

**BỘ LAO ĐỘNG - THƯƠNG BINH VÀ XÃ HỘI  
TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ KỸ THUẬT CÔNG NGHỆ**

## **GIÁO TRÌNH**

**Mô đun: May quần âu nam, nữ**

**NGHỀ: MAY THỜI TRANG**

**TRÌNH ĐỘ: TRUNG CẤP**

*(Ban hành kèm theo Quyết định số: 248B /QĐ-.CDNKTCN ngày 17 tháng 9 năm 2019 của Trường Cao đẳng nghề Kỹ thuật Công nghệ)*



**Hà Nội, năm 2019**

## **TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN**

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

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

## LỜI GIỚI THIỆU

Giáo trình **May quần âu nam, nữ** được xây dựng và biên soạn dựa trên cơ sở chương trình dạy nghề của nghề May thời trang đã được ban hành. Giáo trình này được thiết kế dành cho đối tượng cao đẳng nghề. Học xong môn học này sinh viên có thể cắt may hoàn chỉnh các kiểu quần âu nam nữ cơ bản .

Giáo trình này là sự kết hợp tinh tế giữa lý thuyết chuyên môn và thực tế sản xuất. Mặc dù nhóm biên soạn đã có nhiều cố gắng nhưng không tránh khỏi một số thiếu sót. Chúng tôi rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến từ các bạn đọc để giáo trình ngày càng hoàn thiện hơn.

Trong quá trình biên soạn giáo trình chắc chắn còn những vấn đề chưa hoàn chỉnh. Nhóm tác giả rất mong nhận được sự đóng góp ý kiến của các thầy, cô giáo, các bạn học sinh, sinh viên và đồng đạo các bạn đọc để giáo trình ngày càng hoàn thiện hơn.

*Hà Nội, ngày tháng năm 2019*

***Tham gia biên soạn***

***1. Chủ biên: Đào Thị Thủy***

***2. Biên soạn: GV. Phùng Thị Nụ  
Trần Thị Ngọc Huệ***

## MỤC LỤC

	Trang
LỜI GIỚI THIỆU	2
BÀI MỞ ĐẦU	6
1. Khái quát trọng tâm nội dung của mô đun :	6
2. Phương pháp học tập của môđun	6
3. Giới thiệu tài liệu học tập và tham khảo	6
BÀI 1. MAY CÁC KIỂU TÚI QUẦN	7
1. May túi coi chìm	7
2. May túi hai viền lật	12
3. May túi dọc rẽ	17
4. May túi dọc chéo	22
BÀI 2. MAY CỬA QUẦN	29
1. May khoá cửa quần kiểu moi rời	29
2. May cửa quần cài cúc	33
BÀI 3. MAY CẠP QUẦN	39
1. Cạp quần có dựng	39
BÀI 4. MAY QUẦN ÂU NỮ	44
1. Đặc điểm hình dáng	44
2. Quy cách :	45
3. Yêu cầu kỹ thuật:	46
4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết:	47
5. Qui trình lắp ráp	48
6. Sơ đồ lắp ráp:	50
7. Các dạng sai hỏng- nguyên nhân - cách khắc phục	51
BÀI 5. MAY QUẦN ÂU NAM	53
1. Đặc điểm hình dáng	53
2. Quy cách :	53
3. Yêu cầu kỹ thuật:	54
4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết:	54
5. Qui trình lắp ráp	56
6. Sơ đồ lắp ráp:	58
7. Các dạng sai hỏng- nguyên nhân - cách khắc phục	59
TÀI LIỆU THAM KHẢO	60

## MÔ ĐƠN MAY QUẦN ÂU NAM, NỮ

**Mã số của mô đun:** MĐMTT 16

### **Vị trí, ý nghĩa, tính chất, vai trò của mô đun:**

- *Vị trí:*

+ Mô đun May quần âu nam, nữ là mô đun chuyên môn nghề trong danh danh mục các môn đun hệ Trung cấp nghề của nghề May thời trang và được bố trí học sau mô đun Thiết kế trang phục 1.

