp qua Việt Nam hoặc đổ vào tiêu thụ tại thị trường Việt Nam qua con đường buôn lậu.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

*** Thị trường hàng dệt may toàn cầu:**

- Thị trường dệt may toàn cầu vẫn phát triển mạnh sau khi chế độ hạn ngạch hàng dệt may toàn cầu được bãi bỏ từ đầu năm 2005. Thị trường dệt may thế giới phát triển khả quan hơn dự đoán, trong đó Trung Quốc là nước được lợi nhất khi chế độ hạn ngạch hàng dệt may được xóa bỏ. Trong 7 tháng đầu năm 2005, Trung Quốc đã chiếm 28% tổng kim ngạch xuất khẩu quần áo và 15,8% tổng kim ngạch hàng dệt của thế giới, nhờ kim ngạch xuất khẩu hàng dệt tăng 20,5% và kim ngạch xuất khẩu quần áo tăng 22%.

Nhiều doanh nghiệp dệt may Liên minh châu Âu (EU) cũng đạt mức tăng hơn 10%, trong đó kim ngạch xuất khẩu của Đức, Italia và Pháp tăng tương ứng 16,5%, 10,3% và 8%.

Ngành dệt may các nước nhỏ như Băngla Đét và Campuchia không bị thua thiệt nhiều như dự đoán ban đầu, trong đó Campuchia đã tăng kim ngạch xuất khẩu hàng dệt may sang Mỹ thêm 17%. Kim ngạch xuất khẩu của Băngla Đét thoát đầu có bị giảm, nhưng sau đó đã phục hồi.

Tuy vậy, các nước cận Xahara châu Phi lại bị thiệt hại khá nặng nề do chưa chuẩn bị đầy đủ để đối phó với thị trường dệt may phi hạn ngạch. Kim ngạch xuất khẩu quần áo của Hàn Quốc, vùng lãnh thổ Đài Loan, Mêhicô và một số nước châu Âu có phần sa sút.

Báo cáo mới nhất của Ủy ban Thương mại quốc tế Mỹ (ITC) về khả năng cạnh tranh xuất khẩu hàng dệt may vào Mỹ sau ngày 1/1/2005 đã đánh giá trong các nước châu Á chỉ có Việt Nam có thể cạnh tranh được với Trung Quốc trong xuất khẩu dệt may vào Mỹ.

Hội đồng phát triển buôn bán (TDC) về ngành dệt may thế giới công bố kết quả nghiên cứu cho biết hơn 70% đại diện các hãng dệt may và khách hàng tham dự “Tuần lễ một và triển lãm thế giới hàng dệt may” vừa tổ chức tại Hồng Kông vẫn tin tưởng rằng thị trường dệt may toàn cầu năm 2006 sáng sủa và xuất khẩu hàng dệt may tăng trưởng hơn năm 2005.

Theo TDC, việc huỷ bỏ chế độ hạn ngạch hàng dệt may xuất khẩu giữa thành viên Tổ chức thương mại thế giới (WTO) từ ngày 1/1/2005 tiếp tục làm tăng lợi ích xuất khẩu hàng dệt may sang các khu vực áp dụng chế độ hạn ngạch trước đây như Mỹ, Canada, Liên minh châu Âu (EU). Có tới 60% các hãng sản xuất hàng dệt may cho rằng mặt hàng dệt may xuất khẩu của họ trong năm nay sẽ tăng trung bình 19% so với năm 2005.

Các khu vực có mức tăng trưởng cao nhất trong các thị trường bán lẻ hàng dệt may là Trung Quốc, Tây Âu và Mỹ, mức tăng trung bình khoảng 20% so với năm ngoái. Có tới 60% khách hàng dệt may nói họ đã đặt hàng nhập khẩu mặt hàng này cao hơn năm trước cả về số lượng và giá trị mỗi đơn đặt hàng.

Ngành dệt may Trung Quốc, Ấn Độ và một số nước khác vẫn có đà phát triển trong năm nay. Theo Phòng thương mại quản lý xuất nhập khẩu hàng dệt may Trung Quốc trong một năm dỡ bỏ hệ thống hạn ngạch hàng dệt may xuất khẩu, doanh thu, lợi nhuận và kim ngạch xuất khẩu hàng dệt may nước này tăng 20% so với năm 2004, bất chấp những tranh chấp thương mại và giá đồng NDT tăng. Tổng doanh thu của ngành

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

dệt may trong năm qua lên đến 2.000 tỷ NDT (250 tỷ USD), đạt lợi nhuận 66 tỷ NDT và kim ngạch xuất khẩu đạt 116 tỷ USD.

Đạt được kết quả này là do các doanh nghiệp dệt may Trung Quốc đầu tư mạnh vào tài sản cố định, phát triển công nghệ, tăng tính cạnh tranh trên thương trường.

Theo AFP sự xâm nhập ồ ạt hàng dệt may Trung Quốc vào thị trường Mỹ, EU đã tạo sự phản ứng dữ dội từ phía Mỹ và EU. Tháng 9/2005, EU đã đàm phán với phía Trung Quốc về một thỏa thuận hạn chế hàng dệt may nhập khẩu từ Trung Quốc. Mỹ và Trung Quốc cũng đã ký một thỏa thuận tăng số lượng nhập khẩu hàng dệt may Trung Quốc đến năm 2008, nhưng mức tăng thấp hơn nhiều so với mức tăng năm 2005.

Phó chủ tịch Hội đồng ngành dệt may Trung Quốc, Xu Kunyuan cho biết Trung Quốc hiện có tới 19 triệu lao động ngành dệt may và khoảng 100 triệu nông dân tham gia vào quá trình sản xuất nguyên liệu cung cấp cho ngành dệt may. Ông khẳng định hàng dệt may xuất khẩu Trung Quốc đã bù đắp cho sự thiếu hụt và yếu kém của ngành dệt may Mỹ.

Tranh chấp thương mại về hàng dệt may chưa khép lại, chính phủ các nước thành viên EU lại cáo buộc Trung Quốc bán phá giá giày và đã từ chối công nhận 13 công ty giày Trung Quốc đang hoạt động theo các điều kiện kinh tế thị trường, gây phương hại lớn cho các nhà sản xuất giày EU.

Theo số liệu của EU, trong 4 tháng đầu năm 2005, lượng giày sản xuất tại Trung Quốc tràn vào thị trường EU tăng 700%. Tính chung trong 11 tháng đầu năm ngoài lượng giày da vào thị trường EU tăng 335%. EU sẽ sử dụng số liệu về chi phí sản xuất giày ở một nước, trong trường hợp này là Brazil để định giá chi phí sản xuất giày ở Trung Quốc.

Các luật sư thương mại cho rằng chi phí sản xuất giày ở Brazil cao hơn ở Trung Quốc, khiến các nhà nhập khẩu giày từ Trung Quốc có nguy cơ bị cho là bán dưới mức giá trong nước và phải chịu các mức thuế chống bán phá giá.

Theo Liên đoàn ngành công nghiệp sản xuất các mặt hàng thể thao châu Âu, các thành viên của Liên đoàn như Adidas, Nike và Reebok nhập khẩu hầu hết các sản phẩm giày thể thao từ Trung Quốc và Việt Nam. Một phái đoàn của Trung Quốc đã tới Brussel thảo luận với các đối tác nhằm giải quyết cuộc tranh chấp thương mại này. Phía Trung Quốc đã phê phán những đề nghị đánh thuế chống bán phá giá giày, vì không có doanh nghiệp nào của Trung Quốc được trao quy chế kinh tế thị trường.

Các hãng nhập khẩu giày chất lượng cao như Ecco, Timberland và Hush Puppies cho biết nếu EU áp đặt thuế bán phá giá, giá giày ở EU sẽ tăng khoảng 20 Euro (24 USD)/ đôi. Nhóm đoàn vận động hành lang ngành bán lẻ EU, EuroCommerce khẳng định việc đánh thuế bán phá giá không giúp các nhà sản xuất giày EU nâng cao khả năng cạnh tranh, mà chỉ gây phương hại lớn cho các nhà nhập khẩu, các nhà bán lẻ và đánh vào hầu bao của người tiêu dùng. Nếu thuế chống bán phá giá được áp dụng, giá giày sẽ tăng trung bình khoảng 7 Euro (8,50 USD)/ đôi.

Từ năm 2005, Ủy ban châu Âu (EC) đã bắt đầu điều tra xem liệu sản xuất giày tại Trung Quốc và Việt Nam có bán với giá thấp hơn chi phí sản xuất tại châu Âu hay không sau khi các nước thành viên EU có ngành công nghiệp sản xuất giày, đứng đầu là Italia, phàn nàn họ bị thiệt hại lớn. Nhưng các nhà nhập khẩu giày của Thụy Điển,

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Đan Mạch và Hà Lan được lợi lớn từ việc bán lẻ giày đã kêu gọi Brussel xem xét vấn đề nhiều mặt và không nên vội vã áp đặt thuế chống bán phá giá.

Phát biểu tại cuộc gặp các quan chức EC ở Brussel, Thứ trưởng Ngoại giao nước ta Lê Văn Bằng cho rằng EU cần cân nhắc kỹ đề nghị thực hiện những biện pháp chống bán phá giá đối với các công ty sản xuất giày da Việt Nam và cùng hợp tác tìm ra giải pháp thỏa đáng có tính tới lợi ích của cả hai bên.

Ông nói hoạt động sản xuất giày ở Việt Nam không hề tác động bất lợi đến các nhà sản xuất giày châu Âu. Ngành sản xuất giày nước ta hiện thu hút nửa triệu lao động, trong đó nữ chiếm tới 80%, hy vọng vẫn duy trì mức xuất khẩu giày sang thị trường châu Âu như trong năm qua.

Người phát ngôn của EC, ông Peter Power cho biết Cơ quan điều hành của EU sẽ tính tới các khía cạnh có liên quan về mặt kinh tế. Có thể đầu tháng 4 tới, EC sẽ quyết định liệu có áp đặt các mức thuế chống bán phá giá giày tạm thời và sau 6 tháng tiếp theo sẽ xem xét có chính thức áp đặt thuế chống bán phá giá trong giai đoạn 5 năm hay không.

II.4. Các biện pháp phát triển ngành may trong những năm tới:

Chiến lược đầu tư phát triển ngành dệt-may đến năm 2010 bao gồm tập trung đầu tư nâng cấp doanh nghiệp, loại bỏ dần các thiết bị cũ, lạc hậu, đầu tư các thiết bị, dây chuyền sản xuất hiện đại; đẩy mạnh xúc tiến thị trường, thành lập một số văn phòng đại diện tại Hoa Kỳ, HongKong, Nhật Bản, EU; đẩy mạnh việc xây dựng thương hiệu của một số doanh nghiệp nổi tiếng như May 10, Việt Tiến, Nhà Bè, Thành Công, Việt Thắng.

Đầu tư các dự án phát triển ngành công nghiệp phụ liệu dệt may như dự án xây dựng nhà máy xơ polyester; dự án xây dựng công ty cổ phần cung cấp nguyên phụ liệu và dự án kéo sợi của các công ty dệt, trong nỗ lực nhằm khắc phục tình trạng 2/3 nguyên phụ liệu trong công nghiệp dệt may hiện phải nhập khẩu, chưa kể 1 tỷ mét vải nhập khẩu hàng năm để phục vụ cho việc may gia công hàng xuất khẩu.

Cần nỗ lực nâng cao đẳng cấp, thương hiệu sản phẩm, tạo khả năng đáp ứng nhanh các đơn hàng và tăng năng lực cạnh tranh. Cụ thể, một số giải pháp được tập đoàn dệt may Việt Nam đưa ra là: Thành lập các trung tâm thiết kế và kinh doanh mẫu thời trang công nghiệp tại Tp.HCM và Hà Nội.

Xây dựng các trung tâm giao dịch nguyên phụ liệu dệt may, da giày tại các TP lớn. Mở rộng hệ thống bán lẻ trong và ngoài nước. Tổ chức việc bán lẻ trực tiếp tại nước ngoài với thương hiệu Vinatex. Liên kết mua và xây dựng thương hiệu sản phẩm. Trước mắt, tập trung xây dựng thương hiệu Vinatex và từ 10-20 thương hiệu sản phẩm quốc gia, trong đó chọn 1-2 thương hiệu để tập trung quảng bá ra nước ngoài. Mua bản quyền và liên kết sản xuất với 2-4 thương hiệu nước ngoài để tiêu thụ tại Việt Nam...

Đối với các doanh nghiệp vừa và nhỏ, để tìm ra lối thoát, các doanh nghiệp này phải chuyển sang sản xuất hàng bán thành phẩm (FOB), nhưng làm được việc này không dễ do làm hàng FOB phải có thị trường và khách hàng. Muốn vậy, phải đầu tư nhiều tiền và thời gian để đầu tư cho công tác tiếp thị, đặc biệt là tiếp thị ở nước ngoài.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

II.4.1. Về phát triển thị trường nội địa

Cụ thể, tập đoàn Dệt may Việt Nam (Vinatex) đang tìm kiếm địa điểm để mở 4 siêu thị kinh doanh những nhóm hàng dệt may cao cấp của các thành viên trong Tập đoàn. Đây cũng là hướng đi mới mà Vinatex muốn triển khai, nhằm gia tăng sự có mặt của mình tại thị trường nội địa. Năm 2007, Vinatex đặt mục tiêu tập trung mở rộng hệ thống siêu thị bán buôn, bán lẻ Vinatex để có được chỗ đứng vững chắc trước khi các đại gia nước ngoài trong lĩnh vực bán lẻ được mở rộng quyền tham gia vào hệ thống bán lẻ tại Việt Nam. Để có thể tạo dựng được bước phát triển mới, ngoài việc liên kết với các hệ thống siêu thị trong nước đã có để xây dựng mạng lưới siêu thị Vinatex ở các thành phố, thị xã lớn trong cả nước, Vinatex sẽ chủ động bắt tay với các đối tác nước ngoài để tận dụng công nghệ mới, tiên tiến của họ trong phát triển hệ thống siêu thị thời trang.

II.4.2. Buôn bán hàng dệt may giữa Việt nam và Mỹ sau khi Việt nam gia nhập WTO:

Theo các dự đoán trước đó, sản xuất quần áo và hàng dệt may Việt Nam là một trong những ngành được lợi nhất sau khi Việt Nam gia nhập Tổ chức Thương mại Thế giới (WTO).

Lĩnh vực này hiện có 187 doanh nghiệp quốc doanh, 180 doanh nghiệp có vốn nước ngoài, 800 công ty trách nhiệm hữu hạn, công ty tư nhân và cổ phần, sử dụng tổng cộng khoảng 1,1 triệu công nhân. Năm ngoái, Việt Nam đã xuất khẩu 5,8 tỷ USD trị giá hàng dệt may và quần áo, tăng 20% so với cùng kỳ năm trước đó và tăng gấp đôi so với lượng hàng xuất khẩu năm 2002. Các hiệp hội trong ngành đã đặt mục tiêu nâng kim ngạch xuất khẩu năm 2007 lên 7 tỷ USD, chủ yếu là nhờ xuất khẩu sang Mỹ.

Tuy nhiên, Karl D John, trưởng điều hành nhóm tư vấn đầu tư TCK Group trụ sở ở Việt Nam, người đã có thâm niên hơn 10 năm sống và làm việc tại Hà Nội, đã cảnh báo quy chế thành viên WTO không thể đảm bảo cho các nhà sản xuất quần áo và dệt may theo hướng xuất khẩu của Việt Nam đạt được những điều như họ đã từng hy vọng. Thỏa thuận ký kết giữa Mỹ và Việt Nam về quy chế tối huệ quốc (MFN) hồi năm 2006 chính lại là mối đe dọa xảy ra các vụ tranh chấp thương mại.

MFN của Việt Nam bao gồm một cơ chế kiểm soát đặc biệt đối với hàng dệt may và quần áo xuất khẩu do Bộ Thương mại Mỹ theo dõi nhằm tránh để xảy ra các vi phạm về bán phá giá.

Về mặt chính thức, Mỹ không thể áp dụng ngay lệnh cấm đối với hàng nhập khẩu từ Việt Nam do quy chế tự do thương mại của WTO. Nhưng các nhà xuất khẩu Việt Nam sẽ phải chịu các thủ tục kiểm tra phiền toái dẫn đến việc chậm giao hàng và làm xói mòn khả năng cạnh tranh với các nhà sản xuất toàn cầu khác. Biện pháp này còn bao gồm nguy cơ Mỹ có thể áp thuế bán phá giá đối với hàng nhập khẩu Việt Nam, nếu Bộ Thương mại Mỹ xác định hàng hóa đang bị bán thấp hơn chi phí sản xuất.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Các nhà phân tích thương mại nhận xét các thủ thuật Mỹ sử dụng để đánh giá khả năng bán phá giá thường thiên về chính trị nhiều hơn là khoa học. Trong quá khứ, Mỹ cũng đã áp dụng thuế trừng phạt đối với các ngành xuất khẩu khác của Việt Nam như tôm và cá da trơn với lý do các nhà sản xuất Việt Nam nhận trợ cấp của chính phủ tạo ra "sân chơi không bình đẳng".

Đáng chú ý, cơ chế kiểm soát mới này lại nhận được sự hậu thuẫn mạnh mẽ của các nhà sản xuất dệt may Mỹ có quyền lực, những người đã công khai cho rằng hàng Việt Nam đã bị bán phá giá trên thị trường Mỹ trong cả một quá trình lịch sử. Tổng thống Mỹ đã cam kết thực hiện chương trình kiểm soát này - một phần trong thỏa thuận với thượng nghị sĩ Mỹ Elizabeth Dole và Lindsey Graham hồi năm ngoái - để giành được Thượng viện thông qua quy chế thương mại bình thường vĩnh viễn (PNTR) đối với Việt Nam.

Trong giai đoạn đầu, Bộ Thương mại Mỹ lên kế hoạch kiểm tra toàn bộ áo sơ mi, quần áo lót, đồ bơi, áo len dài tay để xác định liệu hàng nhập khẩu từ Việt Nam vào thị trường Mỹ có bán thấp hơn chi phí sản xuất hay không. Trước biện pháp gây nhiều tranh cãi này, các nhà nhập khẩu quần áo Mỹ đã kịch liệt phản đối và coi đây là nỗ lực của ngành dệt may Mỹ nhằm làm lệch hướng sự chú ý về khả năng cạnh tranh của ngành.

Hiệp hội các nhà nhập khẩu hàng dệt may và quần áo Mỹ (USAITA) trụ sở ở New York đã ủng hộ hàng nhập khẩu giá rẻ từ Việt Nam. Laura Jones, giám đốc điều hành USAITA đã miêu tả cơ chế kiểm soát này như là "bước lùi" trong quá trình tự do hóa thương mại của Mỹ.

Hiệp hội hàng dệt may và quần áo Việt Nam (VITAS) - tổ chức thương mại đại diện quyền lợi của các công ty dệt may trong và ngoài nước - cho rằng chương trình kiểm soát nhập khẩu thực sự có sự phân biệt đối với hàng nhập khẩu từ Việt Nam và không khuyến khích các nhà nhập khẩu cũng như các nhà bán lẻ Mỹ làm ăn kinh doanh với Việt Nam. Hiện Việt Nam đang đứng trước khả năng các khách hàng sẽ chuyển các đơn đặt hàng sang các đối tác khác ở châu Á do chương trình kiểm soát nhập khẩu và cơ chế đánh giá 6 tháng một lần này.

VITAS gần đây đã phát động phong trào thi đua nhằm tăng năng suất trong khi nâng giá trị của ngành dệt may thông qua việc nâng cấp trang thiết bị, mua sắm các công nghệ sản xuất hiện đại từ châu Âu và Nhật Bản, liên tục tổ chức các cuộc hội thảo phổ biến các quy định của WTO cho các doanh nghiệp dệt may trong nước, đồng thời phát triển các kế hoạch hành động tuân thủ bản quyền và bảo vệ khỏi bị kiện bán phá giá. Một số công ty sản xuất hàng dệt may lớn của Việt Nam đã mở các văn phòng đại diện ở một số nước như Mỹ, Trung Quốc, Nhật Bản, các nước thành viên Liên minh châu Âu, để thúc đẩy các hoạt động ngoại thương.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tuy nhiên, các đại diện ngành vẫn còn lo ngại chừng nào Bộ Thương mại Mỹ vẫn duy trì cơ chế kiểm soát chống lại các nhà sản xuất Việt Nam. Hiện sự chú ý quốc tế đang dồn vào những tiến triển của Việt Nam trong việc thực hiện các cải cách kinh tế nhằm điều chỉnh các luật thương mại phù hợp với các quy định của WTO. Rất có thể việc tiến hành kiện ngược trở lại Mỹ lên WTO về buôn bán bất bình đẳng sẽ là bước đi có ý nghĩa theo hướng này.

II.4.3. Dệt may Việt Nam hướng về thời trang - Giải pháp để cạnh tranh

Đổi mới công nghệ, chủ động nguyên liệu và thiết bị là yêu cầu đặt ra cho ngành dệt may và da giày VN sau khi gia nhập WTO, vai trò của Hiệp hội Dệt may và Da giày sẽ thay đổi theo hướng tăng cường vai trò hỗ trợ đối với cộng đồng doanh nghiệp (DN) nhiều hơn. Các sản phẩm dệt may và da giày sẽ gặp phải sự cạnh tranh gay gắt từ phía Trung Quốc và Ấn Độ.

Đây cũng là chủ đề chính trong buổi hội thảo “Cam kết gia nhập WTO của VN tác động đối với ngành dệt may và da giày” do Dự án Hỗ trợ Thương mại đa biên (MUTRAP) phối hợp với Viện Kinh tế TPHCM tổ chức tại TPHCM ngày 15-3-2007.

Sau khi bị áp thuế 10% cho các sản phẩm giày da, từ nay đến tháng 8-2008 là thời điểm VN sẽ được xem lại mức thuế mới. Chuẩn bị tài chính, kiểm toán, cách khai báo thuế, tính giá thành... là những vấn đề mà ngay từ bây giờ các DN phải làm. Giày dép là mặt hàng xuất khẩu chủ yếu của VN cũng là những mặt hàng sản xuất của nhiều nước ASEAN và châu Á khác, do đó các DN phải đổi mới công nghệ, nâng cao sức cạnh tranh của sản phẩm cả về chất lượng và về giá.

Ngay từ tháng 1-2007, thuế nhập khẩu hàng dệt may đã cắt giảm ngay ở mức tương đối lớn, điều này sẽ dẫn tới một số thay đổi trong thị trường nội địa. Các DN nhỏ sẽ gặp nhiều khó khăn hơn, trong khi các DN lớn do chi phí đầu vào rẻ hơn và lợi thế quy mô có thể tiếp tục cạnh tranh với bên ngoài. Nhưng trong thời gian tới, nếu ngành dệt may VN không tích cực đầu tư làm chủ khâu nguyên liệu và thiết kế mẫu mã thì lợi thế cạnh tranh sẽ kém dần đi. Ở một số doanh nghiệp may trên địa bàn thành phố Hồ Chí Minh, ban lãnh đạo đã chủ động sắp xếp các xí nghiệp may nhỏ trong nội thành lại thành một vài công ty may có quy mô lớn, thiết bị hiện đại, đủ khả năng đảm đương các đơn hàng lớn có giá trị cao. Mặt khác, tích cực trong việc xây dựng hình ảnh một ngành dệt may VN hướng về thời trang, như là giải pháp chính để tăng sức cạnh tranh của toàn ngành so với các nước cạnh tranh khổng lồ khác như Trung Quốc, Ấn Độ...

