

**ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH BR – VT
TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ**



**GIÁO TRÌNH
MÔ ĐUN CÔNG NGHỆ TRẢI VẢI
NGHỀ : MAY THỜI TRANG
TRÌNH ĐỘ TRUNG CẤP**

*(Ban hành kèm theo Quyết định số ... ngày của Hiệu trưởng trường Cao đẳng
nghề tỉnh BR – VT)*



Bà Rịa – Vũng Tàu, năm 2015

TaiLieu.vn

TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN

Tài liệu này thuộc loại sách giáo trình nên các nguồn thông tin có thể được phép dùng nguyên bản hoặc trích dùng cho các mục đích về đào tạo và tham khảo.

Mọi mục đích khác mang tính lệch lạc hoặc sử dụng với mục đích kinh doanh thiếu lành mạnh sẽ bị nghiêm cấm.

TaiLieu.vn

LỜI GIỚI THIỆU

Mô đun Công nghệ trải vải là mô đun bắt buộc trong danh mục các môn học đào tạo nghề May và thiết kế thời trang.

Mô đun: Công nghệ trải vải là mô đun đào tạo nghề được biên soạn theo hình thức tích hợp lý thuyết và thực hành. Trong quá trình thực hiện, người biên soạn đã tham khảo nhiều tài liệu về kỹ thuật cắt may, kết hợp với kinh nghiệm trong thực tế sản xuất.

Giáo trình này là một tài liệu tham khảo hữu ích cho học viên trong ngành may mặc. Sau khi học xong môn học này, học sinh có khả năng: Biết trải vải đúng nguyên tắc, đảm bảo kỹ thuật. Thực hiện cắt bán thành phẩm đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động. Thực hiện việc bóc tập, đánh số đúng quy định đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

Để hoàn thiện cuốn giáo trình này, tôi đã rất cố gắng và thận trọng trong trình bày, nhưng chắc chắn không tránh khỏi những khiếm khuyết, rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến của độc giả để giáo trình được hoàn thiện hơn.

Xin chân thành cảm ơn!

Bà Rịa-Vũng Tàu, ngày tháng năm 2015

Biên soạn

GV-KS.Nguyễn Thị Thuý HằngMÔ ĐUN ĐÀO TẠO CÔNG NGHỆ TRẢI VẢI VÀ CẮT BÁN THÀNH PHẨM

Mã số của môn học: MĐ24

Thời gian môn học: 30h

(Lý thuyết: 10h ; Thực hành: 20h)

I. VỊ TRÍ, TÍNH CHẤT MÔ ĐUN:

Mô đun trải vải và cắt bán thành phẩm là mô đun chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, mô đun đào tạo tự chọn của nghề May và Thiết kế thời trang.

Mô đun trải vải và cắt bán thành phẩm mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành, là một phần trong quá trình sản xuất may công nghiệp đòi hỏi kiến thức chuyên môn vững vàng, vừa đòi hỏi sự linh hoạt, sáng tạo.

II. MỤC TIÊU CỦA MÔ ĐUN:

Học xong mô đun này học sinh có khả năng:

Trải vải đúng nguyên tắc, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật

Thực hiện cắt bán thành phẩm đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và an toàn lao động.

Thực hiện việc bóc tập, đánh số đúng quy định, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.

III. NỘI DUNG CỦA MÔ ĐUN:

1. Nội dung tổng quát và phân phối thời gian:

Số TT	Tên các bài trong mô đun	Thời gian	Hình thức giảng dạy
1	Bài 1: Trải vải	5	Tích hợp
2	Bài 2: Cắt bán thành phẩm	5	Tích hợp
3	Bài 3: Đánh số, phối kiện bán thành phẩm	5	Tích hợp
4	Kiểm tra	2	Thực hành
5	Bài 4: Hạch toán bàn cắt	5	Tích hợp
6	Bài 5: Điều hành quản lý quy trình cắt bán thành phẩm	5	Tích hợp
7	Kiểm tra	3	Thực hành
Cộng		30	

*Ghi chú: Thời gian kiểm tra được tích hợp giữa lý thuyết với thực hành được tính vào giờ thực hành.

MỤC LỤC

Mục tiêu môn học.....	3
<u>Bài 1: Trải vải.....</u>	<u>6</u>
1. Xác định chủng loại vải.....	6
2. Xác định khổ vải.....	7
3. Xác định mặt vải.....	8
4. Kiểm tra chiều dài bàn vải.....	9
5. Trải vải.....	9
6. Trải sơ đồ, kẹp bàn vải.....	11
7. Ghi chép.....	11
<u>Bài 2: Cắt bán thành phẩm.....</u>	<u>12</u>
1. Kẹp bàn vải.....	12
2. Cắt phá.....	12
3. Cắt gọt.....	12
4. Buộc bán thành phẩm.....	12
<u>Bài 3: Đánh số, phối kiện bán thành phẩm.....</u>	<u>13</u>
1. Đánh số.....	13
2. Phối kiện.....	13
3. Bó buộc bán thành phẩm.....	13
4. Vệ sinh công nghiệp.....	14
Bài 4: Hạch toán bàn cắt.....	15
1. Đọc tài liệu kỹ thuật.....	15
2. Nghiên cứu kế hoạch cắt sản phẩm.....	15
3. Thống kê, tính toán.....	15
Bài 5: Điều hành quản lý quy trình cắt bán thành phẩm.....	16

1.	Điều hành , quản lý quá trình cắt bán thành phẩm.....	16
2.	Tiến trình cắt.....	16
3.	Phân công lao động, điều hành quá trình cắt bán thành phẩm.....	16
	<u>Tài liệu tham khảo.....</u>	18

BÀI 1. TRẢI VẢI

1.Xác định chủng loại vải

Nguyên liệu trong ngành may bao gồm các sản phẩm của ngành kéo sợi và ngành dệt như: chỉ vải, vải lót, vải dụng... Ngoài ra, còn là sản phẩm của các ngành phụ thuộc khác như móc, dây kéo, thun...