- *Ý nghĩa:*

+ Mô đun May quần âu nam, nữ bao gồm các bài học về may các bộ phận của quần âu nam, nữ và may quần âu nam, nữ cơ bản. Từ cơ sở đó giúp học sinh hình thành một số kỹ năng cơ bản về vẽ mặt cắt cmột số chi tiết cũng như các cụm chi tiết may, và may hoàn chỉnh được quần âu nam, nữ cơ bản

- *Tính chất:*

+ Mô đun May quần âu nam, nữ là mô đun b mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

- *Vai trò:*

+ Qua mô đun này nhằm trang bị cho người học những kỹ năng về may các bộ phận chủ yếu của quần âu nam nữ, cũng như may hoàn thiện sản phẩm quần âu nam, nữ cơ bản từ đó làm tiền đề cho các môn học may tiếp theo.

### **Mục tiêu của mô đun:**

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi quần, cửa quần, cạp quần âu nam, nữ;

- Xây dựng được quy trình lắp ráp và vẽ được mặt cắt của các bộ phận quần âu nam, nữ;

- May hoàn chỉnh quần âu nam, nữ đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian;

- Đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh cụng nghiệp và bố trí chỗ làm việc khoa học trong quá trình may;

- Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác, tác phong cụng nghiệp và ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình học tập.

### **Nội dung của mô đun:**

Số TT	Tên các bài trong mô đun	Thời gian			
		Tổng	Lý	Thực	Kiểm

		<b>số</b>	<b>thuyết</b>	<b>hành</b>	<b>tra*</b>
1	Bài mở đầu: Giới thiệu mô đun May quần âu nam, nữ	1	1		
2	Công nghệ may các kiểu túi quần âu	24	4	19	1
3	Công nghệ may cửa quần	12	2	9	1
4	Công nghệ may cạp quần	14	2	10	2
5	May quần âu nữ	24	3	21	
6	May quần âu nam	30	4	23	3
<b>Cộng</b>		<b>105</b>	<b>15</b>	<b>82</b>	<b>7</b>

## BÀI MỞ ĐẦU

### 1. Khái quát trọng tâm nội dung của mô đun :

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: quần âu nam, nữ
- + Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm: quần âu nam, nữ
- + Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm quần âu
- + May hoàn chỉnh quần âu nam, nữ đúng yêu cầu kỹ thuật

### 2. Phương pháp học tập của môđun

\* *Học trên lớp với sự hướng dẫn và làm mẫu của thầy:*

- + *Lý thuyết:*
  - Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: quần âu nam, nữ ;
  - Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm: quần âu nam, nữ ;
  - Các dạng sai hỏng nguyên nhân và cách khắc phục

+ *Thực hành:*

- Xem trình diễn mẫu và quan sát thao tác mẫu của giáo viên
- Sinh viên làm thử nhận xét, đánh giá qua quá trình thao tác
- Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm quần âu
- May hoàn chỉnh quần âu nam, nữ đúng yêu cầu kỹ thuật

\* *Học theo nhóm, thảo luận, tự trao đổi*

- Ứng dụng phương pháp may, qui trình may sao cho đạt hiệu quả nhất
- Cách phòng tránh, khắc phục những sai hỏng khi may

\* *Học ở nhà, tự học luyện tập các kỹ năng, nghiên cứu tìm hiểu tài liệu*

Các kiến thức liên quan đến bài học, vẽ mặt cắt chi tiết, các cụm chi tiết phương pháp may, qui trình may, may hoàn chỉnh sản phẩm quần âu với thông số khác.

### 3. Giới thiệu tài liệu học tập và tham khảo

- + *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT-KT VINATEX 2009;
- + TS. Trần Thủy Bình - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục 2005; + TS. Vừ Phước Tấn, KS. Buri Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phượng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường đại học cộng nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thông kờ 2006;
- + Nguyễn Duy Cẩm Vân - *Bài học cắt may* - Nhà xuất bản trẻ 2007.

**BÀI 1**  
**MAY CÁC KIỂU TÚI QUẦN**  
**Mã bài : MĐMTT 16 -01**

**Giới thiệu:**

Với một sản phẩm quần âu thì túi quần là cái để đựng đồ với người mặc, là bộ phận để có thể trang trí hay tạo điểm nhấn đối với thời trang. Có vài loại kiểu túi quần cơ bản và dựa vào nó người ta phát triển thành vô số các kiểu túi quần thời trang. Trong bài học này chúng ta sẽ cùng nhau nghiên cứu may các kiểu túi quần cơ bản đó là: Túi coi chìm, túi hai viền lật, túi dọc rẽ, túi dọc chéo

**Mục tiêu của bài:**

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may các kiểu túi quần âu;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi quần âu;
- May được các kiểu túi quần âu đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:**