II.4.4. Dệt may: “Mục tiêu xuất khẩu 10-12 tỷ USD nằm trong tầm tay”

Ngành dệt may Việt Nam đang đứng trước cơ hội lớn để có thể đạt được mục tiêu xuất khẩu từ 10-12 tỷ USD vào năm 2010. Tuy nhiên, để đạt được mục tiêu đó đòi hỏi phải có sự nỗ lực rất lớn từ các doanh nghiệp cũng như sự quan tâm của Chính phủ. Sau đây là cuộc trao đổi của VnEconomy với ông Lê Quốc Ân, Chủ tịch Hiệp hội Dệt may Việt Nam.

“ Ông có thể nói đôi nét về cơ hội và thách thức của dệt may Việt Nam hiện nay?

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Có thể nói giai đoạn hiện nay là một giai đoạn rất đặc biệt của ngành dệt may Việt Nam. Chúng ta đã hội nhập hoàn toàn với dệt may của thế giới. Vì vậy ngành dệt may Việt Nam đang đứng trước những cơ hội rất lớn để thu hút đầu tư nước ngoài, tạo điều kiện thuận lợi để ngành dệt may trở thành một ngành kinh tế mũi nhọn trong tương lai. Tuy nhiên, ngành dệt chúng ta cũng đang phải đối mặt với những thách thức rất lớn, đó chính là những rào cản thương mại mà các quốc gia khác đang áp dụng đối với các sản phẩm dệt may của Việt Nam. Đồng thời, gia nhập WTO, dệt may Việt Nam cũng phải đối mặt với sự cạnh tranh gay gắt với các nước khác, đặc biệt là các nước có ngành dệt may phát triển như Trung Quốc, Ấn Độ, Bangladesh, Thổ Nhĩ Kỳ...

Chính vì vậy, để đạt được mục tiêu tăng trưởng về năng lực sản xuất và xuất khẩu tăng gấp đôi (đạt từ 10-12 tỷ USD) vào năm 2010, đòi hỏi một sự nỗ lực rất lớn của toàn ngành, trong đó các doanh nghiệp phải xây dựng được cho mình một chiến lược riêng, phù hợp với điều kiện và năng lực của từng doanh nghiệp.

Về phía Hiệp hội, chúng tôi xác định phải đẩy mạnh xúc tiến một số hoạt động mà các doanh nghiệp riêng lẻ không thể làm được hoặc làm nhưng không có lợi. Đó là việc liên kết các doanh nghiệp lại với nhau trong các chương trình lớn như : cùng nhau đi ra nước ngoài để giới thiệu với thế giới hình ảnh dệt may Việt Nam; cùng nhau hợp lực để chống lại những rào cản thương mại; đầu tư xây dựng hạ tầng cơ sở, các trung tâm nguyên liệu lớn...

Giá trị xuất khẩu của ngành dệt may trong năm 2006 là tương đối cao, đạt gần 6 tỷ USD (chiếm 15% tổng kim ngạch xuất khẩu). Tuy nhiên, khó khăn lớn nhất của ngành vào lúc này là chưa chủ động được nguồn nguyên phụ liệu (nhập khẩu gần 70%). Vậy ngành dệt may có chiến lược gì để không còn mang tiếng là “đi trên đôi chân của người khác”?

Đúng là trong thời gian qua, dệt may đã có được tốc độ tăng trưởng xuất khẩu mạnh mẽ, đạt 20%/năm luôn là ngành xuất khẩu lớn thứ hai, chỉ sau dầu khí. Tuy nhiên, do không chủ động được nguồn nguyên, phụ liệu cho nên lợi nhuận doanh nghiệp dệt may thu về là rất thấp so với tổng giá trị xuất khẩu. Đây cũng đang là điều băn khoăn không chỉ của riêng ngành dệt may mà là của cả các cấp, ngành quản lý khác.

Vì vậy, hiện nay chúng tôi đã và đang xây dựng một số chương trình trọng điểm cho ngành dệt may đến năm 2010. Cụ thể: tập trung đầu tư sản xuất xơ sợi tổng hợp để đủ sức cung ứng cho nhu cầu dệt; phát triển bông xơ sợi nội địa; đầu tư phát triển 1 tỷ mét vải phục vụ may mặc xuất khẩu vào năm 2015; chương trình nâng cao chất lượng ngành dệt, nhuộm; xây dựng 3 khu công nghiệp dệt nhuộm có hạ tầng cấp nước sạch và xử lý nước thải để thu hút đầu tư.

Cơ sở nào để ngành dệt may có thể đề ra mục tiêu xuất khẩu 10-12 tỷ USD vào năm 2010, thưa ông?

Năm 2006, xuất khẩu của toàn ngành dệt may đạt gần 6 tỷ USD. Trong 2 năm vừa qua, tốc độ tăng trưởng xuất khẩu đạt 20%/năm.

Chính vì vậy, chúng tôi nhận định, trong thời gian tới, dù phải đối mặt với những rào cản thương mại nhưng tăng trưởng xuất khẩu dệt may vẫn sẽ đạt trung bình khoảng 20%/năm, còn nếu không có rào cản sẽ khoảng 30%/năm. Như vậy, căn cứ vào con số 6 tỷ USD của năm 2006 thì mục tiêu 10-12 tỷ USD vào năm 2010 là hợp lý và phù hợp

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

với năng lực của toàn ngành.

Ngoài ra, việc gia nhập WTO cũng mở ra cho ngành dệt may Việt Nam cơ hội xâm nhập nhiều thị trường mới đồng thời cũng sẽ đón nhận nhiều doanh nghiệp nước ngoài vào đầu tư, sản xuất tại Việt Nam. Đặc biệt, trong thời gian tới, xu hướng chuyển dịch sản xuất từ Nhật Bản, Hàn Quốc, Đài Loan, Trung Quốc, Hồng Kông là khá lớn. Điều này sẽ tạo ra những cơ hội thuận lợi cho ngành dệt may Việt Nam.

Thế nhưng các quốc gia cạnh tranh với Việt Nam cũng có những tham vọng rất lớn trong việc đề ra mục tiêu xuất khẩu. Vậy thì mục tiêu 10-12 tỷ USD của chúng ta liệu có thành hiện thực?

Đúng là các nước cạnh tranh với chúng ta đều đề ra những mục tiêu xuất khẩu tăng gấp đôi hiện tại. Chẳng hạn như Trung Quốc đề ra mục tiêu tăng trưởng xuất khẩu tăng 50% vào năm 2010; Ấn Độ đề ra mục tiêu 25 tỷ USD và Bangladesh tăng gấp đôi lên 18 tỷ USD...

Tuy nhiên, chúng tôi vẫn nghĩ rằng, nếu có một sự nỗ lực của Hiệp hội, các doanh nghiệp và các cơ quan Chính phủ để cùng nhau tháo gỡ những khó khăn, đặc biệt là để đối phó một cách hiệu quả các rào cản thương mại thì tôi tin rằng, mục tiêu 10-12 tỷ là nằm trong khả năng của chúng ta.

Vậy để đạt được mục tiêu trên, ngành dệt may cần phải tập trung vào những vấn đề gì, thưa ông?

Vừa qua tại Đại hội III của Hiệp hội, Chủ tịch nước Nguyễn Minh Triết đã có chỉ đạo rất sâu sát đối với ngành dệt may Việt Nam. Đó là phải xây dựng được mối quan hệ lao động hài hòa, trong đó phải nâng cao đời sống và điều kiện làm việc của người lao động để từ đó tạo ra yếu tố cạnh tranh nhất của ngành dệt may Việt Nam hiện nay là lực lượng lao động dồi dào và giá cả hợp lý.

Vấn đề thứ hai là phải làm sao để tăng năng lực cạnh tranh thông qua việc tăng tỷ lệ nội địa hóa, tức là tăng khả năng sản xuất và tiêu thụ nguyên phụ liệu trong nước, giúp các doanh nghiệp dệt may giảm thiểu tối đa việc nhập khẩu nguyên phụ liệu, từ đó tăng lợi nhuận và nâng cao khả năng cạnh tranh.

Và vấn đề thứ ba là đào tạo các chuyên gia cấp cao, đội ngũ lao động có trình độ tay nghề cao ở tất cả các khâu của ngành dệt may. Nếu làm được điều đó, tôi tin chắc rằng, ngành dệt may sẽ còn phát triển nhiều hơn nữa.

Ông có bình luận gì về khả năng Bộ Thương mại Mỹ áp dụng các biện pháp chống bán phá giá đối với hàng dệt may của Việt Nam?

Tôi cho rằng, trong năm 2007 thì Bộ Thương mại cũng như Hiệp hội dệt may Mỹ chỉ theo dõi chứ họ không áp dụng. Và việc họ có áp dụng trong năm 2008 hay không thì còn tùy thuộc vào những kết quả của năm 2007 và sự vận động của chúng ta như thế nào.

Tôi tin rằng, mọi sự vẫn sẽ tốt đẹp đối với ngành dệt may Việt Nam”.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

CHƯƠNG 2:

KHÁI QUÁT VỀ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

I. Giới thiệu về trang phục:

Về đại thể, trang phục gồm có rất nhiều loại như: quần áo, nón, mũ, khăn, giày, dép, guốc, găng, tất, thắt lưng, túi xách, ví tay, đồ trang sức,.... Trong số trang phục kể trên, quan trọng nhất là quần áo. Quần áo là thuật ngữ để chỉ các sản phẩm dệt được cắt và may thành những vật che cơ thể con người.

Quần áo xuất hiện từ thời xa xưa, khi nền văn minh nhân loại còn ở mức sơ khai nhất. Xuất phát từ nhu cầu bảo vệ cơ thể, chống lại tác động của thiên nhiên, người xưa tìm kiếm những tấm phủ, những mảnh che cơ thể. Những kiểu “trang phục” ban đầu như: các mảnh vải che vai, che ngực,...sau này phát triển thành những kiểu áo; các mảnh vải che mông, đùi,...sau này thành các kiểu váy và quần. Vật liệu dùng che cơ thể ở các vùng giàu thực vật là vỏ, lá, sợi cây; ở các vùng nghèo thực vật là lông chim, da cá, da thú,...

Ban đầu, động lực phát triển quần áo là điều kiện tự nhiên. Bằng chứng là quần áo phát triển nhanh ở những vùng có khí hậu khắc nghiệt (thường là xứ lạnh) và phát triển chậm ở các vùng có khí hậu ôn hòa.

Về sau, khi kỹ thuật, văn hóa, xã hội phát triển đến trình độ nhất định, bên cạnh chức năng bảo vệ cơ thể, trang phục còn mang ý nghĩa xã hội, tâm lý và thẩm mỹ. Trang phục trở thành đối tượng của nghệ thuật, phản ánh đặc điểm của từng dân tộc.

II. Phân loại sản phẩm may

Quần áo có rất nhiều loại đa dạng và phong phú. Để dễ khái quát, có thể phân biệt như sau:

II.1. **Quần áo theo giới tính và lứa tuổi:** quần áo nam, nữ, trẻ em. Quần áo nam, nữ lại được chia thành quần áo cho thanh niên, người đứng tuổi, người già. Quần áo trẻ em cũng được chia theo từng đối tượng: tuổi nhà trẻ, tuổi mẫu giáo, tuổi học sinh tiểu học, tuổi học sinh trung học,.... Sở dĩ có sự phân chia này vì mỗi nhóm người có những đặc điểm về tỷ lệ cơ thể, tâm sinh lý khác nhau.

II.2. **Quần áo theo mùa khí hậu:** quần áo mùa hè, quần áo mùa đông, quần áo mùa xuân, quần áo mùa thu.

II.3. **Quần áo theo ý nghĩa sử dụng:** quần áo mặc lót, quần áo mặc thường, quần áo mặc ngoài,...

II.4. **Quần áo theo chức năng xã hội:** quần áo mặc thường ngày, quần áo mặc trong các dịp lễ hội, quần áo lao động sản xuất quần áo đồng phục, quần áo thể dục thể thao, quần áo trong biểu diễn nghệ thuật,...

II.5. **Theo nguyên liệu:** sản phẩm may từ vải dệt kim, vải dệt thoi, vải không dệt, da lông tự nhiên, da lông nhân tạo

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh**III. Hệ thống cỡ số hoàn chỉnh:**

Một nhiệm vụ cơ bản của ngành may là phải thỏa mãn đầy đủ nhất các yêu cầu về các loại quần áo may sẵn có chất lượng cao và mặc được cho nhiều người tiêu dùng. Muốn thế, chúng ta phải cân nhắc và xác định giữa một mặt là nhu cầu của người tiêu dùng và mặt khác là khả năng đáp ứng nhu cầu ấy. Để có thể đáp ứng nhu cầu của người tiêu dùng về quần áo may mặc sẵn, cần phải có một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh. Hệ thống cỡ số hoàn chỉnh đảm bảo sản phẩm sẽ mặc được cho lượng người tiêu dùng nhiều nhất, đồng thời mỗi cỡ số trong hệ thống phải phù hợp với tất cả những người thuộc vào cỡ số ấy.

Nếu hệ thống cỡ số không hoàn chỉnh, ta chỉ có thể sản xuất được quần áo may sẵn cho những người mà số đo của họ thường gặp nhất. Bởi thế, yêu cầu phải lập được một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh ngày càng cấp bách theo từng bước phát triển của ngành công nghiệp.

III.1. Thành lập hệ thống cỡ số hoàn chỉnh:

Muốn thành lập được một hệ thống cỡ số hoàn chỉnh, ta phải tiến hành những công việc sau:

- Thành lập tổ chuyên gia từ nhiều ban ngành theo quyết định của Bộ Khoa học – Công nghệ - Môi trường để cùng tham gia xây dựng hệ thống cỡ số chuẩn như: Trung tâm Nghiên cứu công nghiệp May thuộc Liên hiệp sản xuất- xuất nhập khẩu may, Bộ Công nghiệp nhẹ, Tổng cục Tiêu chuẩn đo lường Chất lượng, ...
- Tiến hành đo các số đo chính trên cơ thể người thuộc mọi miền, mọi lứa tuổi, mọi ngành nghề và theo giới tính. Việc thực hiện quá trình này được gọi là nhân trắc.
- Loại bỏ những số liệu không phù hợp.
- Thống kê tất cả số đo còn lại theo lứa tuổi, giới tính, ngành nghề bằng toán xác suất thống kê. Sau đó, phân tích, đánh giá các số liệu và xử lý số liệu bằng máy tính.
- Chọn những số đo cơ bản làm cơ sở để phân loại nhóm cơ thể. Những số đo cơ bản này phải là những số đo nói lên được hình thể con người. Những số đo khác phụ thuộc vào chúng và có thể được tính toán từ chúng theo những công thức nhất định.
- Phân loại nhóm cơ thể theo những số đo chính.
- Từ bảng phân loại nhóm cơ thể, ta đề xuất ra những cỡ số quần áo may sẵn. Ta phải xác định khoảng cách giữa các cỡ số là bao nhiêu. Trong khi xác định những khoảng cách ấy, ta phải dung hòa giữa 2 vấn đề mâu thuẫn sau: quần áo may sẵn phải mặc được cho nhiều người và các cỡ số trong hệ thống phải làm sao giảm được ở mức ít nhất, để sản xuất không quá phức tạp.
 - + Khi phân loại cơ thể theo chiều cao, sẽ hình thành được hệ thống số (hay còn gọi là vóc) . Phân loại cơ thể theo vòng ngực, ta hình thành được hệ thống cỡ.
 - + Để cho hệ thống cỡ số được chính xác và hoàn chỉnh, người ta còn phân loại cơ thể theo vòng bụng. Khoảng cách giữa các cỡ số có thể là 4cm hay 6cm tùy theo mỗi nước qui định theo nhân chủng của nước ấy. Khoảng cách giữa các vóc có thể là 4cm, 5cm hay 8cm cũng theo qui định của từng nước khác nhau.
- Hoàn thiện bảng hệ thống cỡ số, trình Bộ Khoa học – Công nghệ - Môi trường ký và ban hành.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

III.2. Cách ghi ký hiệu cỡ số thông thường:

III.2.1. Nước ngoài:

Hầu hết các nước có ngành công nghiệp may tiên tiến hiện nay đều ký hiệu cỡ số bằng 3 số đo: chiều cao cơ thể, vòng ngực, vòng bụng (hay vòng mông), tùy theo đó là quần hay áo.

Ví dụ: 176 – 78 – 94: là ký hiệu cỡ vóc trên quần tây của một người có:

- Chiều cao cơ thể: 174 -178 cm
- Vòng bụng: 76 – 80 cm
- Vòng mông: 92 -96 cm

Ví dụ: 158 – 90 – 94: là kí hiệu cỡ số áo nữ mà người mặc có thể có các số đo như sau:

- Chiều cao cơ thể: 156 – 160 cm
- Vòng ngực: 88 – 92 cm
- Vòng mông: 92 – 96 cm

- Riêng với áo sơ mi Nam (có thể kèm theo cả vóc)

Ví dụ: 37 (áo sơ mi nam có vòng cổ 37cm)

38 (áo sơ mi nam có vòng cổ 38cm)

37I (áo sơ mi nam có vòng cổ 37cm, người thấp)

37II (áo sơ mi nam có vòng cổ 37cm, người trung bình)

37III (áo sơ mi nam có vòng cổ 37cm, người cao)

- Đối với một số nước khác, hệ thống cỡ số thường được lập theo chữ cái, thông dụng nhất là các chữ: S, M, L, XL, XXL.
- Với quần tây, quần kaki, jean,...: còn ký hiệu bằng số đo của vòng bụng với đơn vị là inch

Ví dụ: size 26, size 27, size 28, ...

III.2.2- Việt Nam:

Ở nước ta, do ngành may mặc nội địa chưa phát triển lắm và bị hạn chế do điều kiện kinh tế và thiếu sự tập trung của các ban ngành liên quan. Cho đến nay vẫn chưa có được bảng hệ thống chữ cỡ số tiêu chuẩn cho quốc gia

Tuy nhiên, ngược thời gian về trước, Việt Nam cũng đã có nhiều cố gắng trong việc biên soạn ra nhiều bộ tiêu chuẩn cỡ số, gần đây nhất là TCVN 5782-1994 về hệ thống cỡ số quần áo

Trong quá trình xây dựng công trình này, phải dựa trên số liệu khảo sát cơ thể thực tế người Việt Nam. Để khảo sát phải đi nhiều vùng khác nhau như thành thị, nông thôn, miền núi, miền biển,... ở các tỉnh Bắc Bộ. Mỗi lãnh thổ đặc trưng cho từng lớp đối tượng sinh sống, vì lao động sinh hoạt khác nhau thì cơ thể cũng phát triển khác nhau

Công trình này do nhiều cơ quan và tổ chức khoa học tham gia như:

- Cơ quan biên soạn: Trung tâm nghiên cứu công nghiệp may thuộc Liên hiệp sản xuất- xuất nhập khẩu may – Bộ công nghiệp nhẹ.
- Cơ quan đề nghị ban hành: Tổng cục Tiêu chuẩn đo lường chất lượng
- Cơ quan xét duyệt và ban hành: Bộ Khoa học – Công nghệ và Môi trường

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Do những đặc điểm về cơ thể người Việt Nam là nhỏ bé và ít có những mẫu người mà cơ thể họ phát triển quá mức bình thường về chiều cao cũng như chiều ngang cho nên phạm vi của hệ thống cỡ số cũng hẹp

Hệ thống cỡ số theo TCVN gồm có hệ thống cỡ số quần áo người lớn (nam và nữ) và hệ thống cỡ số quần áo trẻ em. Số đo chính trong tiêu chuẩn này được chọn là chiều cao cơ thể. Độ gầy, béo được biểu thị bằng các chữ cái A, B, C

- Hệ thống cỡ số quần áo người lớn (nam và nữ) bao gồm có 5 cỡ số:

Số I: biểu thị cho cỡ số thấp, gầy nhất

Số V: biểu thị cho cỡ số cao, béo (mập) nhất

Trong mỗi loại có 3 cỡ A, B, C

A: hình thể hơi béo, mập

B: hình thể trung bình

C: hình thể gầy

Khoảng cách giữa các số là 6 cm

Khoảng cách giữa các cỡ là 2 cm

- Hệ thống cỡ số quần áo trẻ em

Em trai có 16 số tương ứng theo tuổi

Em gái có 15 số tương ứng theo tuổi

- Áo sơ mi nam: sản xuất theo 5 số, ký hiệu bằng chữ số La Mã I, II, III, IV, V, mỗi số phân thành 3 cỡ theo từng vòng ngực, ký hiệu bằng các chữ cái A, B, C ghi trong bảng dưới đây: (đơn vị tính là cm)

- Yêu cầu đối với hệ thống cỡ số

Trước khi tiến hành sản xuất hàng may mặc, nhà sản xuất cần lưu ý đến một yêu cầu sau:

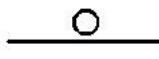
- Lựa chọn số lượng cỡ số phù hợp với kiểu dáng đã được thiết kế sao cho sản phẩm khi may xong phải đảm bảo tính chất của sản phẩm May công nghiệp: phổ biến, không phức tạp, không phân tán.

Ví dụ: Với loại áo khoác, ta không sản xuất cỡ nhỏ vì áo khoác có thể mặc rộng rãi. Ngược lại, với áo Veston, là loại áo phải mặc ôm người thì ta phải may cho tất cả các cỡ riêng biệt...

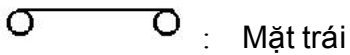
- Việc xác định xem một kiểu mẫu sẽ được sản xuất bao gồm những cỡ số nào cần phải mang tính toàn diện, nghĩa là ta không chỉ nghiên cứu, phân tích, cân nhắc về hình dáng, màu sắc, cách thức mặc sản phẩm, mà còn phải lưu ý đến yếu tố văn hóa và thị hiếu của người tiêu dùng ở từng quốc gia.

IV. Một số kí hiệu thường dùng trong ngành may công nghiệp:

IV.1 **Kí hiệu mặt vải:** có thể vẽ ký hiệu mặt vải trên một mặt hay trên cả hai mặt cho một lá vải.

