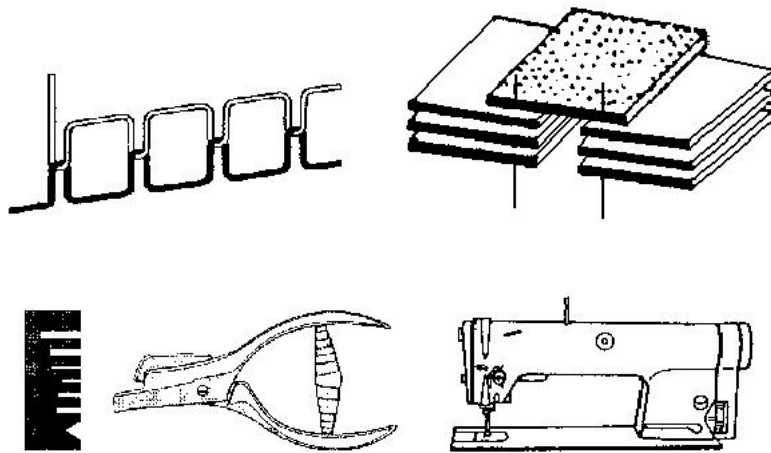


**BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO
TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP. HỒ CHÍ MINH
KHOA CÔNG NGHỆ MAY VÀ THỜI TRANG
Bộ môn: CÔNG NGHỆ MAY**

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC :

CƠ SỞ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP



Người biên soạn: ThS. TRẦN THANH HƯƠNG

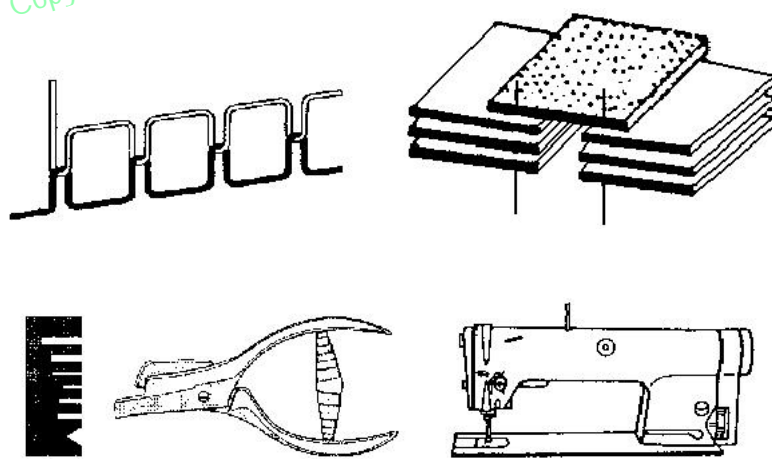
TP. HỒ CHÍ MINH

-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



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

GỚI 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 lớp 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	1000tán	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. Vải 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.