1. May túi coi chìm
2. May túi hai viền lật
3. May túi dọc rẽ

**1. May túi coi chìm**

*Mục tiêu :*

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi coi chìm;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi coi chìm;
- May được túi coi chìm, đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

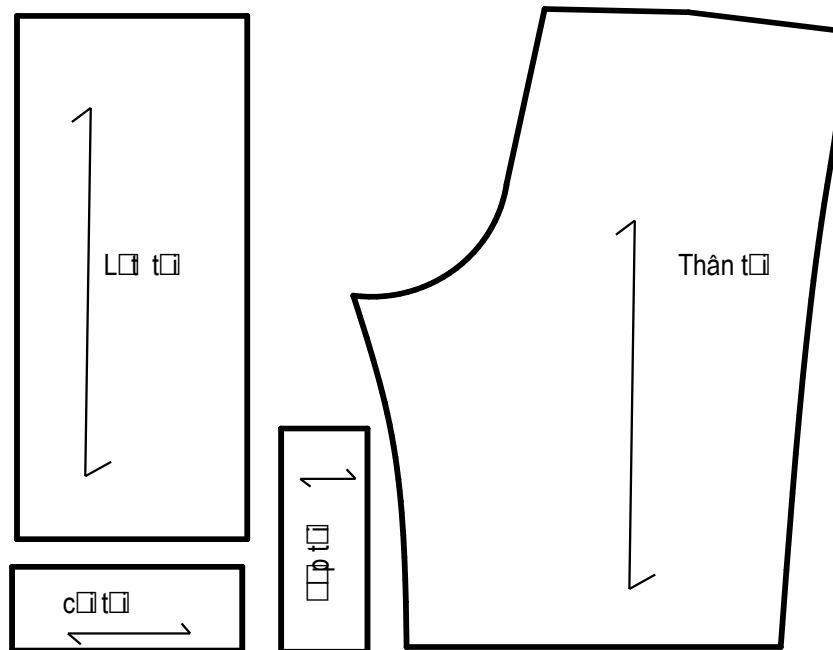


### 1.1. Đặc điểm

- Là kiểu túi được bấm qua thân sản phẩm, thân sản phẩm đẽ lên bản coi (trừ cạnh miệng túi). Ứng dụng may túi hậu quần âu nam hoặc túi trong của áo jác két