 : Mặt phải

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh



: Mặt trái

IV.2. Kí hiệu nét vẽ:

----- : Đường nối để vẽ

————— : Đường chu vi chi tiết

- . - . - . - : Đường trục, đường đối xứng của chi tiết

IV.3. Ký hiệu về khổ giấy: được qui định giống như trong ngành vẽ kỹ thuật:

A₀: (841 x 1189)mm

A₁: (594 x 841) mm

A₂: (420 x 594) mm

A₃: (297 x 420) mm

A₄: (210 x 297)mm

IV. 4. Kí hiệu về canh sợi:

—————→ : Canh sợi 1 chiều

←————→ : Canh sợi 2 chiều



hoặc



: Canh sợi tự do

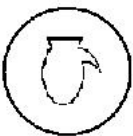
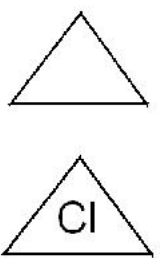
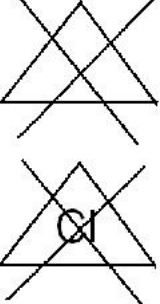
- Loại vải có canh sợi 1 chiều: là loại vải người ta không cho phép trở đầu các chi tiết giống nhau khi giác sơ đồ. Ví dụ: gấm, nhung...
- Loại vải có canh sợi 2 chiều: là loại vải mà bạn được quyền trở đầu các chi tiết đối xứng trong quá trình giác sơ đồ. Ví dụ: vải uni, vải hoa văn 2 chiều
- Loại vải có canh sợi tự do: là những loại vải có thể xoay trở các chi tiết trên sơ đồ một cách tùy ý, miễn là đầy đủ diện tích của các chi tiết. Ví dụ: thun 4 chiều, thun jersey.

IV.5. Kí hiệu về sử dụng, bảo quản sản phẩm:

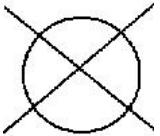
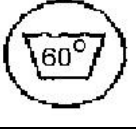
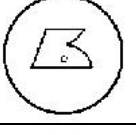
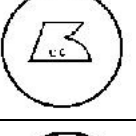
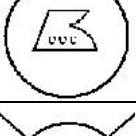
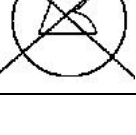
Trong quá trình sử dụng và bảo quản quần áo, con người tác động lên sản phẩm rất nhiều yếu tố: giặt, ủi, phơi, tẩy, ... Để giúp người tiêu dùng giữ gìn quần áo được lâu bền, các nhà sản xuất thường gắn lên sản phẩm một loại nhãn, trên đó có ghi những

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

yêu cầu về bảo quản và sử dụng sản phẩm. Các yêu cầu này thường được ghi rõ bằng chữ viết hay dùng các ký hiệu để mô tả. Tuy nhiên, không phải ai cũng có thể hiểu hết những ký hiệu này. Bảng dưới đây trình bày một số ký hiệu về sử dụng, bảo quản sản phẩm thường dùng:

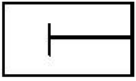
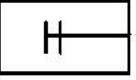
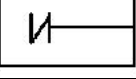
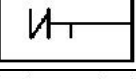
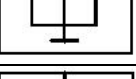
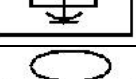
STT	KÝ HIỆU	Ý NGHĨA
1.		Có thể tẩy bằng bất cứ dung dịch tẩy gì.
2.		Sản phẩm có thể được tẩy bằng mọi dung môi thông thường
3.		Khi tẩy bằng hóa chất phải cẩn thận, chỉ nên dùng tetra chloetylen hoặc xăng nặng.
4.		Khi tẩy bằng hóa chất phải hết sức cẩn thận, chỉ được dùng xăng nặng.
5.		Sản phẩm có thể tẩy trắng bằng các chất tách ra clo (như nước Javel, clorua vôi)
6.		Không được tẩy trắng bằng các chất tách clo

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

STT	KÝ HIỆU	Ý NGHĨA
7.		Không được tẩy bằng hóa chất
8.		Khi giặt phải hết sức cẩn thận, không được giặt nếu nhiệt độ trên 30°C
9.		Khi giặt phải hết sức cẩn thận, không được giặt nếu nhiệt độ trên 60°C
10.		Sản phẩm có thể giặt trong nước sôi
11.		Không được giặt
12.		Khi ủi phải cẩn thận, không được ủi quá nhiệt độ 120°C
13.		Khi ủi phải cẩn thận, không được ủi quá nhiệt độ 160°C
14.		Có thể ủi với nhiệt độ trên 160°C
15.		Không được ủi

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

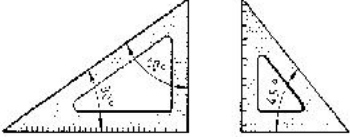
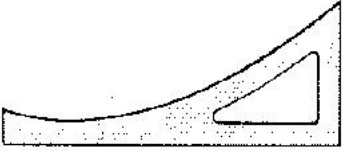
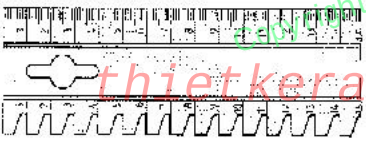
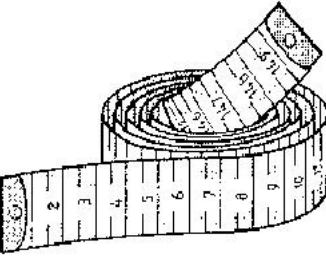
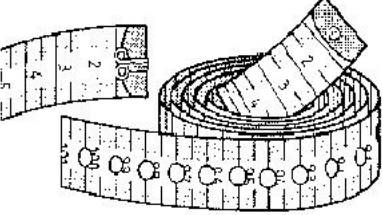
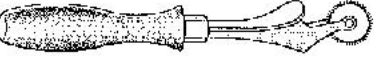
IV.6. Kí hiệu về thiết bị sử dụng trong ngành may:

STT	KÝ HIỆU	TÊN THIẾT BỊ
1.		Máy may bằng 1 kim
2.		Máy may bằng 2 kim
3.		Máy vắt sổ 3 chỉ
4.		Máy vắt sổ 5 chỉ
5.		Máy đing
6.		Máy thừa
7.		Máy đing bọ
8.		Máy vắt lại
9.		Máy ép hơi
10.		Máy ép điện
11.		Bàn để ủi
12.		Thùng đựng bán thành phẩm
13.		Bàn trải vải
14.		Bàn cắt vải

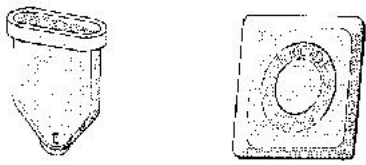
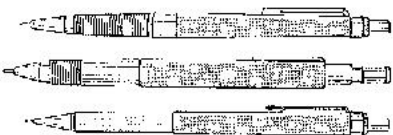
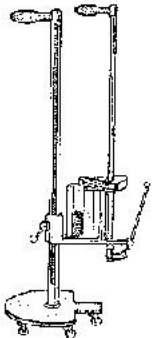
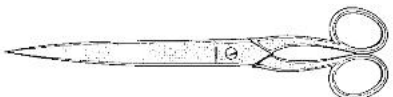
ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

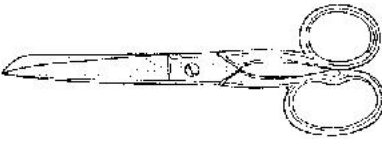
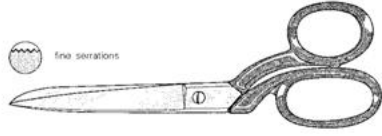
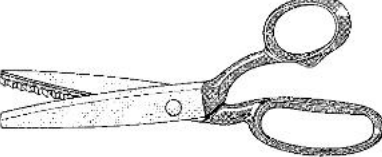
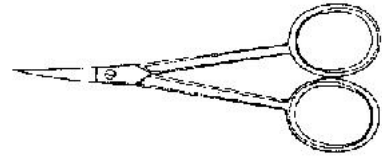
V. Các dụng cụ thường dùng trong may mặc công nghiệp:

HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Set-square	Thước êke	Thường làm bằng mica, vật liệu tổng hợp bền, kim loại hay gỗ. Sử dụng trong thiết kế và chỉnh sửa rập
	Pattern square	Thước vuông vẽ rập	Được làm bằng vật liệu tổng hợp hoặc kim loại sáng màu. Dùng trong thiết kế và phát triển rập, đặc biệt là những đường cong
	Hand ruler	Thước kẻ tay	Dùng đo mép, dài 20-30 cm, được làm bằng nhựa trong. Thích hợp đo những khoảng cách ngắn và những vị trí đánh dấu. Ví dụ: khoảng cách giữa các xếp ly hay các nút.
	Tape measure	Thước dây	Làm từ vật liệu tổng hợp có độ bền cao. Thường rộng 1,5 – 2cm, dài 1,5 – 2 mét. Dùng đo trên cơ thể người, đặc biệt là những đường cong.
	Waist measuring tape	Thước dây đo vòng bụng	Loại thước này có đính thêm các móc ở đầu thước và ở vị trí các đơn vị của thước, thuận tiện cho cài thước lại nếu muốn.
	Pattern wheel, Tracing wheel	Cây lăn mẫu	Dụng cụ có 1 bánh xe bằng kim loại, dùng để sang rập hay lấy dấu những đường cơ sở

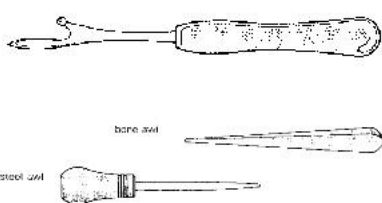
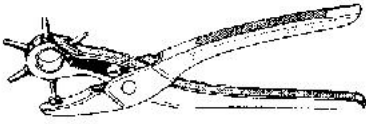
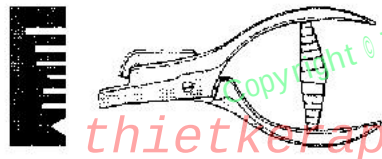
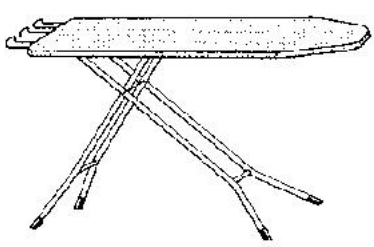
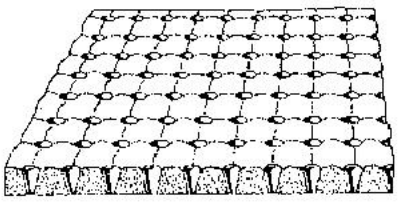
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Marking chalk	Dụng cụ sang sơ đồ	Được làm từ nhiều chất liệu khác nhau để có thể giặt, xóa, tẩy, ủi hay tự bay sau một thời gian. Dùng để vẽ rập, vẽ các đường cắt hoặc sang dấu vị trí trên trang phục.
	Marking pens	Bút sang sơ đồ	Được làm từ nhiều loại mực đặc biệt có thể tự xóa trong 2-8 ngày hoặc có thể giặt dễ dàng với nước hoặc ủi bay.
	Hem marker	Dụng cụ sang dấu khung sơ đồ	Dùng phần để phun ở các cạnh sơ đồ bằng cách sử dụng áp lực không khí
	Hem tacker	Dụng cụ lược mép vải	Sử dụng chỉ khâu các mép vải với nhau. Được dùng khi muốn định hình chặt các lớp vải lại với nhau để không bị xô lệch
	Paper shears	Kép cắt giấy mềm	Dùng cắt giấy mỏng, đặc biệt thích hợp với những đường cắt dài. Lưỡi kéo thường dài hơn cán kéo

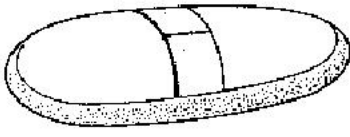
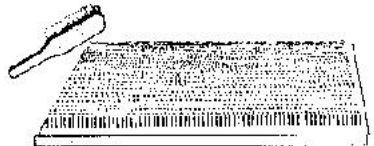
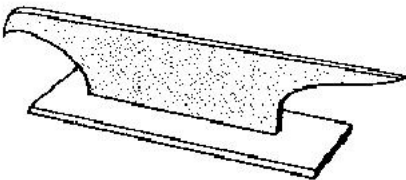
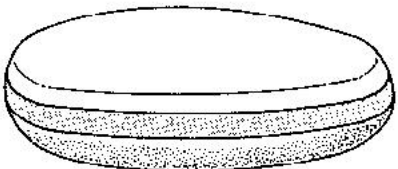
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Hand scissors	Kéo cắt tay	Được thiết kế với nhiều hình dáng khác nhau cho lưỡi kéo và cán kéo. Có thể dùng cho nhiều mục đích khác nhau
	Tailor shears	Kéo thợ may	Thích hợp cho những đường cắt lớn và ổn định. Phần lỗ kéo rất tiện lợi cho việc xoay chuyển đường cắt. Thường dùng cho các loại vải dày. Một số lưỡi kéo được thiết kế hình răng cưa dùng để cắt các loại vải hay bị tuột mép
	Pattern shears	Kéo cắt bìa cứng	Cán kéo được thiết kế để tạo được lực cắt lớn. Độ lớn của lực cắt có thể được điều chỉnh bằng đinh vít. Sử dụng để cắt ráp cứng hay vật liệu giả da.
	Pinking shears	Kéo răng cưa	Lưỡi và cán kéo được thiết kế đặc biệt tương tự như kéo thợ may với lưỡi kéo răng cưa. Đặc biệt thích hợp cho các loại vải hay tuột mép.
	Buttonhole scissors	Kéo bấm khuy	Dùng tạo một lỗ khuy trên mặt vải từ vị trí cán kéo. Có thể thay đổi đường kính lỗ bằng việc điều chỉnh ốc vít trên cán kéo
	Embroidery scissors	Kéo thêu	Dùng cắt trên những mặt vải có diện tích hẹp hay dùng để cắt chỉ
	Snippers	Kéo bấm	Tạo đường cắt nhỏ, dùng lực đẩy của lò xo để mở kéo ra.

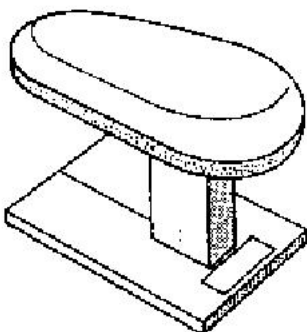
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Stitch cutter Awl	Dụng cụ tháo chỉ Dụng cụ dùi	Dùng để tháo chỉ bằng mũi dao nhỏ ở đầu. Được làm bằng sừng, nhựa hay kim loại. Dùng tạo lỗ dùi, sang dấu hay tạo lỗ buộc bộ ráp.
	Hole punch	Dụng cụ đục lỗ	Tạo lỗ dùi lớn với đường kính 2-25mm. Thường dùng tạo lỗ trên bìa cứng hay nhựa.
	Revolvin g hole punch	Dụng cụ đục lỗ đa kích thước	Dùng tạo nhiều dạng lỗ dùi nhiều kích cỡ bởi trục xoay. Có thể sử dụng đục trên vải hay giấy.
	Notcher	Dụng cụ bấm dấu	Tạo dấu bấm trên mép vải hay mép ráp.
	Ironing board	Bàn để ủi	Dùng khi ủi với bàn ủi với diện tích bề mặt rộng. Có thể xếp lại dễ dàng khi không dùng nữa.
	Sleeve board	Bàn để ủi tay áo	Dùng để ủi các chi tiết nhỏ hay các chi tiết dạng ống
	Underlay	Tấm đệm lót bàn ủi	Được cấu tạo bởi các lỗ thoát nhiệt và các trụ đỡ. Dùng để phủ trên mặt bàn ủi, có thể hấp thụ hơi nước và thoát hơi nước dễ dàng.

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Hand buck	Gối nén	Dùng để lên các chi tiết ngay sau ủi để làm phẳng và tạo hình ổn định cho các chi tiết.
	Brush	Bàn chải	Dùng chải nhẹ trên bề mặt sản phẩm để làm sạch bụi hay lông vải.
	Needle bed	Bàn chải sắt	Dùng để chải nhanh từng vùng lông vải trên velvet (khóa dán)
	Collar anvil	Đe cổ áo	Dùng để đặt cổ áo lên ủi để cho tạo nếp
	Edge anvil	Đe mép	Dùng để đặt mép gấp lên ủi để cho tạo nếp
	Ironing cushion	Gối ủi	Có nhiều hình dạng gối khác nhau để để lên bề mặt cần ủi

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

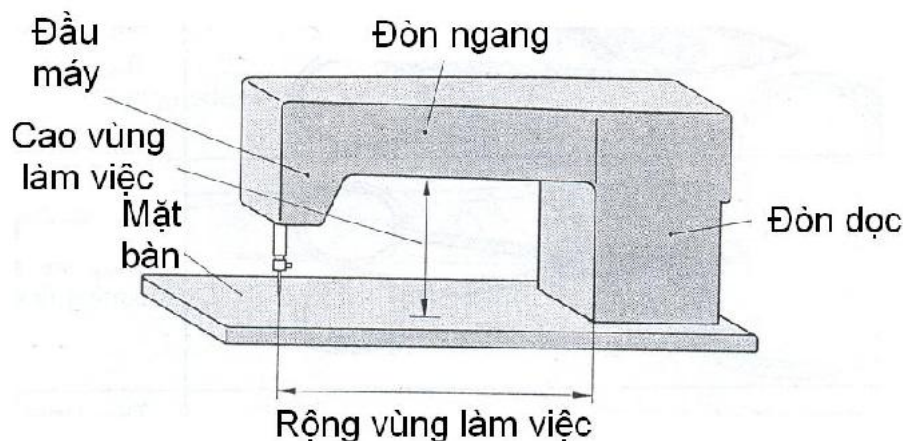
HÌNH VẼ	TÊN GỌI		CẤU TẠO VÀ SỬ DỤNG
	Tiếng Anh	Tiếng Việt	
	Moulded buck	Tay đôn gối ỉ	Là loại có thể ỉ với nhiều hướng ỉ khác nhau (3 chiều)

VI. Các loại máy may thường dùng trong sản xuất may công nghiệp:

VI. 1. Hình dáng cơ bản của các loại máy may:

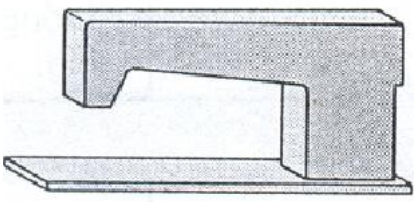
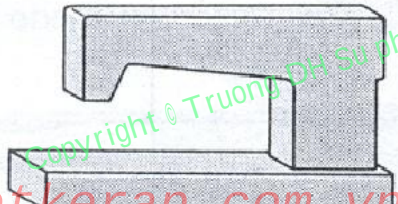
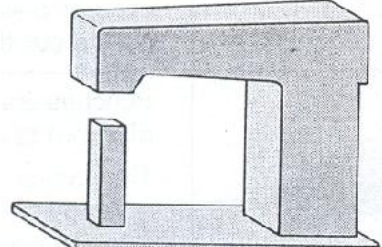
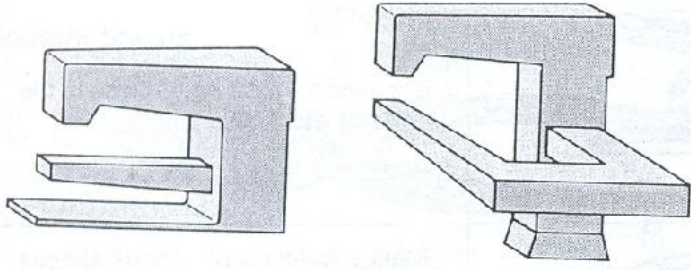
Khi quan sát máy may, chúng ta thường nhầm lẫn tên các loại máy. Dưới đây là một số gợi ý để sinh viên quan sát khi nghiên cứu về thiết bị ngành may

- **Tên gọi của một số phần chính cần quan sát:**



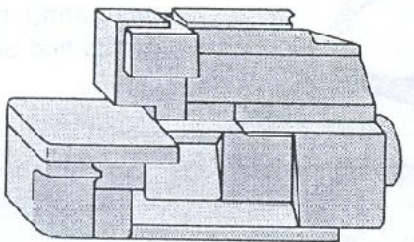
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

- Phân biệt tên máy theo hình dạng cơ bản:**

Hình dạng máy cơ bản	Kiểu mũi may
MÁY MAY BÀN DẸP 	Thắt nút Móc xích
MÁY MAY BÀN NÂNG 	Thắt nút Móc xích
MÁY MAY TRỤ ĐỨNG 	Thắt nút Móc xích
MÁY MAY TRỤ NGANG 	Thắt nút Móc xích

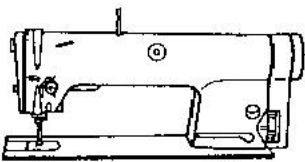
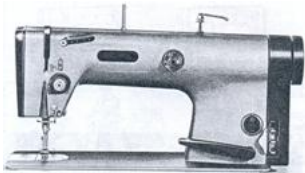
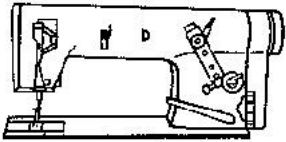
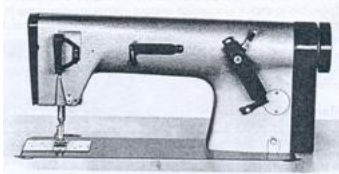
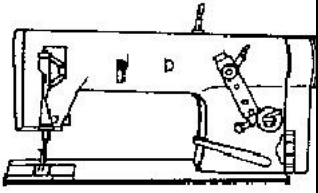
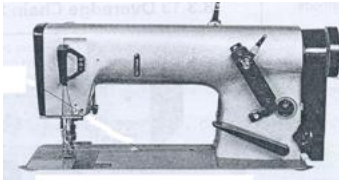
ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Hình dạng máy cơ bản	Kiểu mũi may
MÁY MAY CẠNH BÀN 	Móc xích Vắt sổ

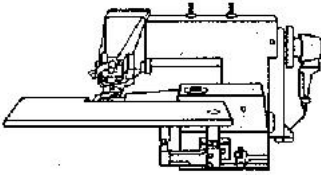
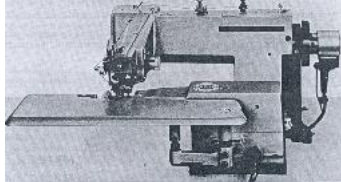
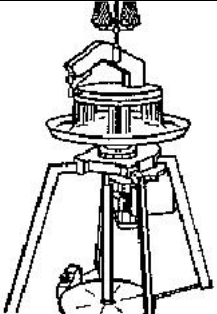
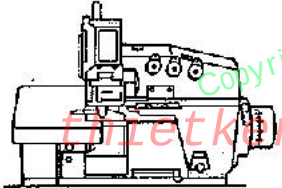
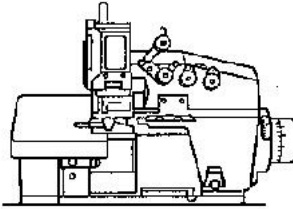
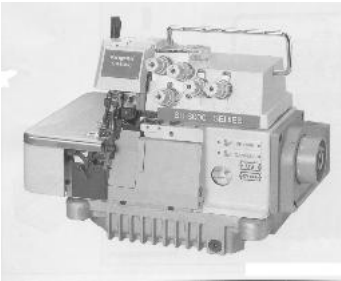
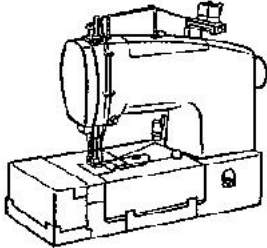
VI.2. Một số loại máy may thông dụng:

Khi quan sát một chiếc máy may, chúng ta cùng để ý đến những chi tiết chính như: mặt bàn, vị trí xỏ chỉ, vị trí tay đòn,... để ghi nhớ tên của máy. Dưới đây là phần trình bày tên của các loại máy thông dụng

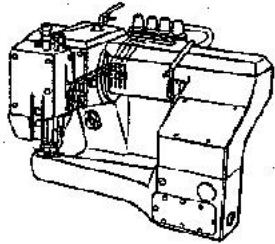
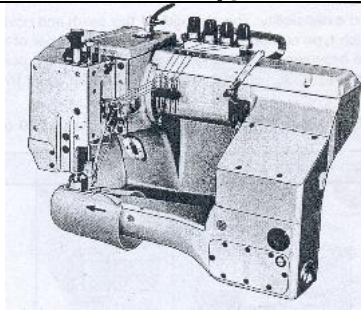
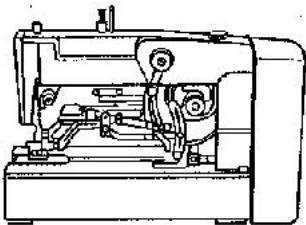
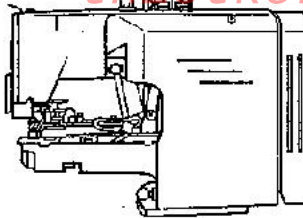
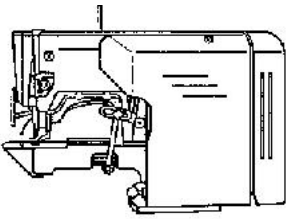
Hình vẽ	Ảnh chụp	Tên máy		Ứng dụng
		Tiếng Anh	Tiếng Việt	
		Lockstitch machine	Máy may bằng	May đường may thẳng, đường may zigzag
		Chain stitch machine,	Máy may xích móc đơn	
		Double chain stitch machine	Máy may xích móc đôi	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Hình vẽ	Ảnh chụp	Tên máy		Ứng dụng
		Tiếng Anh	Tiếng Việt	
		Blind stitch machine	Máy may cuộn viền	May những đường viền và may lai.
		Linking machine	Máy may nối	Dùng nối vải và bo thun
		Overedge machine	Máy may vắt sổ 3 chỉ	Vắt mép vải, lắp ráp nhiều lớp vải và thực hiện nhiều kiểu vắt mép trang trí
		Safety stitch machine	Máy vắt sổ đa chức năng	
		Flat seam machine	Máy kansai	Bọc mép vải, thực hiện những

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

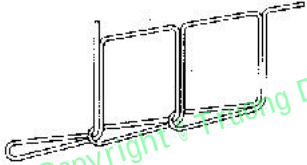
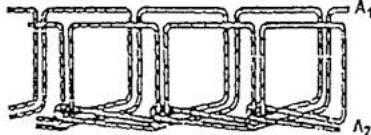
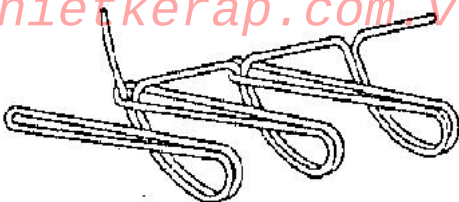
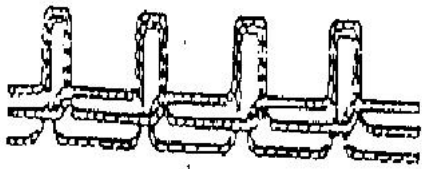
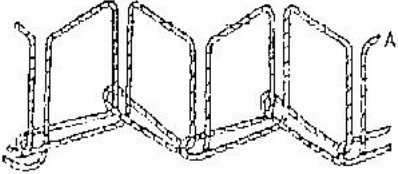
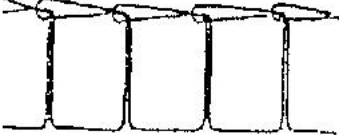
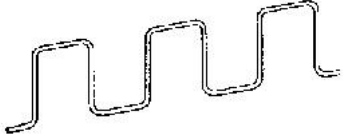
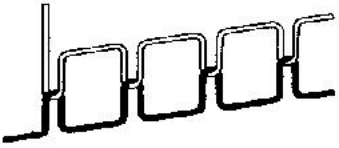
Hình vẽ	Ảnh chụp	Tên máy		Ứng dụng
		Tiếng Anh	Tiếng Việt	
		Flat seamer with cylinder bed	Máy kansai trụ ngang	Ứng dụng đường may trang trí trên vải dệt kim
		Buttonhole machine	Máy thừa	Thừa khuy
		Button sewing machine	Máy đính	Đính cúc
		Bar tacking machine	Máy may chần điều	Thực hiện những đường chần điều đặc biệt với sự trợ giúp của Cam

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

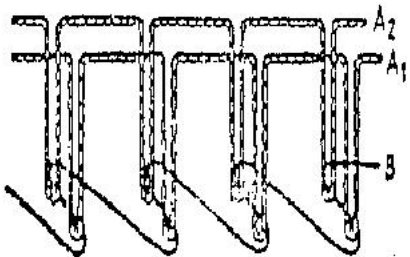
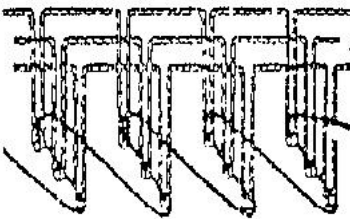
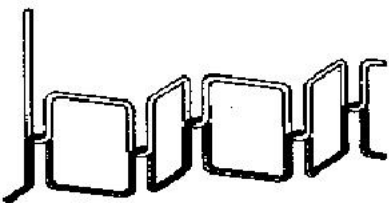
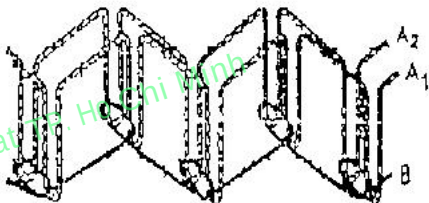
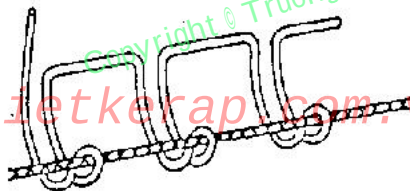
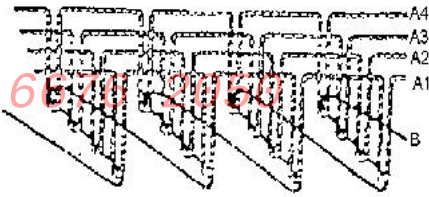
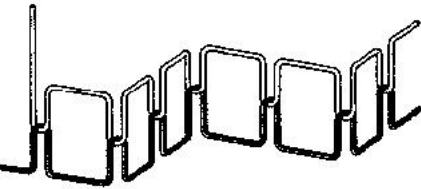
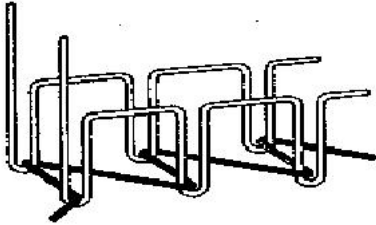
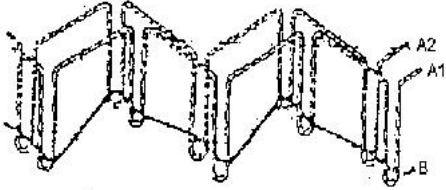
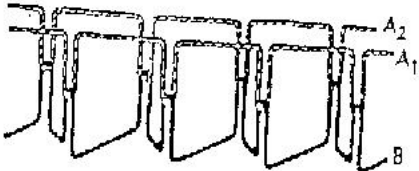
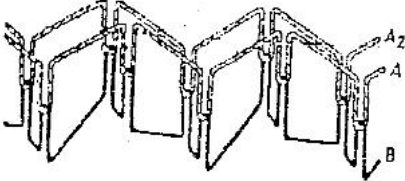
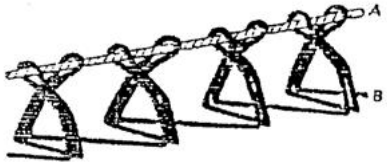
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh**VII. Các loại mũi may thông dụng :**

Có rất nhiều cách phân loại mũi may, theo tiêu chuẩn ISO 4915:1991 của châu Âu, có 6 loại chính như sau:

- Nhóm 100 : các mũi may móc xích đơn
- Nhóm 200: các mũi may may bằng tay
- Nhóm 300: các mũi may thắt nút
- Nhóm 400: các mũi may xích móc kép
- Nhóm 500: các mũi may vắt sổ
- Nhóm 600: các mũi may chần điều

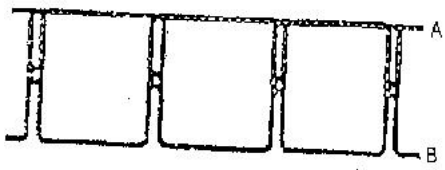
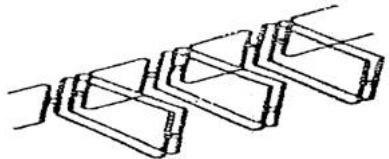
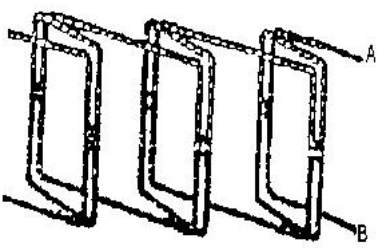
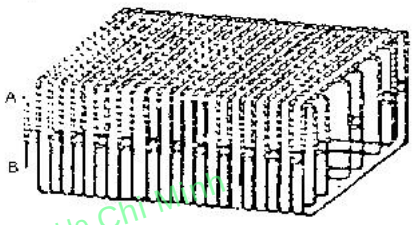
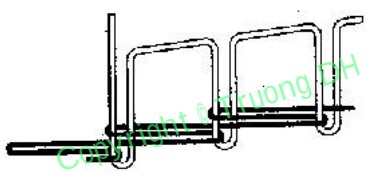
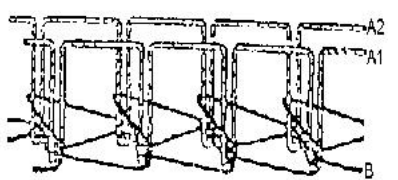
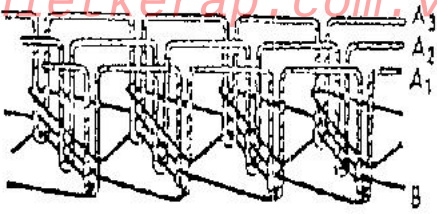
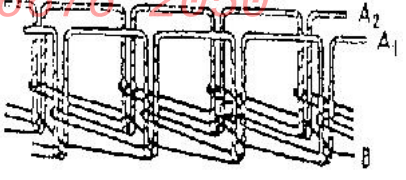
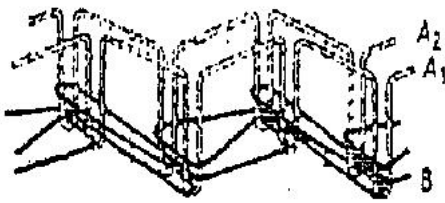
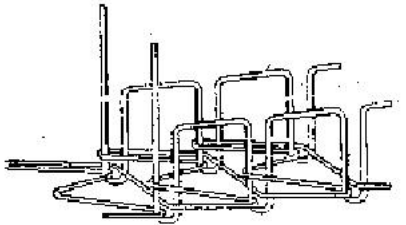
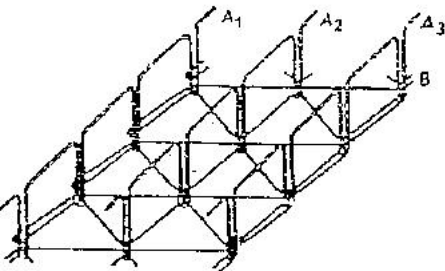
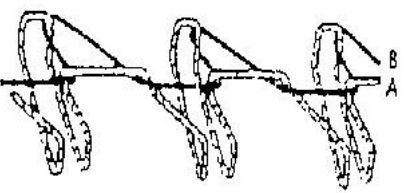
Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
101		102	
103		104	
130		131	
209		301	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

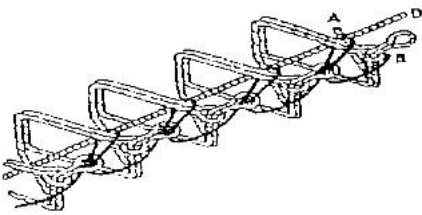
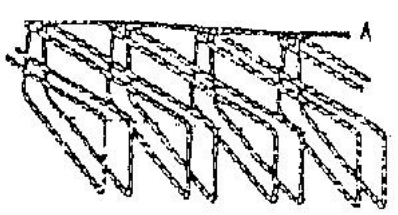
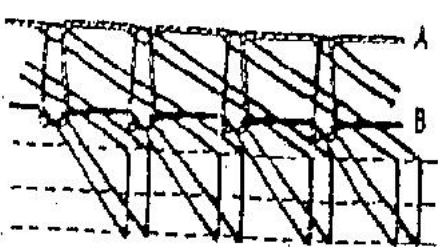
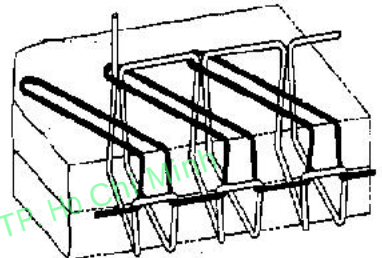
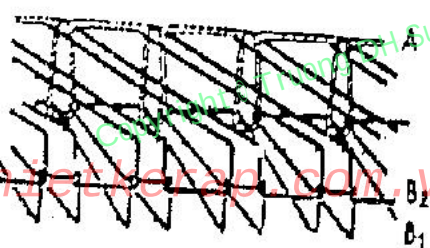
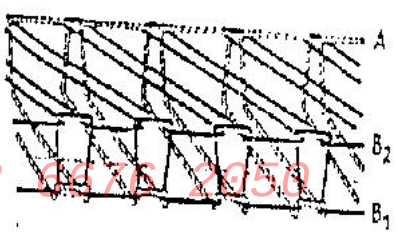
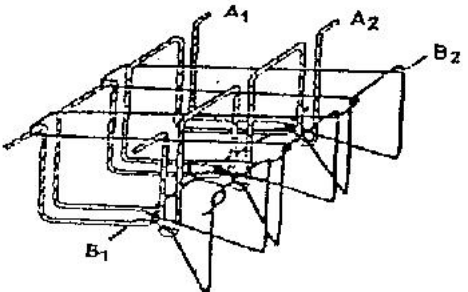
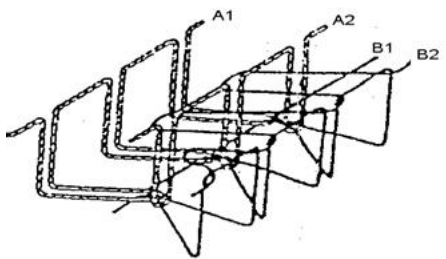
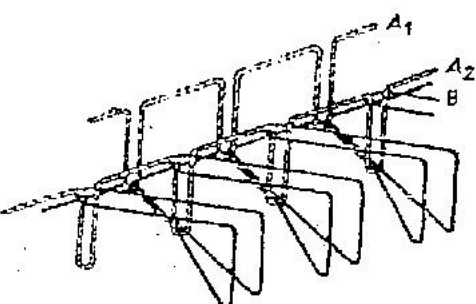
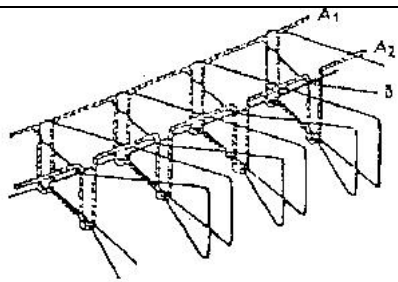
Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
302		303	
304		305	
306		307	
308		309	
310		311	
312		330	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
333		334	
335		336	
401		402	
403		404	
405		406	
407		430	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
431		501	
502		503	
504		505	
506		507	
508		509	

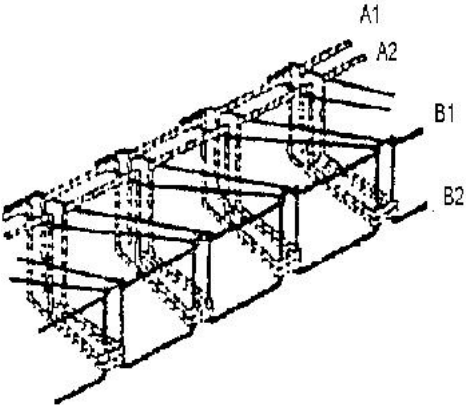
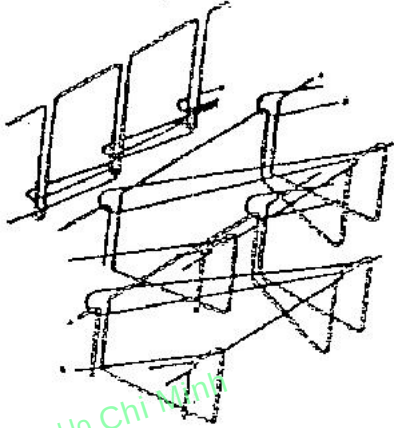
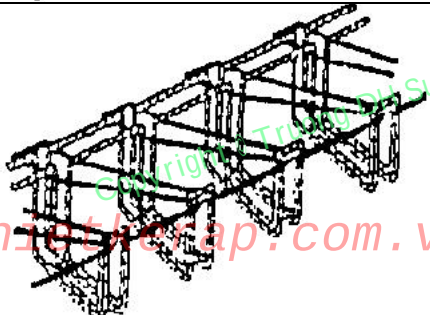
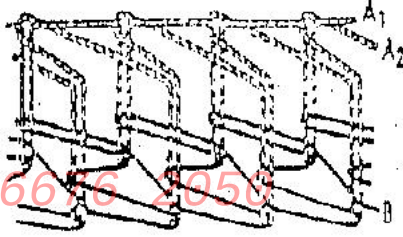
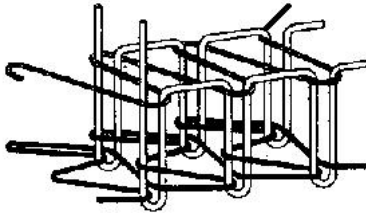
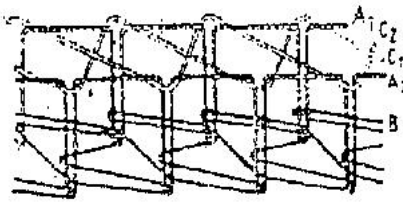
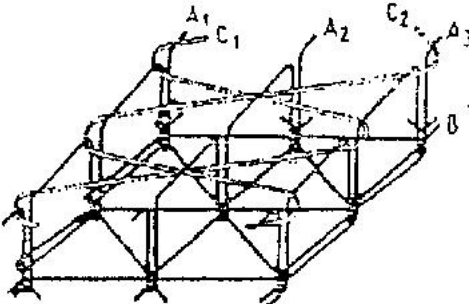
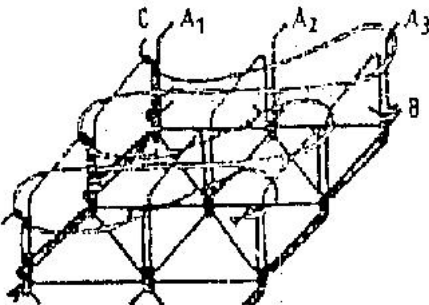
ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
510		511	
512		513	
514		515	
516		517	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
530		531	
532		601	
602		603	
604		605	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Tên mũi may	Minh họa	Tên mũi may	Minh họa
606		607	
630		631	
632		701	

VIII. Các loại đường may thông dụng:**IX.1. Phân loại:**

Có nhiều cách phân loại đường may. Nhưng theo tiêu chuẩn châu Âu **ISO 4915 :1991** thì có 8 loại đường may được liệt kê cụ thể như sau:

- ✪ Nhóm 1000: may các chi tiết không gấp mép
- ✪ Nhóm 2000: may các chi tiết không gấp mép kèm với các chi tiết phụ như: lõi dây, nẹp viền, ruyban, ren,....
- ✪ Nhóm 3000: may các chi tiết cần gấp mép
- ✪ Nhóm 4000: may các chi tiết gấp mép kèm với các các chi tiết phụ như: lõi dây, nẹp viền, ruyban, ren,....

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

- ✱ Nhóm 5000: may các chi tiết được bọc viền
- ✱ Nhóm 6000: may các chi tiết được bọc viền kèm với các chi tiết phụ như: lõi dây, nẹp viền, ruyban, ren, dây kéo....
- ✱ Nhóm 7000: may các chi tiết dạng ống, dây
- ✱ Nhóm 8000: may các chi tiết dạng ống, dây kèm với chi tiết khác

IX.2. Ghi chú về ký hiệu biểu diễn đường may:

Mỗi đường may được ký hiệu bởi một con số gồm 4 chữ số. Chữ số đầu tiên cho biết về nhóm đường may. Chữ số thứ hai cho biết về số chi tiết đã được may. Chữ số thứ ba và thứ tư đặc trưng cho từng loại đường may riêng. Hai chữ số sau cùng được chia thành hai nhóm như sau:

- Nhóm từ 01 đến 49: có thể sản xuất trên máy may một hay nhiều kim
- Nhóm từ 50 đến 99: được sản xuất bằng máy nhiều kim.

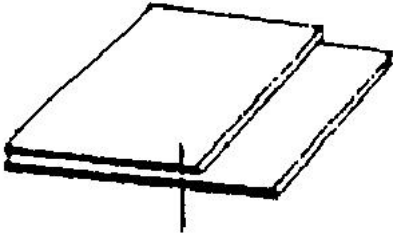
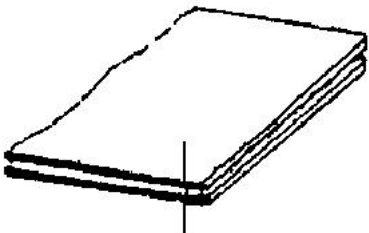
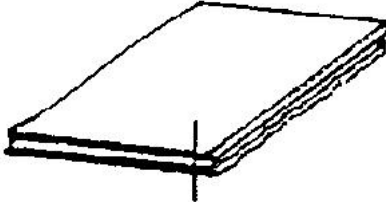
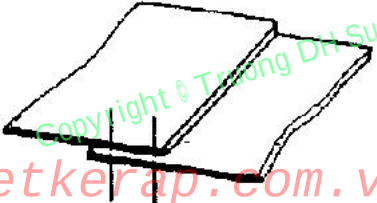
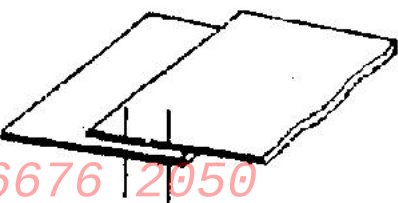
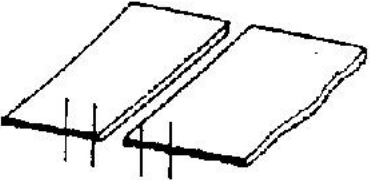
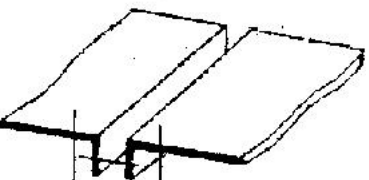
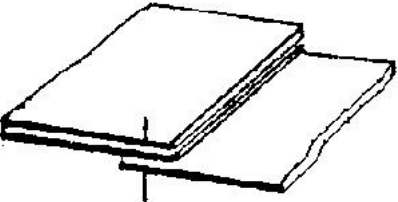
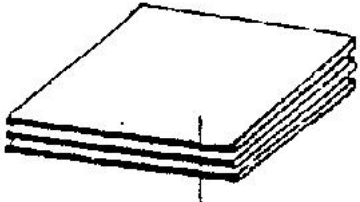
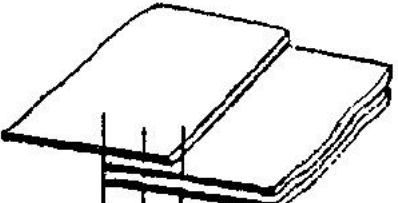
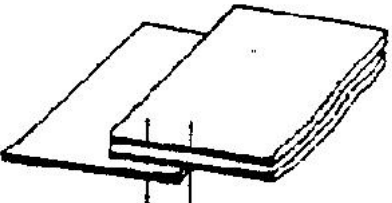
Mỗi loại đường may được biểu diễn bằng một hình vẽ riêng. Đường vạch nổi thẳng đứng giữa các mảnh chi tiết xác định vị trí tạo ra đường may.