Nắm được tính chất nguyên liệu, chúng ta sẽ sử dụng chúng có hiệu quả kinh tế cao hơn trong sản xuất, sẽ bảo quản vật liệu tốt hơn, tránh được lỗi do chất lượng của nguyên phụ liệu không đảm bảo

Nguyên phụ liệu may có những tính chất chung, đồng thời cũng có những tính chất riêng. Do đó, chúng ta cần nắm vững những tính chất này để xử lý trong quá trình làm việc nhằm nâng cao chất lượng công việc

Vải là sản phẩm của ngành dệt và là nguyên liệu của ngành may. Vải được làm ra từ xơ, sợi theo nhiều cách khác nhau bằng phương pháp dệt hay liên kết kỹ thuật, Người ta phân loại vải như sau:

- Theo yêu cầu sử dụng: vải mặc ngoài, vải mặc lót, vải kỹ thuật...
- Theo bề dày của vải: vải dày, vải trung bình, vải mỏng... để chọn máy gia công cho phù hợp
- Theo cấu trúc và cấu tạo của vải: dệt thoi, dệt kim, không dệt

*** Các nguyên tắc kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu:**

- Tất cả các hàng nhập kho, xuất kho phải có phiếu giao nhận ghi rõ số lượng, phải ghi số và ký nhận rõ ràng để tiện việc kiểm tra sau này
- Tất cả các nguyên phụ liệu phải được tiến hành đo đếm, phân loại màu sắc, số lượng , chất lượng, khổ vải trước khi cho nhập kho chính thức

- Đối với các loại hàng cao cấp như nỉ, dạ, nhung, băng lông... phải dùng những dây mềm để bó buộc, không được dùng những dây cứng như dây đay, thừng, gai... Trong khi xếp không được ấn mạnh tay, gây xô lệch, khi vận chuyển phải nhẹ nhàng, không được nhấc mạnh, không được dẫm đạp lên nguyên liệu.

- Đối với 1 số mặt hàng có độ co giãn lớn, chỉ được xếp cao 1m. Cần phải phá kiện trước 3 ngày và dỡ vải cho ổn định độ co ít nhất 1 ngày trước khi đưa vào sản xuất

TaiLieu.vn

- Khi đo đếm xong, phải ghi đầy đủ ký hiệu, số lượng, khổ vải, chất lượng của cây vải vào 1 miếng giấy nhỏ dính vào đầu cây vải theo quy định. Sau đó, chịu trách nhiệm báo cho phòng kỹ thuật hoặc phòng kế hoạch trước 3 ngày để tiện cân đối cho khâu thiết kế và giác sơ đồ. Đồng thời phải chuẩn bị đủ số lượng vải cho phân xưởng cắt trước ít nhất 1 ngày để nơi đây có thể chủ động sản xuất
- Khi cấp phát nguyên liệu cho phân xưởng cắt, phải thực hiện phân loại theo từng bàn cắt và theo phiếu hạch toán số liệu giác sơ đồ của phòng kỹ thuật nhằm sử dụng nguyên phụ liệu chi hợp lý, tránh phát sinh đầu tấ
- Đối với vải đầu tấ, cần phải được kiểm tra , phân chia theo từng loại khổ, chiều dài, màu sắc... Sau đó làm bảng thống kê, gửi phòng kỹ thuật và có kế hoạch nhận lại số vải này về kho để có thể quản lý và lên kế hoạch tận dụng vào việc tái sản xuất
- Đối với các loại hàng cần phải đổi như sai màu, lỗi sợi, lẹm hụt... đều phải có biện bản ghi rõ nguyên nhân sai hỏng và số lượng cụ thể đối với mỗi loại làm cơ sở làm việc lại với khách hàng

2.Xác định khổ vải:

- Khổ vải là khoảng cách nhỏ nhất mà ta có thể đo được giữa 2 điểm nằm trên 2 biên vải. Tuy nhiên, trong quá trình sản xuất vải, dù sợi vải đã được ổn định nhiệt để bền hình dạng, nghĩa là giảm độ co xuống tối thiểu, thế nhưng khi dệt trên máy, sợi vẫn bị căng ra ở các mức độ khác nhau, nên vải thành phẩm vẫn bị co giãn không đều nhau. Vì thế, biên vải thường không song song với nhau mà có dạng gợn sóng
- Trong sản xuất may công nghiệp, việc xác định chính xác khổ vải sẽ là 1 yếu tố rất quan trọng giúp nhà sản xuất sử dụng hiệu quả nguyên phụ liệu và tiết kiệm nguyên phụ liệu cao. Do đó, người ta thường chọn phương pháp đo khổ nhiều lần rồi lấy trị số trung bình
- Để tiến hành đo, ta sử dụng thước dây để tránh sự co giãn. Thước phải đảm bảo 3 điều kiện sau:

- + CỘ độ chính xác cao, chữ số rõ ràng
- + Thước phải trơn láng để đảm bảo chất lượng bề mặt của vải trong quá trình đo

TaiLieu.vn