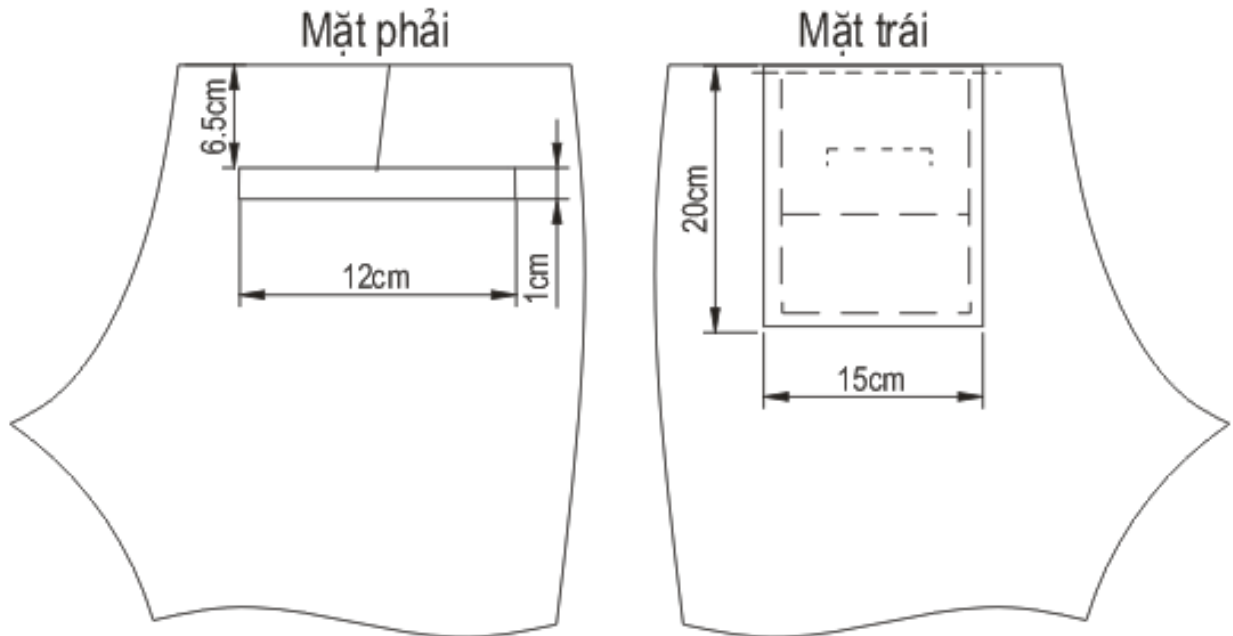
### 1.2. Cấu tạo

- Thân túi : 01
- Lót túi: 01
- Coi túi: 01
- Đáp túi: 01



Thông số, hình vẽ mô tả:

- + Miệng túi cách chân cạp: 6.5cm
- + Dài miệng túi: 12cm
- + Rộng miệng túi: 1cm
- + Lót túi DxR=38x17cm
- + Sợi viền DxR=15x5cm
- + Đáp túi (ngang vải): DxR=15x6cm
- + Chiết: DxR=10x3cm.



### 1.3. Yêu cầu kỹ thuật

Túi may xong phải:

- Đúng vị trí, đúng thông số
- Đảm bảo cân đối êm phẳng, miệng túi phải êm phẳng, ôm khít với thân quần
- Sợi viền to đều bằng nhau
- Các góc túi phải vuông, không sờ toét
- Lót túi phải êm phẳng
- Các đường may đúng qui định, không trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần trùng chỉ
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

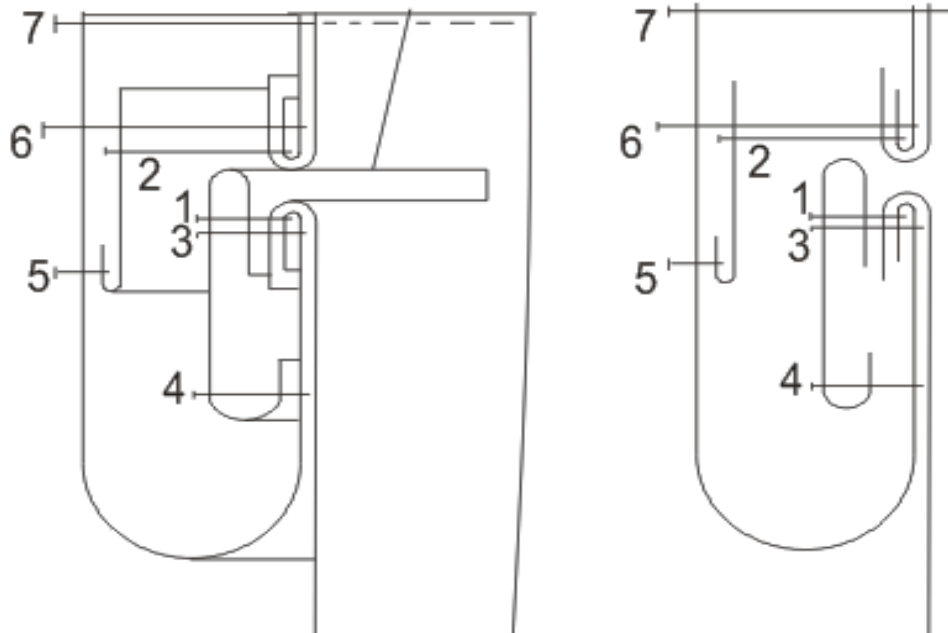
### 1.4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Kiểm tra chi tiết	Mẫu, thước, kéo	Đầy đủ thông số, số lượng các chi tiết : - Thân sau - Lót túi DxR = 38x17cm - Sợi viền : DxR = 15x5cm	Kiểm tra sau mỗi công đoạn.