Ở các loại đường may trong các nhóm 2000, 4000, 6000 và 8000, các chi tiết được vẽ phủ chấm là các chi tiết phụ kèm theo như lõi dây, nẹp viền, ruyban, dây kéo,...

IX.3. Hình vẽ biểu diễn các loại đường may:

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
1101		1150	
1151		1152	
1201		1202	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

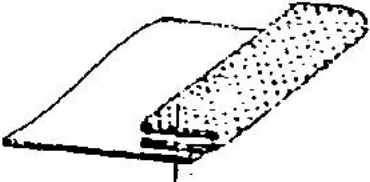
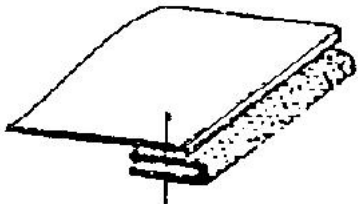
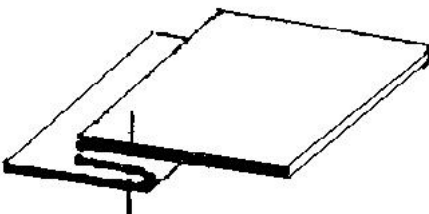
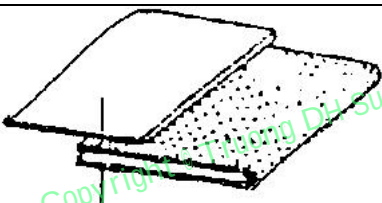
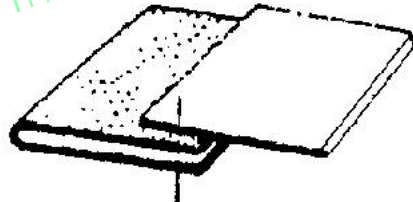
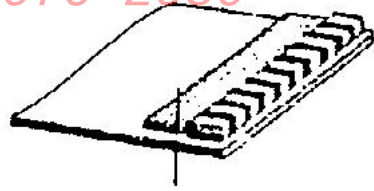
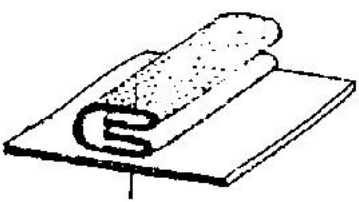
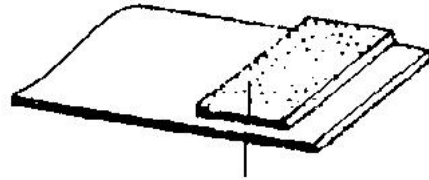
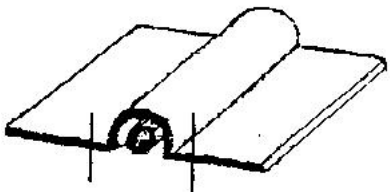
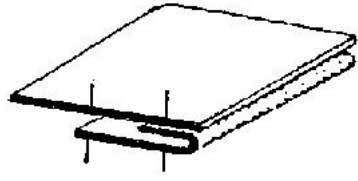
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
1203		1204	
1205		1206	
1250		1251	
1252		1253	
1301		1302	
1350		1351	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

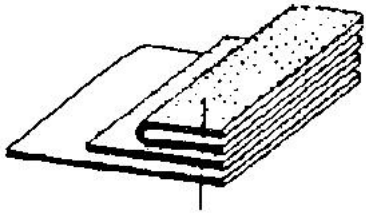
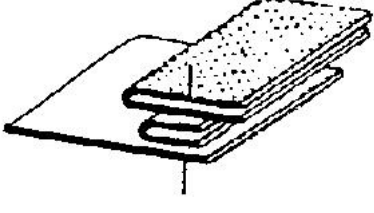
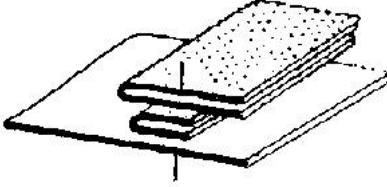
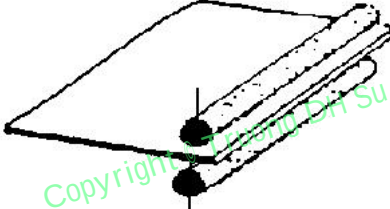
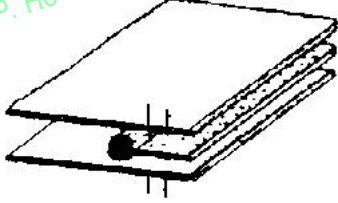
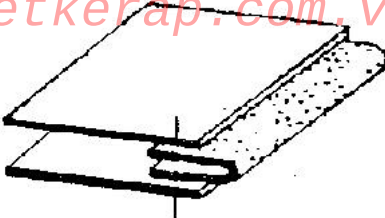
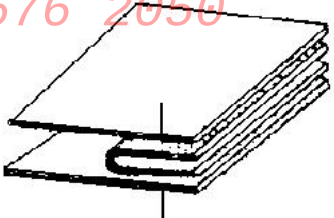
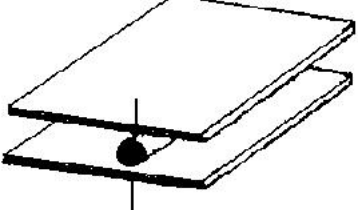
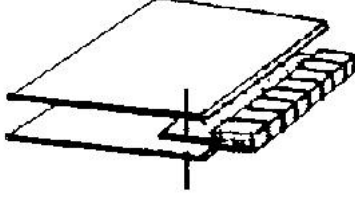
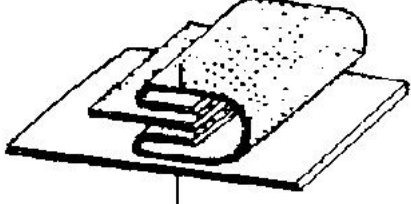
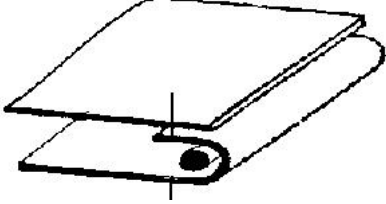
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
1401		1450	
1451		1601	
1650		1801	
2201		2202	
2203		2204	
2205		2206	
2207		2208	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

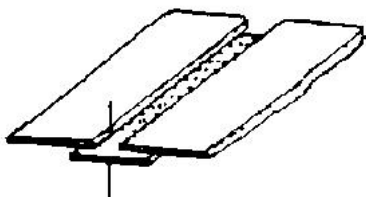
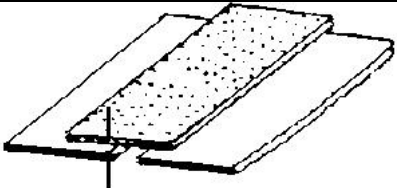
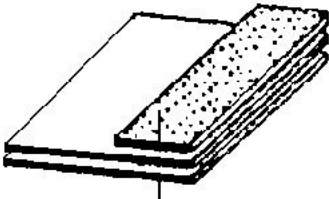
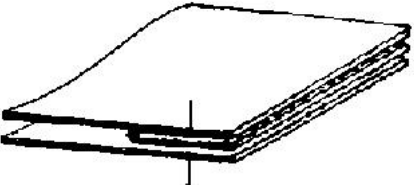
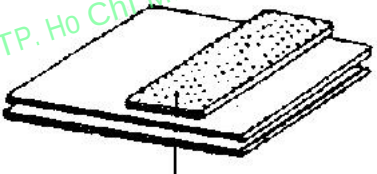
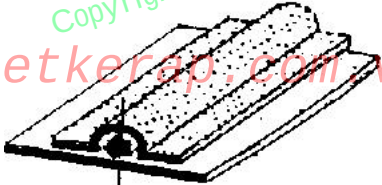
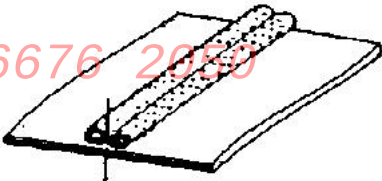
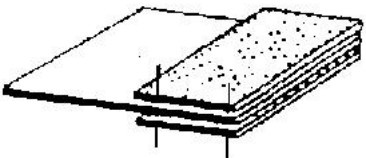
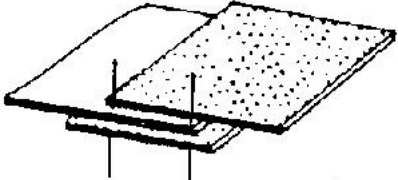
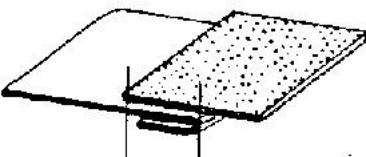
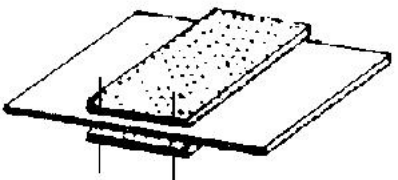
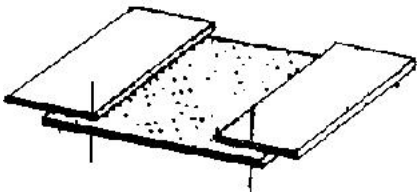
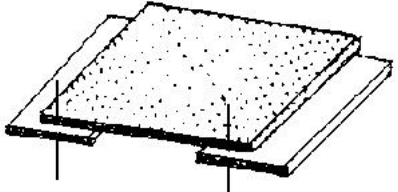
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
2209		2210	
2211		2212	
2213		2214	
2215		2216	
2217		2218	
2250		2251	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

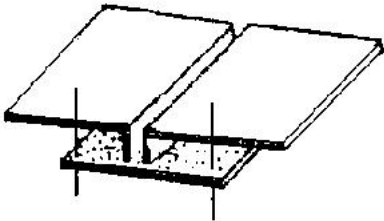
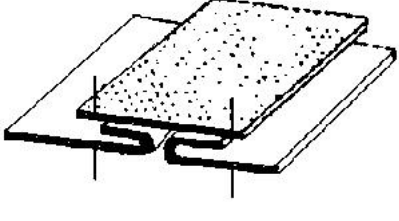
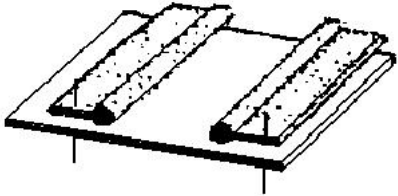
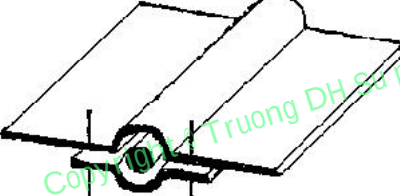
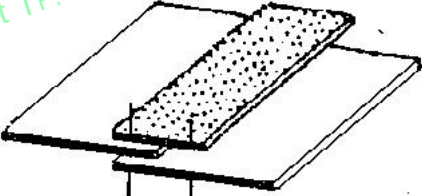
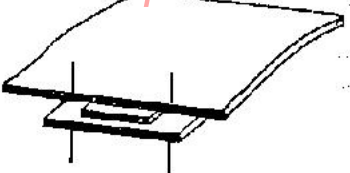
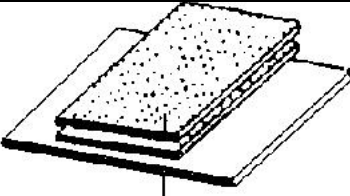
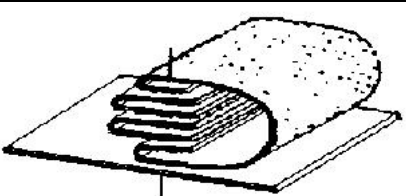
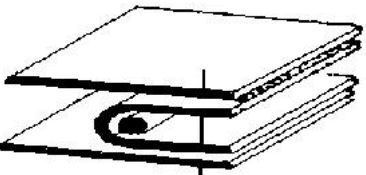
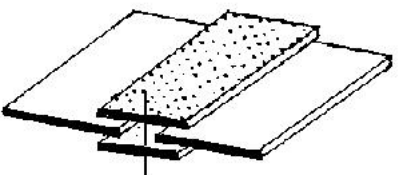
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
2301		2302	
2303		2304	
2305		2306	
2307		2308	
2309		2310	
2311		2312	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
2313		2314	
2315		2316	
2317		2318	
2319		2320	
2350		2351	
2352		2353	
2354		2355	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
2356		2357	
2358		2359	
2360		2361	
2362		2363	
2365		2401	
2402		2403	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

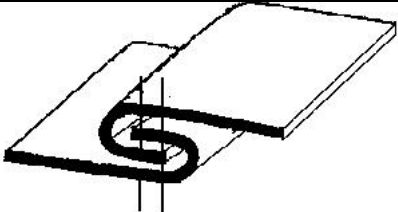
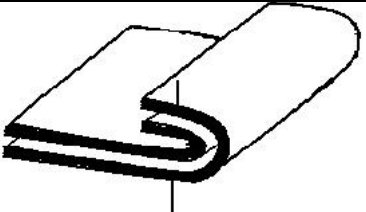
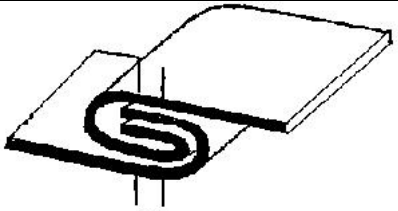
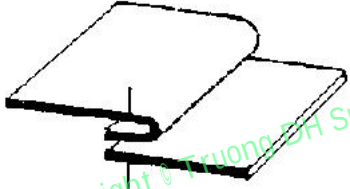
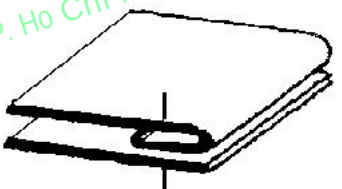
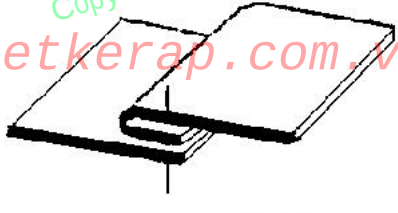
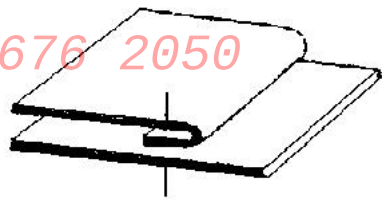
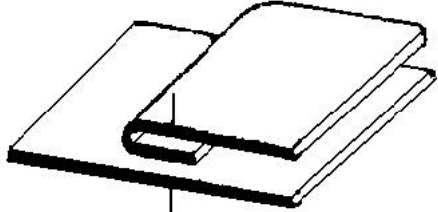
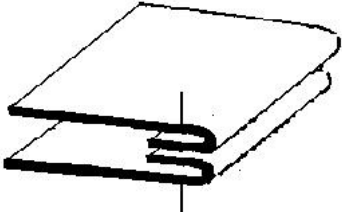
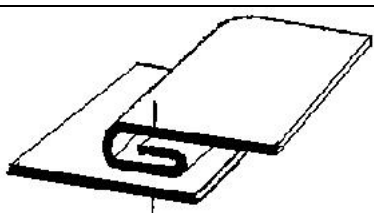
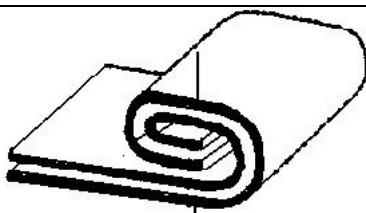
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
2450		2451	
2452		2453	
2454		2455	
2456		2501	
2750		2850	
3101		3102	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

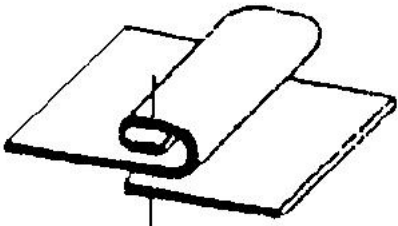
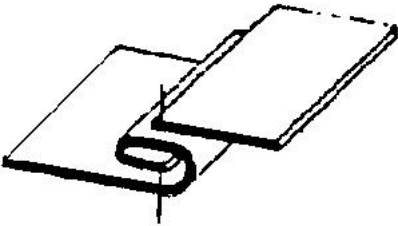
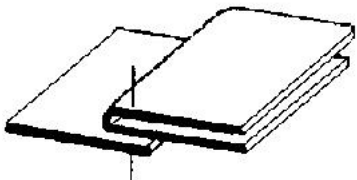
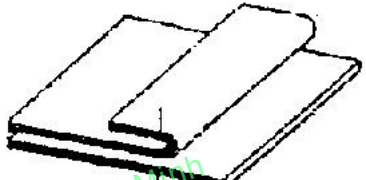
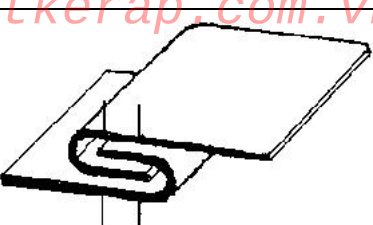
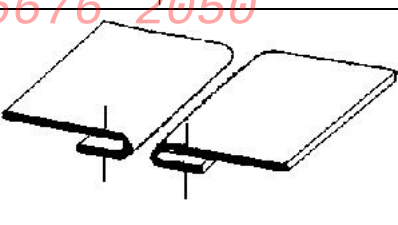
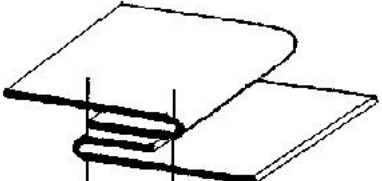
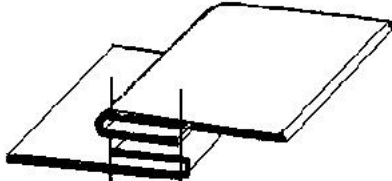
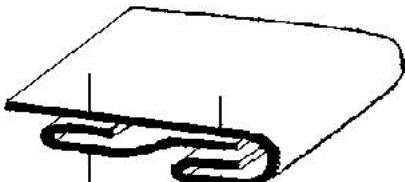
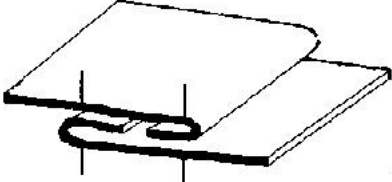
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3103		3104	
3105		3106	
3107		3108	
3109		3110	
3111		3112	
3150		3201	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

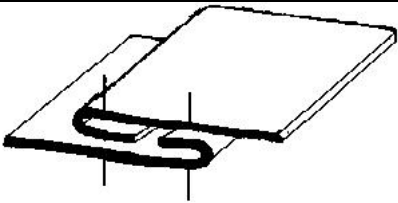
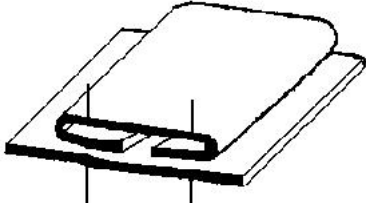
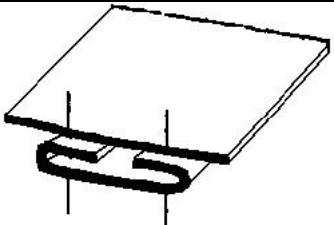
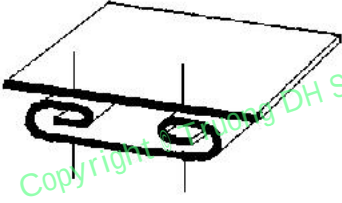
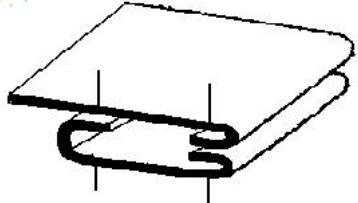
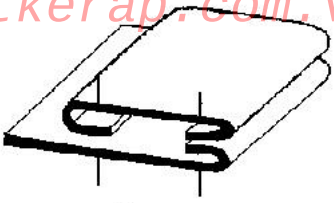
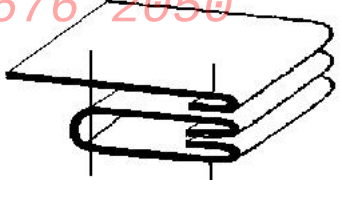
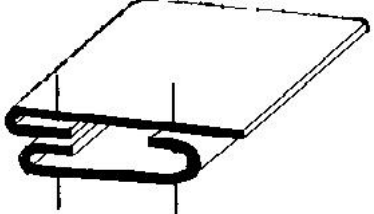
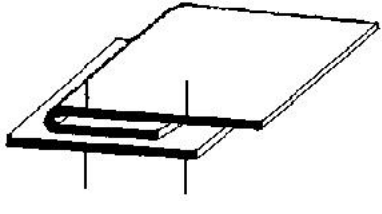
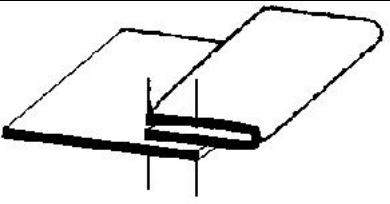
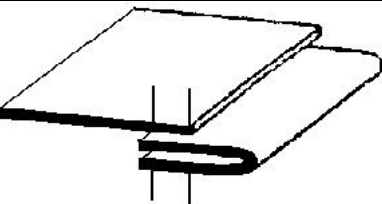
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3202		3203	
3204		3205	
3206		3207	
3208		3209	
3210		3211	
3212		3213	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3214		3215	
3216		3217	
3218		3219	
3250		3251	
3252		3253	
3254		3255	

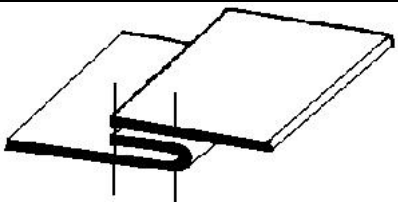
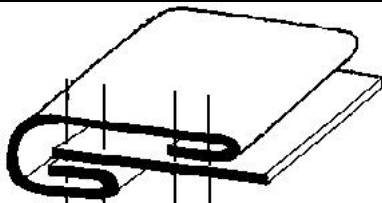
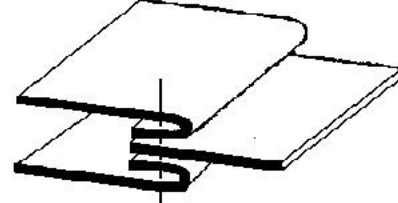
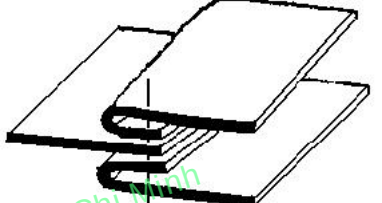
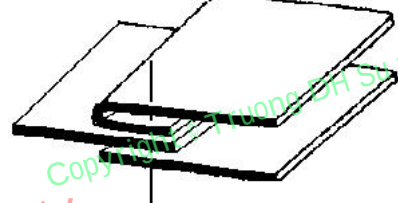
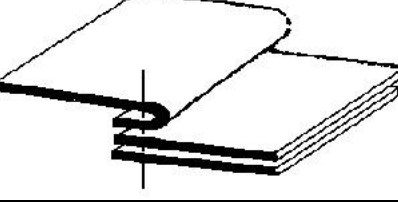
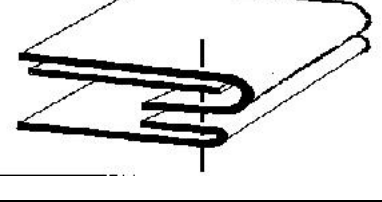
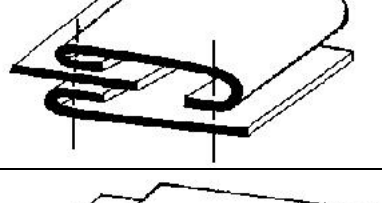
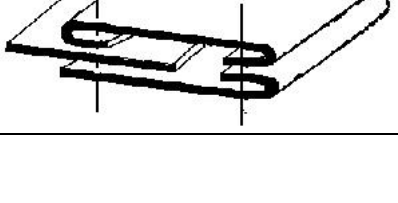
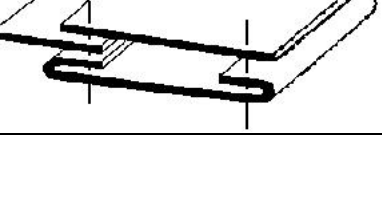
ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3256		3257	
3258		3259	
3260		3261	
3262		3263	
3264		3265	
3266		3267	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3268		3269	
3301		3302	
3303		3304	
3305		3306	
3350		3351	
3352		3353	

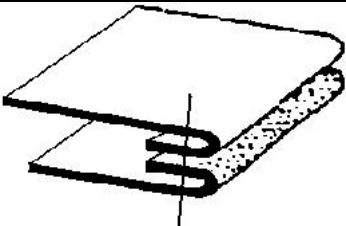
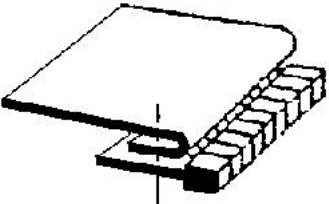
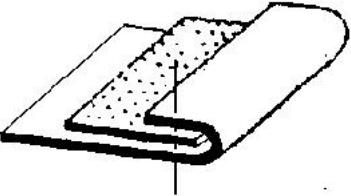
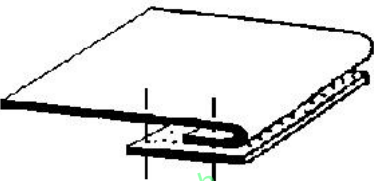
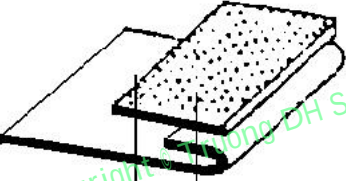
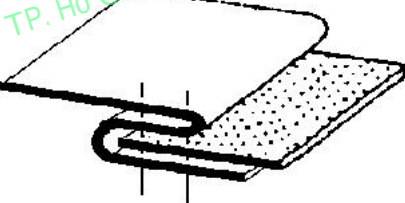
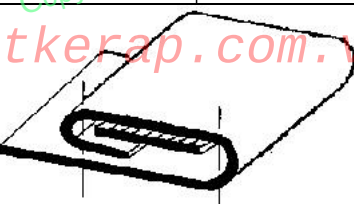
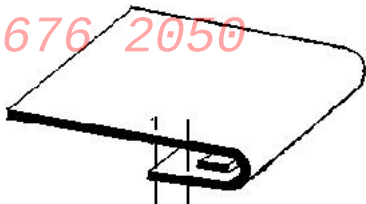
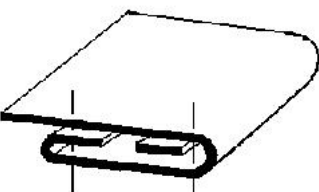
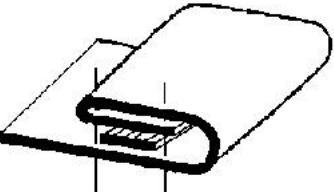
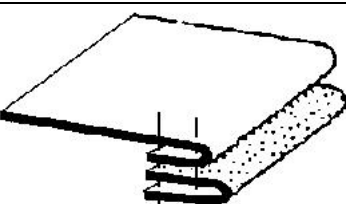
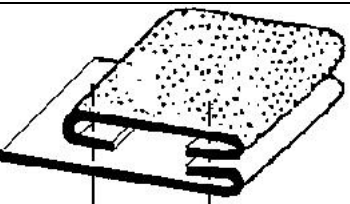
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
3354		3355	
3356		3357	
3358		3359	
3360		4201	
4202		4203	
4204		4205	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4206		4207	
4208		4209	
4210		4211	
4212		4213	
4214		4215	
4216		4217	

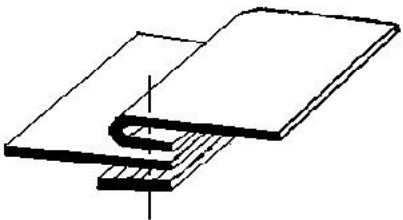
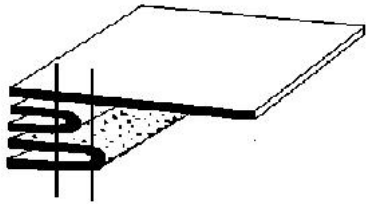
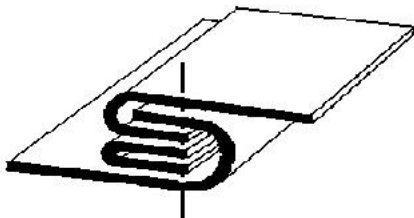
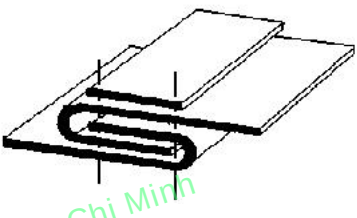
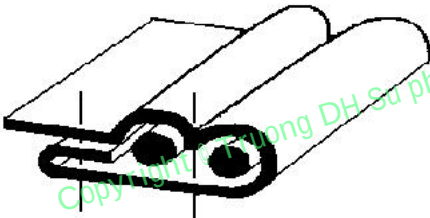
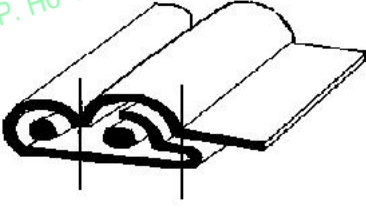
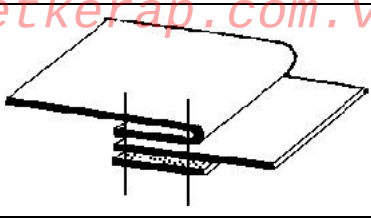
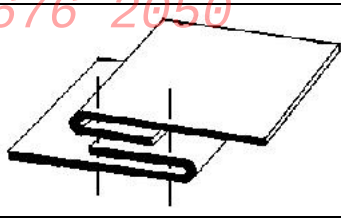
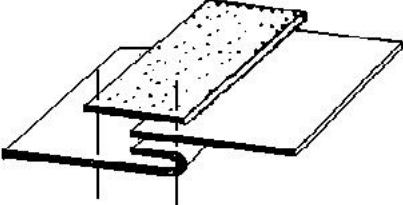
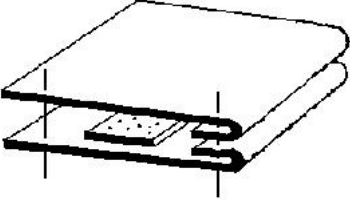
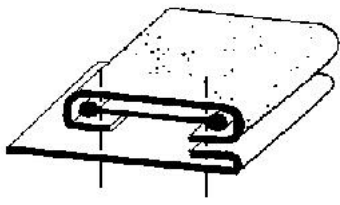
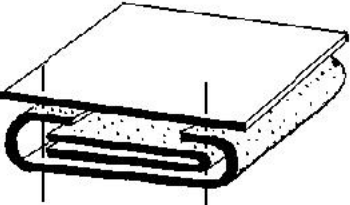
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4218		4219	
4220		4250	
4251		4252	
4253		4254	
4255		4256	
4257		4258	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

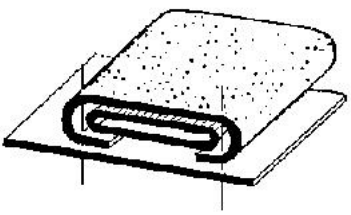
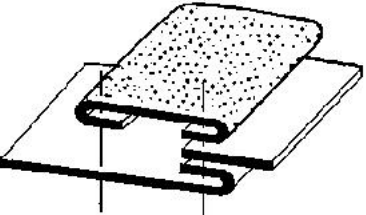
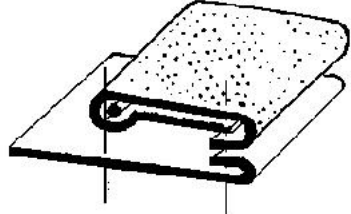
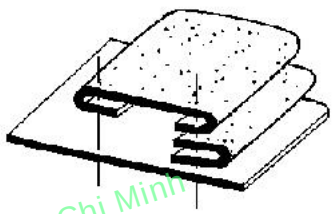
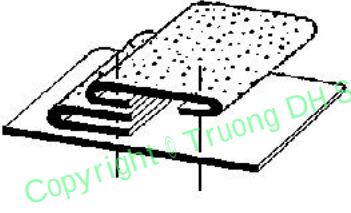
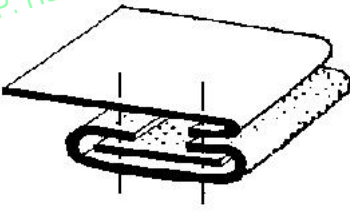
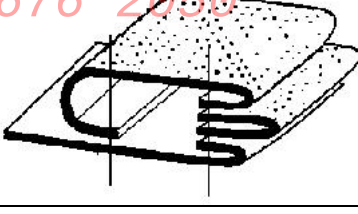
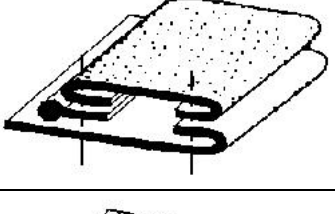
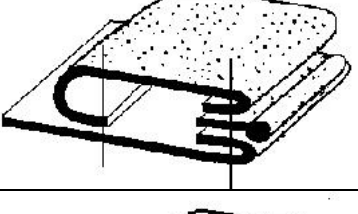
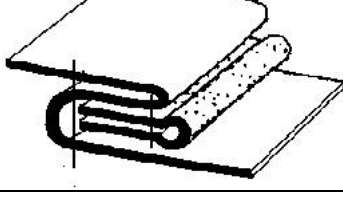
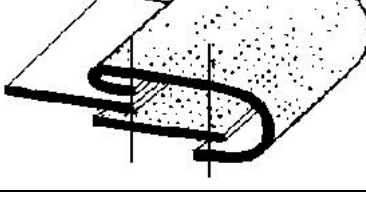
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4259		4260	
4261		4301	
4302		4303	
4304		4305	
4306		4307	
4308		4309	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4310		4311	
4350		4351	
4352		4353	
4354		4355	
4356		4357	
4358		4359	

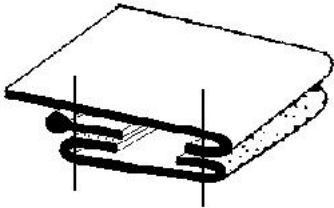
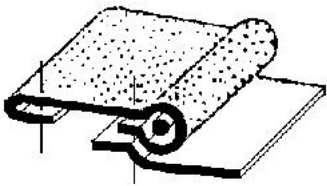
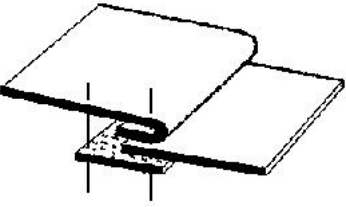
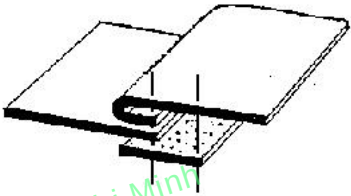
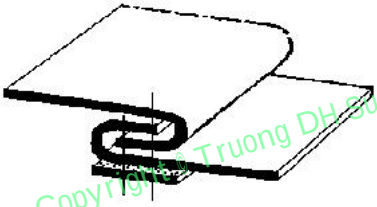
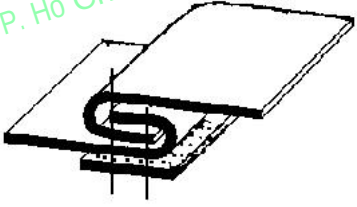
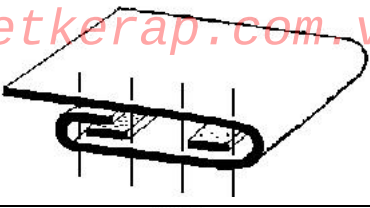
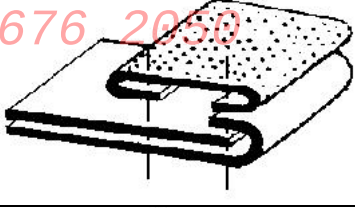
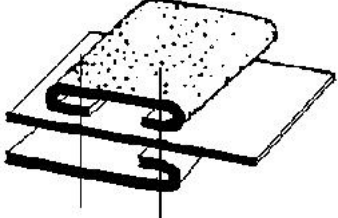
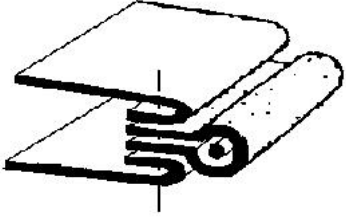
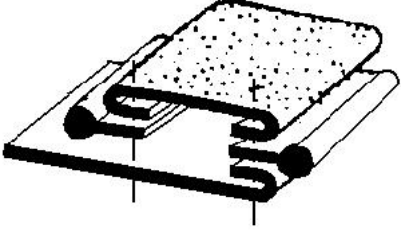
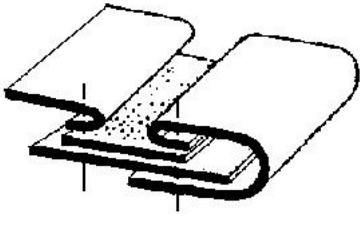
ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

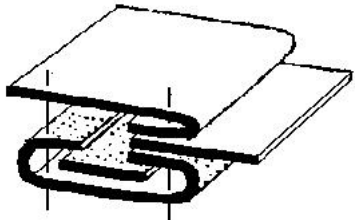
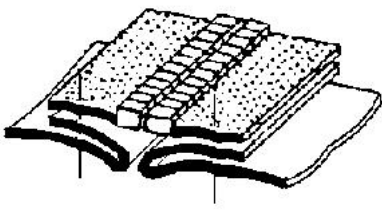
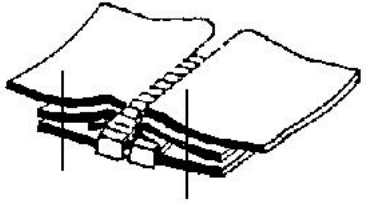
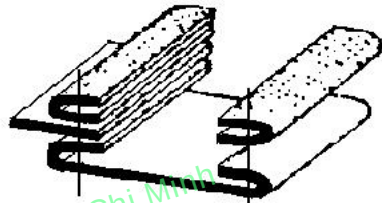
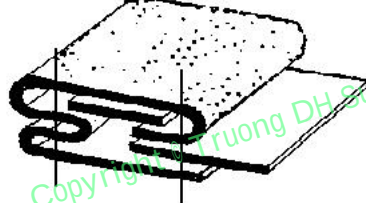
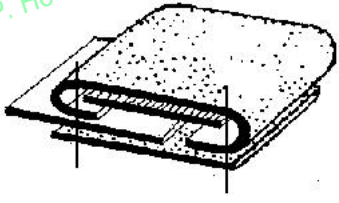
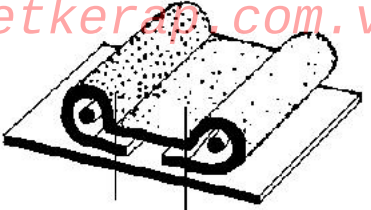
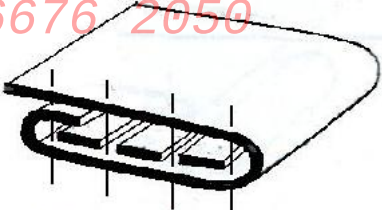
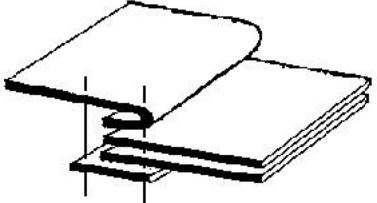
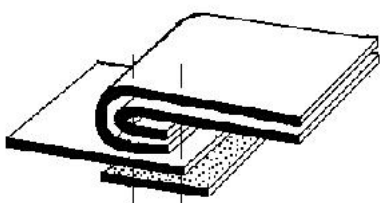
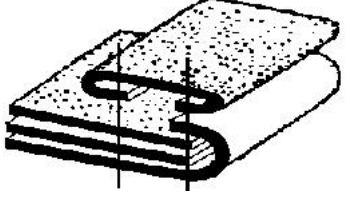
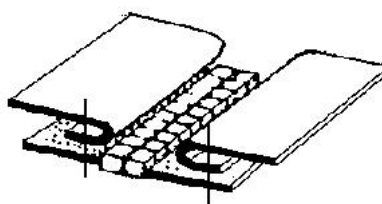
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4360		4361	
4362		4363	
4364		4365	
4366		4367	
4368		4369	
4370		4371	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4372		4373	
4374		4375	
4376		4377	
4378		4379	
4380		4401	
4450		4451	

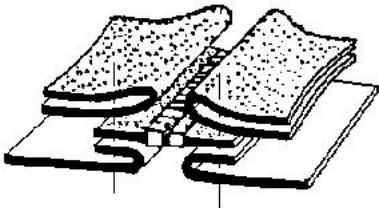
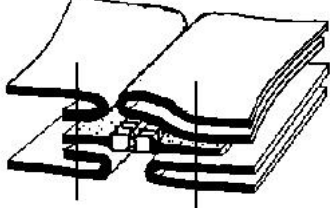
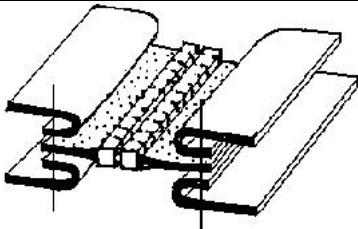
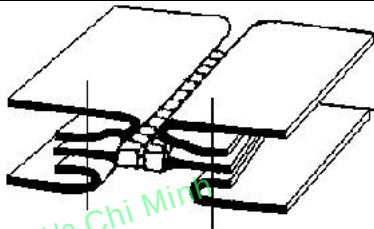
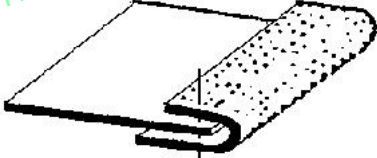
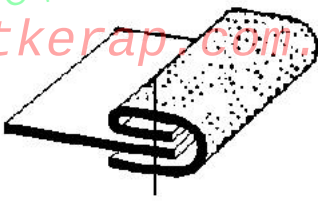
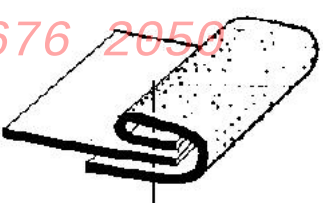
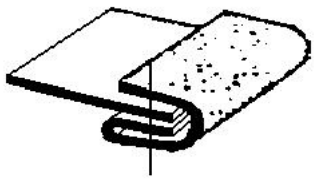
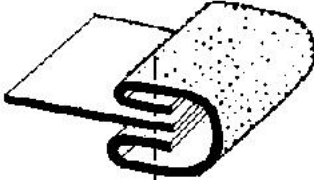
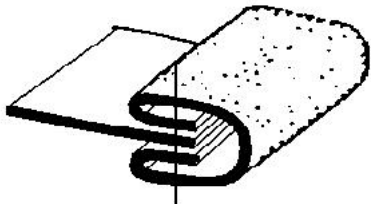
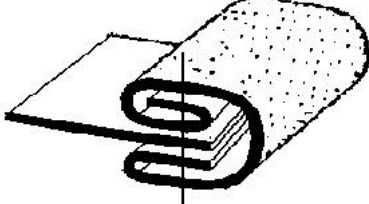
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4452		4453	
4454		4455	
4456		4457	
4458		4459	
4460		4461	
4462		4463	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4464		4465	
4466		4467	
4550		4551	
4552		4553	
4554		4555	
4556		4557	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
4650		4651	
4652		4653	
5201		5202	
5203		5204	
5205		5206	
5207		5208	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
5209		5210	
5211		5212	
5213		5214	
5250		5251	
5252		5301	
5302		5303	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