			- Đắp túi (ngang vải) : DxR = 15x6cm	
2	- Sang dấu chiết  - May chiết  - Là chiết, sợi viền	Mẫu, bút chì, máy 1 kim  - Bàn là	- Sang dấu vị trí chiết. Sang dấu rõ nét, rõ ràng - May đúng đường sang dấu, đuôi chiết vuốt đều  - Là chiết lật về phía gác quần - Là gấp đôi sợi viền	- Cắt chỉ cách đuôi chiết 1,5cm và cạo lật chiết về phía gác quần - Là thu để đầu chiết thoát êm. - Sợi viền chét nếp
3	-Sang dấu vị trí túi hậu -Ghim lót túi vào thân	-Bút chì, thước, - Máy 1 kim	- Sang dấu vị trí túi D xR:12x1 cm - Đường ghim lót ở giữa miệng túi. - Đường may êm phẳng, cách đều hai cạnh túi	- Đặt lót túi mặt trái úp xuống và cao hơn miệng túi 2cm. Đặt mép gấp sợi viền về phía gấu. - Khi may hơi bai thân quần
4	- May sợi viền và đắp vào thân	Máy 1 kim	- May đúng đường sang dấu. Sợi viền êm phẳng đều 1cm. - Đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn	- Đặt mép gấp sợi viền về phía gấu. - Đặt mép đắp quay xuống phía gấu. - Khi may hơi bai thân quần
5	- Bấm MT  - Chặn ngạnh trê 2 đầu MT - Mí gằm chân viền và ghim sợi viền	Kéo, Máy 1 kim	- Bấm giữa MT, cách 2 đầu 0,7cm, bấm chéo ngạnh trê không sổ toét - Chặn 2 đầu MT vuông góc lại mũi 3 lần chỉ - Mí gằm chân viền đều 0,1cm,  -Đường ghim êm phẳng, thẳng, đều 0.1cm.	- Bấm cách mũi may từ 1 – 2 sợi vải  - Lật thân quần lên mí lên lót và sợi viền - Ghim vào với lá lót
6	- May lộn	Máy 1	- Đường may êm	- Mặt trái của đắp túi

	đáp với lót túi - May chặn ngầm gáy túi	kim	phẳng	vào mặt tái của lót túi - Lật thân quần lên mí lên lót túi và đáp túi - Điều chỉnh cho sợi viền khít với miệng túi
7	- May cặp lót túi - Ghim lót túi với chân cặp	Máy 1 kim	- Đường may cặp đều 0,3cm - Đường may ghim nhỏ hơn đường tra cặp	
8	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

### 1.5. Mặt cắt tổng hợp



1. Đường may coi vào thân sản phẩm
2. Đường may đáp vào thân sản phẩm
3. Đường may chặn nghạnh trên hai đầu miệng túi
4. Đường may mí ngầm chân viền và nhim sợi viền
5. Đường may đáp túi vào lót
6. Đường chặn ngầm gáy túi
7. Đường ghim lót túi với chân cặp

### 1.6. Dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Các góc túi không vuông góc	Khoảng cách đường may sợi viền và đáy túi không bằng nhau	May sợi viền và đáy có khoảng cách bằng nhau
2	MT bị sỏ toét	Bấm MT quá đường may	Bấm đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật
3	Sợi viền không bằng nhau	- Sang dấu sợi viền không đúng thông số - May không đúng đường sang dấu	- Sang dấu đúng thông số - May đúng đường sang dấu
4	Miệng túi không ôm khít	- Chặn miệng túi không kéo sợi viền	- Khi chặn miệng túi kéo sợi viền kín miệng túi

### 1.7. Thực hành

May túi coi chìm theo trình tự sau:

1. Sang dấu
2. May chiết
3. sang dấu
4. May ghim lót túi vào thân
5. May sợi viền vào thân
6. Bỏ túi
7. May ghim đáy túi vào lót túi
8. May viền túi
9. Chặn miệng túi
10. May gáy túi, may xung quanh lót túi