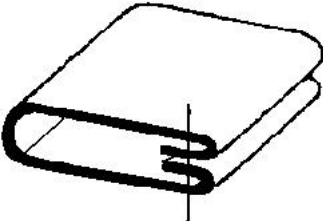
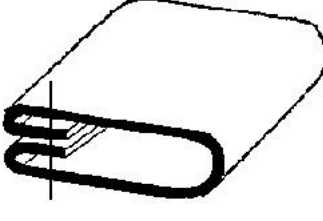
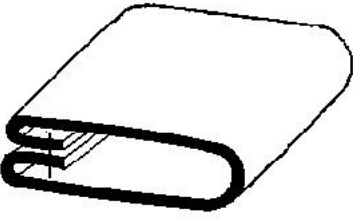
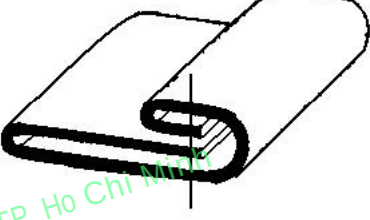
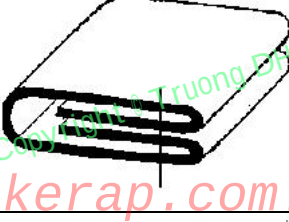
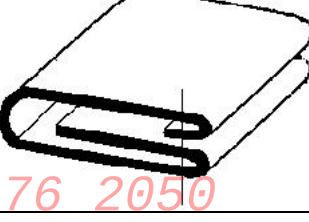
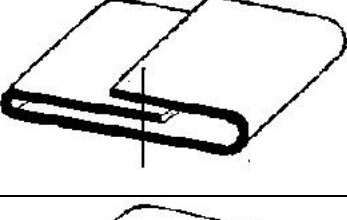
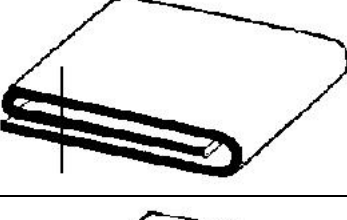
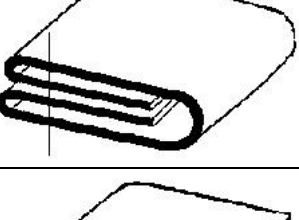
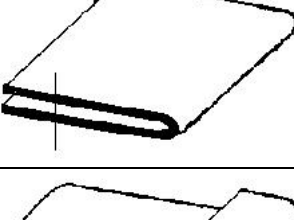
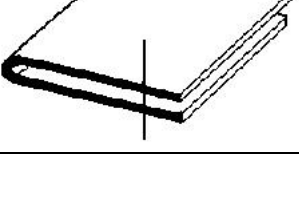
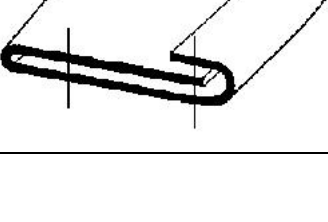
Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
5304		5305	
5306		5307	
5308		5309	
5310		5350	
5351		5352	
5353		6301	

ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

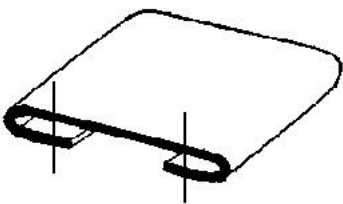
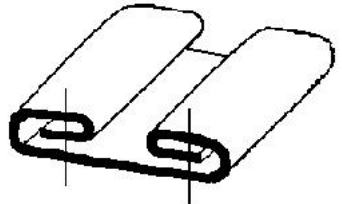
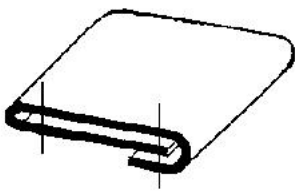
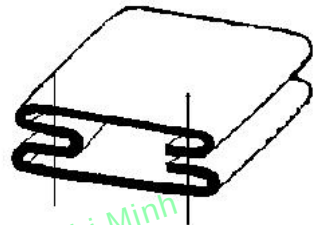
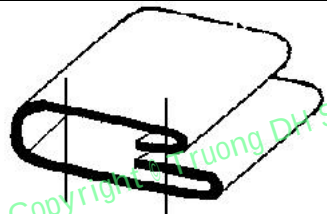
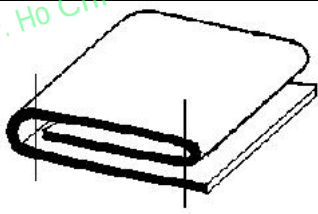
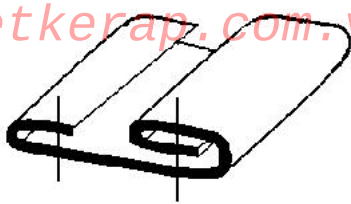
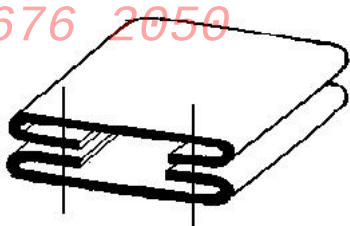
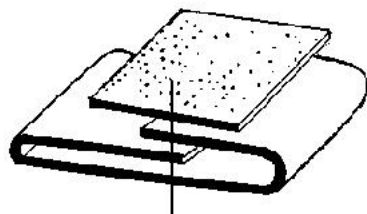
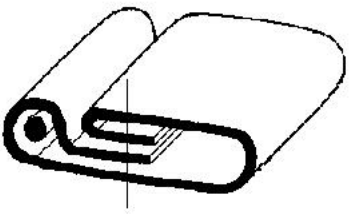
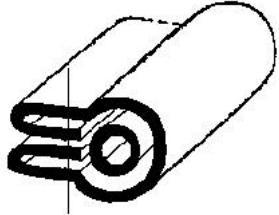
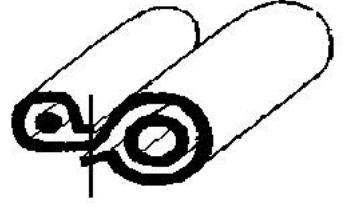
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
6302		6303	
6304		6305	
6306		6307	
6308		6350	
6351		6401	
6402		6450	

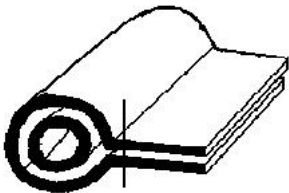
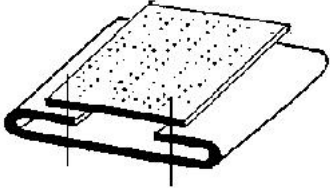
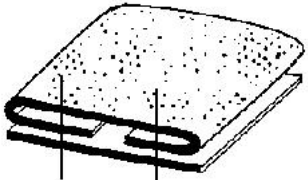
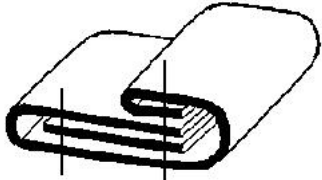
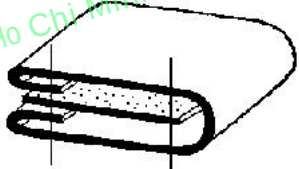
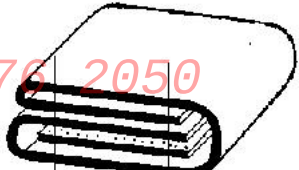
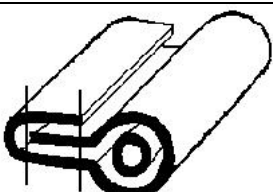
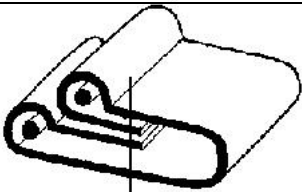
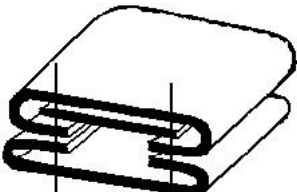
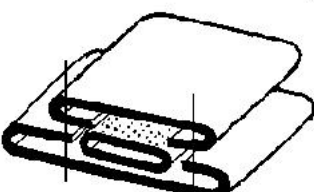
Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
7101		7102	
7103		7104	
7105		7106	
7107		7108	
7109		7110	
7111		7112	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
7150		7151	
7152		7153	
7154		7155	
7156		7250	
8201		8202	
8203		8204	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
8205		8250	
8251		8252	
8253		8254	
8255		8256	
8257		8301	
8350		8351	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Ký hiệu	Hình vẽ	Ký hiệu	Hình vẽ
8352		8353	
8354		8355	
8356		8357	
8358		8450	
8451		8452	
8453		8454	

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

IX. Yêu cầu của quá trình sản xuất may công nghiệp

IX.1. *Nhiệm vụ của ngành may công nghiệp:*

Nhiệm vụ quan trọng của ngành may là sản xuất ra hàng loạt sản phẩm may công nghiệp phục vụ cho các lứa tuổi và giới tính nhằm đáp ứng được nhu cầu mặc đẹp và bền chắc của con người

IX.2. *Mục đích của sản xuất may công nghiệp:*

May công nghiệp có vai trò rất quan trọng trong việc đưa năng suất, chất lượng sản phẩm lên cao, hạ giá thành sản phẩm và đáp ứng nhu cầu sử dụng của mọi đối tượng.

IX.3. *Đặc điểm của sản phẩm may công nghiệp:*

- Mang tính phổ biến cao
- Mang tính kinh tế: là sản phẩm không phức tạp quá, không đòi hỏi 1 công nghệ chuyên nghiệp cho nó và không sử dụng bằng tay nhiều quy trình sản xuất không được phân tán.

IX.4. *Tính đa dạng của các sản phẩm may công nghiệp:*

Khi xem xét các sản phẩm may công nghiệp, ta thấy chúng rất đa dạng. Tính đa dạng của sản phẩm may cho phép người tiêu dùng có phổ lựa chọn rộng hơn. Tuy nhiên, với sinh viên, cần phân biệt các yếu tố tạo nên sự đa dạng của sản phẩm may như sau:

- Độ phức tạp của sản phẩm: mang tính kết quả, không thể phủ nhận
- Độ khó của sản phẩm: mức độ thực hiện công việc đó, mang tính kết quả, phụ thuộc vào từng cá nhân.
- Nguyên phụ liệu may được sử dụng cho sản phẩm
- Thiết bị cần dùng để gia công hoàn tất sản phẩm.
- Thông số kích thước.
- Tay nghề của công nhân
- Chủng loại, màu sắc, cấu trúc, số lượng, hình dáng.

IX.5. *Đặc điểm của quy trình sản xuất may công nghiệp:*

IX.5.1. *Có sự chuyên môn hoá cao:*

Là quá trình người ta có thể tăng cường tính đồng nhất về chất lượng sản xuất của sản phẩm. Có 3 loại chuyên môn hoá

- + Chuyên môn hoá theo loại máy
- + Chuyên môn hoá theo thao tác
- + Chuyên môn hoá theo từng loại sản phẩm

IX.5.2. *Tính tập thể hoá:*

Không thể sản xuất 1 mình, may công nghiệp là 1 quá trình sản xuất theo dây chuyền, nghĩa là: mỗi sản phẩm được cùng 1 tập thể người cùng thực hiện, gắn với những thiết bị, những công cụ phù hợp trên 1 diện tích nhà xưởng nhất định. Trong

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

quá trình sản xuất mỗi người được phân công mỗi công việc phù hợp với trình độ, tay nghề của mình thực hiện trong một thời gian định mức

IX.5.3. Tính kỷ luật:

Mọi vị trí đều phải tuân thủ theo những nguyên tắc làm việc nhất định của vị trí đó: sản xuất theo quy trình, theo quy cách, theo tinh thần kỷ luật và coi đó là trách nhiệm của mình nhằm đưa năng suất và chất lượng sản phẩm lên cao hơn. Ngoài ra kỷ luật còn được thể hiện ở giờ giấc làm việc và an toàn lao động

IX.5.4. Kiểm tra chất lượng sản phẩm rất toàn diện

- Kiểm tra nguyên phụ liệu, thông số kích thước
- Kiểm tra kỹ thuật: + Thông số kích thước
 - + Cách lắp ráp
 - + Quy trình may
 - + Ủi, ép
 - + Quy trình cắt sản phẩm, in, thêu

Copyright © Trường ĐH Sư phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

thietkerap.com.vn 028 6676 2050

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

CHƯƠNG 3: CẤU TRÚC CỦA QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

I. Cấu trúc của quá trình sản xuất may công nghiệp:

Việc sản xuất hàng may mặc công nghiệp có thể phân chia thành những công đoạn sau:

- Chuẩn bị sản xuất: bao gồm tất cả các công việc chuẩn bị về tiêu chuẩn kỹ thuật, về mẫu, về công nghệ trước khi đưa vào sản xuất mã hàng cùng với kiểm tra, đo đếm nguyên phụ liệu.

- + Kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu
- + Chuẩn bị sản xuất về mặt thiết kế
- + Chuẩn bị sản xuất về mặt công nghệ

- Công đoạn chia cắt: bao gồm trải vải và cắt nguyên liệu, phụ liệu và một số công việc cần làm trước khi bắt đầu giai đoạn may

- Công đoạn ráp nối: bao gồm quá trình may các chi tiết, ủi định hình các chi tiết, ủi tạo hình và lắp ráp sản phẩm

- Công đoạn tạo dáng sản phẩm sau khi may: bao gồm 2 công việc chính là nhiệt ẩm định hình và ép tạo dáng. Công đoạn này chỉ có ở những doanh nghiệp chuyên sản xuất các sản phẩm cao cấp như : Jacket, veston,...

- Công đoạn hoàn chỉnh sản phẩm: bao gồm việc tẩy vết bẩn trên sản phẩm, ủi hoàn chỉnh sản phẩm, bao gói và đóng kiện

Được thực hiện song song với các công đoạn trên là quá trình kiểm tra chất lượng sản phẩm ở tất cả các công đoạn sản xuất và kiểm tra chất lượng cuối cùng trước khi xuất xưởng.

Chất lượng sản phẩm không những phụ thuộc vào một công nghệ hoàn hảo mà còn phụ thuộc vào việc giữ đúng các quy định về những tiêu chuẩn kỹ thuật trong quá trình sản xuất.

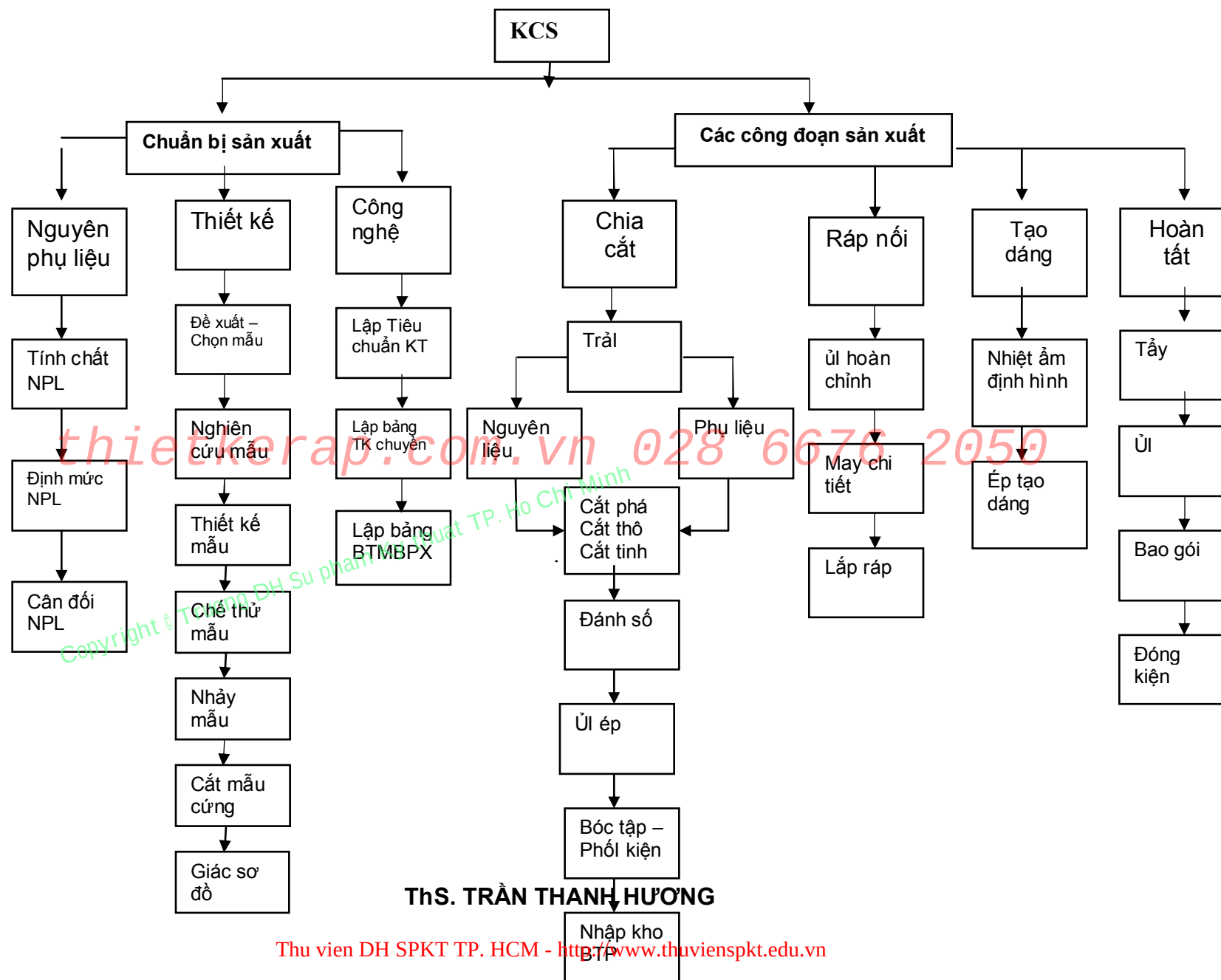
Một công nghệ sản xuất hoàn hảo sẽ dễ đảm bảo tận dụng được mọi năng lực thiết bị, tiết kiệm nguyên phụ liệu, sắp xếp các công đoạn hợp lý và quay vòng vốn nhanh.

Để đảm bảo chất lượng sản phẩm, trong tất cả các công đoạn sản xuất phải tiến hành kiểm tra chất lượng chặt chẽ.

Chất lượng và hiệu quả sản xuất vì thế phụ thuộc rất nhiều vào việc hoàn thiện công nghệ sản xuất và kiểm tra chất lượng sản phẩm.

Dưới đây là sơ đồ cấu trúc sản xuất may công nghiệp:

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh



Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

II. Phân đoạn của quá trình sản xuất may công nghiệp:

II.1. Các nhóm công việc:

II.1.1. Công đoạn sản xuất chính:

Là những công đoạn sản xuất không thể thiếu được trong quá trình sản xuất. Cụ thể là những công đoạn sau: chuẩn bị sản xuất thiết kế, công nghệ, công đoạn cắt, công đoạn may, công đoạn tạo dáng sản phẩm, công đoạn hoàn tất sản phẩm

II.1.2. Công đoạn sản xuất, phụ trợ: công đoạn chuẩn bị về nguyên phụ liệu

II.1.3. Tổ chức quản lý sản xuất: bao gồm những công việc sau

- Lập kế hoạch sản xuất
- Tổ chức sản xuất
- Quản lý sản xuất
- Kiểm soát quá trình sản xuất

II.2. Nội dung của sản xuất may công nghiệp:

II.2.1. Công đoạn chuẩn bị sản xuất

II.2.1.1. Nghiên cứu khả năng sản xuất

Trước khi tiến hành sản xuất bất cứ loại hàng nào, mã hàng nào, mọi doanh nghiệp cần trải qua giai đoạn nghiên cứu khả năng sản xuất, cần tìm hiểu kĩ khả năng sản xuất mới có thể định hướng đúng đắn được kế hoạch sản xuất. Có kế hoạch sản xuất, cần phải tìm ra biện pháp quản lý sản xuất tốt mới có thể đạt được hiệu quả mong muốn. Bên cạnh đó cần phải có những biện pháp kiểm soát quy trình sản xuất thì mới có thể đảm bảo được tính đồng nhất trong chất lượng của các lô hàng

➤ *Tìm hiểu thị trường*

- Tình trạng nội tại của doanh nghiệp
 - + Thế mạnh
 - + Thế yếu
 - + Mối đe dọa
 - + Cơ hội
- Tình huống cạnh tranh
 - + Xu hướng phát triển của xã hội
 - + Sự phát triển của xã hội
 - + Các chính sách, các quy định của luật pháp
 - + Các yêu cầu về sản xuất kinh doanh
 - + Sự thay đổi về xu hướng sử dụng sản phẩm

➤ *Các yếu tố cần thiết để sản xuất may công nghiệp đạt hiệu quả:*

- Vòng tiền tệ: khả năng tài chính của doanh nghiệp

Đây là điều kiện hết sức tiên quyết để mọi doanh nghiệp có thể bắt đầu đầu tư vào quy trình sản xuất. Nếu có khả năng tài chính mạnh sẽ có nhiều lợi thế trong cạnh tranh sẽ dễ có được hiệu quả sản xuất kinh doanh tốt. Tuy nhiên, không phải cứ có khả năng tài chính mạnh là sẽ có được quy trình sản xuất tốt. Hiệu quả của quy trình còn phụ thuộc vào rất nhiều yếu tố khác nữa

- Khả năng tiếp thị: tìm hiểu nhu cầu của khách hàng

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Việc tìm hiểu nhu cầu của người tiêu dùng giữ 1 vai trò nhất định trong việc định hướng dòng sản phẩm phù hợp với phân khúc thị trường. Cần đầu tư và chú trọng đến khâu tiếp thị thì hiệu quả quá trình sản xuất sẽ được nâng cao rõ rệt. Việc đầu tư vào sản phẩm mới không chỉ góp phần đưa sản phẩm đến gần người tiêu dùng hơn mà còn giúp khẳng định thương hiệu của nhà sản xuất

- Khả năng sản xuất:

+ Công suất thiết bị: việc xem xét công suất thiết bị trước khi tiến hành sản xuất cho phép nhà sản xuất cân đối được về chi phí đầu vào, về khả năng phát triển các đại lí phân phối ở đầu ra, khả năng kí kết các hợp đồng gia công sao cho phù hợp nhất ... Thông thường người ta chỉ kí hợp đồng dựa trên 80-85% người ta có để đảm bảo an toàn sản xuất

+ Hàng tồn kho: vấn đề hàng tồn kho cũng là 1 yếu tố cần xem xét khi nói đến khả năng sản xuất đối với 1 số mặt hàng đòi hỏi phải theo mùa hay theo hạn sử dụng thì cần tránh xảy ra hiện tượng hàng tồn kho, lúc này cần xem xét lại công suất thiết bị sao cho phù hợp được với lượng hàng đang tiêu thụ trên thị trường. Đối với 1 số mặt hàng có khả năng tồn tại mà không ảnh hưởng đến chất lượng thì cần có kĩ thuật dự báo để biết được xu hướng phát triển thị trường trong thời gian tới. Và như vậy lượng hàng tồn kho có thể thu được 1 món lợi khá lớn cho doanh nghiệp

- Công nghệ: cần tìm hiểu và trang bị cho doanh nghiệp 1 công nghệ sản xuất hoàn chỉnh và ổn định để có thể sử dụng công nghệ này trong 1 thời gian dài
- Nguồn cung ứng vật tư đầu vào cần lựa chọn nhà phân phối nguyên phụ liệu cho sản xuất đạt các tiêu chuẩn về thời gian giao hàng, về chất lượng nguyên phụ liệu, về số lượng nguyên phụ liệu... trước khi sản xuất, cần kí hợp đồng giao nhận nguyên phụ liệu để làm cơ sở cho mọi quy trình kiện cáo pháp lí về sau (nếu có). Nên có mối quan hệ rộng rãi với 1 số nhà phân phối để nếu có nhà phân phối nào hủy hợp đồng, vẫn có những nhà phân phối khác thay thế
- Nguồn nhân lực: cần có 1 nguồn nhân lực được đào tạo bài bản, có đủ trình độ đáp ứng những công việc được giao. Ở một số doanh nghiệp, người ta còn phải lên kế hoạch đào tạo tại chỗ, hoặc thu hút chất xám để có nguồn nhân lực như mong muốn
- Quản trị thu hút vốn đầu tư: việc có được phương pháp tổ chức quản lí tốt sẽ giúp doanh nghiệp có khả năng thu hồi vốn đầu tư nhanh tạo khả năng cạnh tranh cao trên thị trường

II.2.1.2. Nghiên cứu bộ mẫu mỹ thuật:

Trong những doanh nghiệp có sản xuất theo phương thức tự sản, tự tiêu, công việc nghiên cứu bộ mẫu mỹ thuật có vai trò cực kỳ to lớn đến hiệu quả sản xuất của một doanh nghiệp.

Bộ mẫu mỹ thuật ở đây chính là các bộ sưu tập (catalog) và bản vẽ các trang trình bày (portfolio) thiết kế của các chuyên viên thiết kế mẫu. Thông thường, doanh nghiệp đề ra cho các chuyên viên thiết kế mẫu những chủ đề, nguyên phụ liệu và các yêu cầu kỹ thuật khác. Sau khi đã có các bộ sưu tập, doanh nghiệp phải có tổ chuyên gia xem xét và lựa chọn. Các bộ mẫu được chọn cần phải đáp ứng được nhu cầu của người tiêu dùng, phù hợp với xu hướng thời trang và các điều kiện của sản xuất may công nghiệp. Việc nghiên cứu bộ mẫu mỹ thuật cho phép doanh

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

ngành lựa chọn được các sản phẩm đặc trưng cho doanh nghiệp, tạo chỗ đứng và thương hiệu của doanh nghiệp trên thị trường.

II.2.1.3. Nghiên cứu bộ mẫu kỹ thuật

Trước khi tiến hành sản xuất may, người ta cần phải có được 1 bộ tài liệu gọi là tiêu chuẩn kỹ thuật. Bộ tài liệu kỹ thuật này được bắt đầu bằng 1 hình vẽ: vẽ 1 mặt trước, mặt sau của sản phẩm (hay còn gọi là hình vẽ mô tả phẳng hoặc bộ mẫu kỹ thuật)

Hình vẽ mô tả phẳng là 1 hình ảnh trực quan giúp cho người đọc nhận biết đầy đủ về sản phẩm

Cần xem xét kỹ bộ mẫu đã có và dự đoán trước những đường may đang sử dụng

- Trao đổi với nhân viên bộ phận nghiên cứu mẫu hoặc khách hàng để đối chiếu với mẫu chuẩn đang có để tìm hiểu thêm thông tin về quy cách đường may trên sản phẩm và nhu cầu sử dụng đường may trên sản phẩm, nhu cầu sử dụng canh sợi vải, nhu cầu sử dụng vải lót. Nếu trên hình vẽ chưa mô tả vị trí, gấn nhấn, làm khuya nút... cần tìm hiểu thêm và ghi bổ sung để có kiến thức rõ ràng, đầy đủ của sản phẩm.

II.2.1.4. Bộ tài liệu thiết kế

Bộ tài liệu thiết kế là những tài liệu có liên quan đến quá trình thiết kế sản phẩm may. Các tài liệu này bao gồm:

- **Bảng thông số kích thước thành phẩm và bán thành phẩm**
+ Bảng thông số kích thước thành phẩm: là những thông số kích thước cần đo được trên sản phẩm sau khi may xong
+ Bảng thông số kích thước bán thành phẩm: là những thông số kích thước được đo trên các bán thành phẩm sau khi cắt. Nó bao gồm thông số kích thước thành phẩm + độ rộng đường may + các độ gia cần có.

- **Bảng phân tích cấu trúc của sản phẩm:**

Là bảng dùng để phân tích số lượng chi tiết có trên 1 sản phẩm: gồm tất cả các chi tiết bán thành phẩm được vẽ theo tỉ lệ thu nhỏ và có đầy đủ các thông tin cần thiết. Thông thường người ta chia ra các nhóm như sau:

- + Nhóm chi tiết sử dụng vải chính
- + Nhóm chi tiết sử dụng vải phối
- + Nhóm chi tiết sử dụng vải lót
- + Nhóm chi tiết sử dụng vải Mex

- **Bảng qui cách lắp ráp sản phẩm:**

Là văn bản kỹ thuật, trong đó trình bày các yêu cầu về cách chừa đường may, cách may của các chi tiết, nhằm tạo thành một sản phẩm hoàn chỉnh. Trong văn bản còn hướng dẫn kỹ về: mật độ chỉ, độ rộng của các đường may, cách định vị khuy nút, định vị nhấn trên sản phẩm,...

- **Hướng dẫn kiểm tra mã hàng**

Là 1 loại văn bản kỹ thuật trong đó hướng dẫn cụ thể quy trình kiểm tra 1 sản phẩm và quy trình kiểm tra cho cả mã hàng

Để có thể kiểm tra người ta dựa vào các văn bản như sau

- Bộ tiêu chuẩn kỹ thuật của mã hàng

- Bảng Tác Nghiệp Màu (là văn bản có dán các mẫu trực quan của các loại nguyên phụ liệu – dùng để so sánh, đối chiếu khi sản xuất...)

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

- Bộ yêu cầu bổ sung của khách hàng
- Mẫu đối: là mẫu và công ty may thử, khách hàng đã ký duyệt đồng ý cho phép sản xuất hàng loạt

II.2.2. Bộ tài liệu kĩ thuật công nghệ

Tài liệu kĩ thuật công nghệ là những văn bản kĩ thuật nó cho phép công nhân dưới xưởng tuân thủ theo đúng các quy trình này nhằm tiến hành sản xuất tốt 1 mã hàng.

Các văn bản này cụ thể như sau:

• **Nghiên cứu mẫu và các đường liên kết trên mẫu:**

Đây là văn bản có chứa hình vẽ của chi tiết sản phẩm và giới thiệu quy cách may sản phẩm đó bằng hình vẽ. Tất cả mọi đường may phải thể hiện trên hình vẽ nhằm giúp người đọc hiểu kỹ hơn những quy cách may sản phẩm này.

• **Bảng định mức nguyên phụ liệu:**

Là bảng kê số lượng nguyên phụ liệu cần dùng cho 1 sản phẩm may (tính cả lượng tiêu hao cho phép)

• **Bảng tác nghiệp màu (bảng hướng dẫn sử dụng nguyên phụ liệu)**

Là văn bản có dán mẫu vật trực quan của tất cả nguyên phụ liệu có trong mã hàng. Để giao nhận nguyên phụ liệu tại kho, để nhận nguyên phụ liệu tại phân xưởng cắt, nhận nguyên phụ liệu tại phân xưởng may, để nhận nguyên phụ liệu tại phân xưởng hoàn tất

• **Tiêu chuẩn giác sơ đồ:**

Trong văn bản này người ta cần ghi rõ về định mức giác sơ đồ ban đầu, tính chất của nguyên phụ liệu... và các yêu cầu đối với giác chi tiết

• **Quy trình cho phân xưởng cắt:**

Là bộ tư liệu nhằm hướng dẫn tất cả những công việc cần làm trong công đoạn cắt. Nó bao gồm các loại văn bản sau:

- Quy trình trải vải
- Quy trình sang sơ đồ
- Quy trình cắt vải
- Quy trình đánh số
- Quy trình ủi ép
- Quy trình bóc tập và phối kiện

• **Quy trình Công nghệ gia công**

Là bộ tài liệu nhằm hướng dẫn tất cả những công việc cần làm trong công đoạn may. Nó bao gồm các tư liệu sau:

- Sơ đồ khối gia công sản phẩm
- Quy trình may sản phẩm
- Sơ đồ nhánh cây
- Bảng thiết kế chuyền
- Bảng bố trí mặt bằng phân xưởng

• **Quy trình tạo dáng sản phẩm**

Đây là quy trình dành cho những sản phẩm cao cấp và có nhiều lớp. Trong quy trình này chúng ta sẽ có:

- Quy trình nhiệt ẩm định hình
- Quy trình ép tạo dáng sản phẩm

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

- **Quy trình hoàn tất sản phẩm**

Đây là quy trình dành cho phân xưởng hoàn tất. Nó bao gồm các quy định về các công đoạn cần có trong khâu hoàn tất sản phẩm, các quy trình về bao gói sản phẩm

II.2.3. Các công đoạn sản xuất:**II.2.3.1. Công đoạn trải vải**

Là công đoạn cho phép được nhận nguyên phụ liệu, trải nguyên phụ liệu, cắt nguyên phụ liệu để có các bán thành phẩm phục vụ cho quy trình sản xuất

II.2.3.2. Công đoạn ráp nối

Là công đoạn cho phép chúng ta sử dụng các dạng đường liên kết để ráp, nối các chi tiết thành 1 sản phẩm hoàn chỉnh

- Các đường liên kết may
- Công nghệ ép dán
- Công nghệ hàn
- Công nghệ dập khuy

II.2.3.3. Công đoạn tạo dáng

Sử dụng 1 số công nghệ đặc biệt như: nhiệt ẩm định hình, ép tạo dáng nhằm tạo cho sản phẩm 1 dáng vóc đặc biệt

II.2.3.4. Công đoạn hoàn tất sản phẩm:

Sử dụng các công nghệ, ủi, giặt, mài, xử lý chống thấm, xử lý chống cháy và bao gói sản phẩm

II.2.3. Các thiết bị cần sử dụng

Có rất nhiều loại thiết bị được sử dụng trong ngành may. Trong đó, một số thiết bị có thể được điều khiển bằng cơ, bằng điện, hay bằng hệ thống điều khiển kỹ thuật số. Ở đây, ta tạm chia theo nhóm như sau:

Nhóm thiết bị	Tên thiết bị	
	Tiếng Anh	Tiếng Việt
Thiết bị cho phòng kỹ thuật (phòng mẫu)	Master pattern design	Hệ thống thiết kế ráp chuẩn
	Frame specification	Hệ thống lập tiêu chuẩn kỹ thuật
	3D virtual design	Hệ thống thiết kế ảo 3D
	Opticut automarker	Hệ thống giác sơ đồ tự động
	Personal computer	Máy tính cá nhân
	Digitizer	Bảng số hóa
	Plotter	Máy vẽ
Thiết bị cho Kho Nguyên phụ liệu	Knit fabric inspection machine	Máy kiểm tra lỗi vải dệt kim
	Woven cloth inspection machine	Máy kiểm tra lỗi vải dệt thoi
	Material relaxing machine	Máy xả vải

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Nhóm thiết bị	Tên thiết bị	
	Tiếng Anh	Tiếng Việt
Thiết bị cho phân xưởng cắt	End cutting	Máy cắt đầu bàn
	Automatic spreading machine woven	Máy trải vải tự động
	Automatic cutting machine	Máy cắt vải tự động
	Servo arm cutter	Bộ cắt trợ lực
	Spreading cutting table with blowerc	Bàn trải và cắt vải với hệ thống quạt gió
	Cutting table	Bàn cắt
	Band knife machine	Máy cắt vòng
	Hydraulic cutter	Máy thủy lực
	Auto strip cutting machine	Máy xén dây viền tự động
	Automatic belt cutter	Máy cắt nhung gai (velvet)
	Marking drill	Máy dùi
	Straight knife	Máy cắt tay
	Fiber cutter	Máy cắt gòn
	Heating cut label machine	Máy cắt nhãn bằng nhiệt
	Folding label	Máy gấp nhãn
	Swatch cutter	Máy cắt mẫu vải
	Round cutter	Máy cắt tròn
	Battery cutter	Máy cắt dùng pin cầm tay
	Round knife	Máy cắt đĩa dao
Thiết bị phân xưởng may	Shaprener	Máy mài dao
	Fusing press machine	Máy ép keo
	Flat fusing transfer press	Máy ép thẳng
	Automatic flat press machine	Máy ép nhiệt
	Hight speed lockstitch	Máy may 1 kim
	Lockstitch auto trimmer	Máy may 1 kim tự động cắt chỉ
	Auto trimmer with panel	Máy may 1 kim tự động cắt chỉ có lập trình
	Auto trimmer cutting knife	Máy 1 kim tự động cắt chỉ có dao xén
	2- needle lockstictch	Máy 2 kim cố định
	2- needle auto trimmer	Máy 2 kim di động, tự động cắt chỉ
	3- thread cylinder bed	Máy vắt sổ 1K3C đầu nhỏ
	4-thread overlock stitch	Máy vắt sổ 2K4C

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Nhóm thiết bị	Tên thiết bị	
	Tiếng Anh	Tiếng Việt
Thiết bị phân xưởng may	6-thread overlock stitch	Máy vắt sổ 3K6C
	flatbed tape binding	Máy đánh bông 3K có cỡ viền
	Covering stitch & trimmer	Máy đánh bông 3K đầu nhỏ có cắt chỉ tự động
	Cylinder bed 4 needle	Máy móc xích 4K
	Cylinder bed 12 needle	Máy móc xích 12K
	Waistband binding	Máy tra lưng quần
	Picot & zigzag	Máy viền trang trí
	Interlock lace attatchin	Máy viền xén
	Electronic bartack	Máy đính bộ điện tử
	Button sewing	Máy đính nút
	Buttonhole sewing	Máy thừa khuy
	Eyelet buttonhole	Máy thừa khuy đầu tròn
	Automatic pocket welting	Máy mỡ túi tự động
	Pocket steam press	Máy gấp túi bán tự động
	Cuff placket folding press	Máy ép và gấp định hình manchette, trụ
	Auto cuff press	Máy ép, lộn manchette
	Auto collar press	Máy ép cổ tự động
	Collar, trimming, turning, pressing	Máy lộn cổ, xén cổ, ủi định hình cổ
	String thrusting	Máy luồn thun
Thiết bị phân xưởng hoàn tất	Shirt folding machine	Máy gấp áo sơ mi
	Thread sucking	Máy hút chỉ
	Spot removing mach	Máy tẩy vết bẩn
	Conveyer needle detector	Máy rà kim bằng tải
	Needle detector- hand	Máy rà kim bằng tay
	Needle detector desk	Máy rà kim để bàn
	Strapping machine	Máy đóng đai thùng
	Computer waist press	Máy ép lưng quần
	Computer legger press	Máy ép ống quần
	Auto dummy	Máy định hình sản phẩm
	Vacuum ironing table	Bàn hút chân không, không tay đòn ủi
	Vacuum arm heater	Bàn hút chân không, có tay đòn ủi
	Tagging gun	Súng bắn đạn nhựa
	Cleaning gun	Súng tẩy vết bẩn

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

III. Phương thức tổ chức và quản lý sản xuất:

Để có thể tiến hành tổ chức sản xuất tốt tại các doanh nghiệp may, các nhà quản lý cần phải vận dụng các học thuyết quản lý nhằm mang lại hiệu quả tốt nhất cho quy trình sản xuất. Việc tổ chức sản xuất tốt bao gồm 2 nhóm công việc sau:

III.1. Phối hợp các công đoạn sản xuất

Việc phối hợp các công đoạn sản xuất là 1 điều kiện tất yếu nhằm đưa quy trình sản xuất được vận hành nhịp nhàng, cân đối và đúng theo mục tiêu đã định

Để điều hành, phối hợp hoạt động của các công đoạn sản xuất cần có vai trò của người giám đốc sản xuất. Đây là người chịu trách nhiệm trước ban giám đốc về kế hoạch, tiến độ, năng suất, chất lượng, thời gian giao hàng...và lợi nhuận của xí nghiệp

Việc phối hợp các công đoạn sản xuất thật ra là quy trình tổ chức quản lý quy trình sản xuất ở các bộ phận sao cho nhịp nhàng và theo 1 lịch trình đã có trước

III.1.1. Tổ chức quản lý cán bộ ở kho nguyên phụ liệu

Cần tổ chức cán bộ trong kho phù hợp với yêu cầu xí nghiệp về các chức danh: thủ kho, thống kê, nhân viên,... sao cho phù hợp với trình độ, năng lực, sức khỏe

Các nhân viên trong kho cần được đào tạo về nghiệp vụ và ý thức tổ chức kỷ luật nhằm thực hiện tốt nhất quy trình quản lý nguyên phụ liệu, vật tư trong kho

Khi tuyển dụng nhân viên bộ phận trong kho cần lựa chọn những người có tư chất đạo đức và phẩm chất tốt để có thể gắn bó với doanh nghiệp trong suốt quá trình tổ chức sản xuất

III.1.2. Tổ chức quản lý cán bộ ở bộ phận kỹ thuật

Cần tuyển dụng nhân viên bộ phận kỹ thuật sao cho có chuyên môn cao, có khả năng giao tiếp tốt và xử lý tình huống tốt

Việc tổ chức nhân sự bộ phận này cũng phụ thuộc vào quy mô tổ chức của doanh nghiệp, cần cân nhắc, lựa chọn để có được số cán bộ kỹ thuật đạt yêu cầu

Trong quy trình làm việc, một số cán bộ ở bộ phận kỹ thuật cần phối hợp với cán bộ ở kho nguyên phụ liệu, phân xưởng cắt, phân xưởng may...thì cần chọn những người giỏi chuyên môn, giỏi giao tiếp để có thể chuyển tải được các nội dung cần phối hợp 1 cách nhịp nhàng và nhanh chóng

III.1.3. Tổ chức quản lý cán bộ ở bộ phận cắt bán thành phẩm

Nhân viên trong phân xưởng cắt thường không được đào tạo bài bản trước khi vào làm. Vì vậy, phân xưởng cắt tự có kế hoạch đào tạo nghề cho công nhân và tự đào tạo nhân viên cho mình để bố trí tốt các vị trí cho phù hợp. Cần lựa chọn nhân sự ở các bộ phận này đặc biệt có tính kiên nhẫn và tỉ mỉ để các bán thành phẩm sau khi sản xuất xong là chính xác, đầy đủ và đảm bảo chất lượng

Thực ra ở công đoạn cắt, các công việc không đòi hỏi chuyên môn cao nhưng do công việc mang tính chất đơn điệu, dễ gây sự nhàm chán. Vì vậy, sau khoảng thời gian 2h đồng hồ, nên cho công nhân được nghỉ giải lao khoảng 5' thư giãn. Có như vậy khả năng tập trung và công việc của người công nhân mới được bảo đảm.

III.1.4. Tổ chức cán bộ ở bộ phận may

Trong phân xưởng may công nhân chiếm số lượng lớn của toàn xí nghiệp. Bao gồm: ban quản lý xưởng và công nhân may

Đội ngũ cán bộ ở phân xưởng may cần được đào tạo sao cho giỏi chuyên môn, có sức khỏe, có khả năng giao tiếp và nghệ thuật quản lý

Khoa CN May & Thời trang – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ thuật TP. Hồ Chí Minh

Đội ngũ công nhân may được tập hợp từ nhiều nguồn khác nhau. Việc quản lí đội ngũ này rất khó khăn và vất vả. Cần có các biện pháp tổ chức quản lí thật tốt mới đáp ứng được nhu cầu sản xuất hàng loạt sản phẩm có chất lượng đồng nhất với nhau

Định kỳ cần mở các lớp đào tạo công nhân để hướng dẫn cho họ về các kỹ năng, kỹ xảo trong nghề. Có như thế mới đảm bảo được tính thống nhất trong chất lượng sản phẩm.

III.1.5. Tổ chức quản lí cán bộ phận hoàn tất

Công đoạn hoàn tất là quy trình sau cùng của sản xuất. Kết quả công việc của công đoạn này góp phần không nhỏ đến chất lượng của sản phẩm. Cách tổ chức sản xuất ở công đoạn này tương tự như ở công đoạn cắt.

III.2. Tổ chức quản lí dây chuyền công nghệ

Nội dung: bao gồm tất cả các công việc có trong 1 mô hình công nghệ sản xuất may. Cụ thể chúng ta nghiên cứu:

- Hợp lí hoá phương pháp sản xuất.
- Phân công lao động và hợp tác lao động hiệu quả.
- Tổ chức nơi làm việc.
- Điều hành sản xuất may.
- Tổ chức kiểm soát chất lượng toàn diện.
- Tiếp thị và phân phối sản phẩm.

thietkerap.com.vn 028 6676 2050

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. **KỸ THUẬT TẠO MỐT VÀ VẬT LIỆU THỜI TRANG** - KS. TRẦN THỦY BÌNH & PTS. PHẠM HỒNG – Nhà xuất bản Khoa học và Kỹ thuật – Hà nội – 1992
2. **CLOTHING TECHNOLOGY**- HANNELORE EBERLE, HERMANN HERMELING, MARIANNE HORNBERGER, DIETER MENZER & WENNER RING – Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. – 1999.
3. **CARR & LATHAM'S TECHNOLOGY OF CLOTHING MANUFACTURE** - Third Edition- Revised by David J, Tyler- Blackwell Science.
4. Giáo trình **CÔNG NGHỆ MAY 1** - LÊ THỊ KIỀU LIÊN — Trường Đại học Kỹ thuật Tp. Hồ Chí Minh – 2001.
5. Giáo trình **QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT HÀNG MAY MẶC CÔNG NGHIỆP** – TH.S TRẦN THANH HƯƠNG – Đại học Sư phạm Kỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh - 1996
6. Thông tin trên các trang web:
www.vneconomy.vn
www.kinhthesaigon.com.
và của các doanh nghiệp may trên cả nước
7. **Catalog** của các công ty KINGTEX, DURKOPP ADLER AG, SIRUBA,....

MỤC LỤC

	Trang
Giới thiệu môn học	1
Chương 1: GIỚI THIỆU NGÀNH MAY VIỆT NAM	2
I. Quá trình phát triển ngành may	2
II. Những đặc thù của ngành may nước ta	2
Chương 2: KHÁI QUÁT VỀ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP	18
I. Giới thiệu về trang phục	18
II. Phân loại sản phẩm may	18
III. Hệ thống cỡ số hoàn chỉnh	19
IV. Một số ký hiệu thường dùng trong ngành may công nghiệp	21
V. Dụng cụ thường dùng trong may mặc công nghiệp	26
VI. Các loại máy may thường dùng trong sản xuất may công nghiệp	31
VII. Các loại mũi may thông dụng	36
VIII. Các loại đường may thông dụng	42
IX. Yêu cầu của quá trình sản xuất may công nghiệp	73
Chương 3: CẤU TRÚC CỦA QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP	75
I. Cấu trúc của quá trình sản xuất may công nghiệp	75
II. Phân đoạn của quá trình sản xuất may công nghiệp	77
III. Phương thức tổ chức và quản lý sản xuất	84
TÀI LIỆU THAM KHẢO	86