### 2. May túi hai viền lật

*Mục tiêu :*

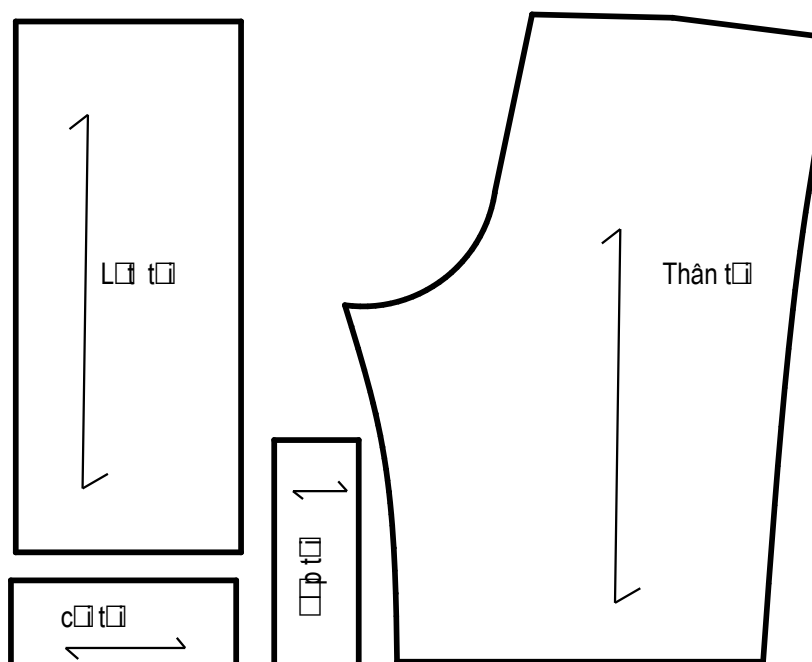
- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may hai viền lật;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi hai viền lật;
- May được hai viền lật, đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

## 2.1. Đặc điểm

- Là kiểu túi được bấm qua thân sản phẩm và được may bởi 2 sợi viền dẹt
- Ứng dụng may túi hậu quần âu nam

## 2.2. Cấu tạo:

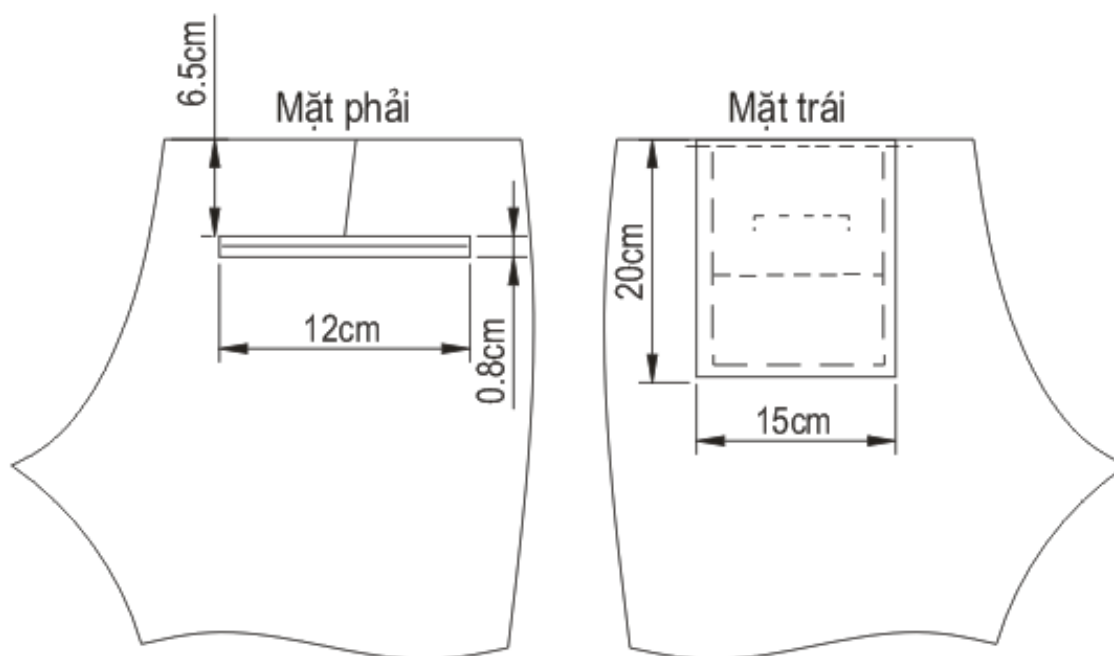
- Thân túi : 01
- Lót túi: 01
- Cơi túi: 02
- Đáp túi: 01



Thông số:

- + Miệng túi cách chân cạp: 6.5cm
- + Dài miệng túi: 12cm
- + Rộng miệng túi: 1cm
- + Lót túi DxR=38x17cm
- + Chiết: DxR=10x3cm
- + Sợi viền: DxR=15x5cm
- + Đáp: DxR=15x6cm

Hình vẽ mô tả:



### 2.3. Yêu cầu kỹ thuật

Túi may xong :

- MT phải ôm khít với thân quần
- Sợi viền to đều bằng nhau
- Các góc túi phải vuông, không sỏ tuột
- Lót túi phải êm phẳng
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

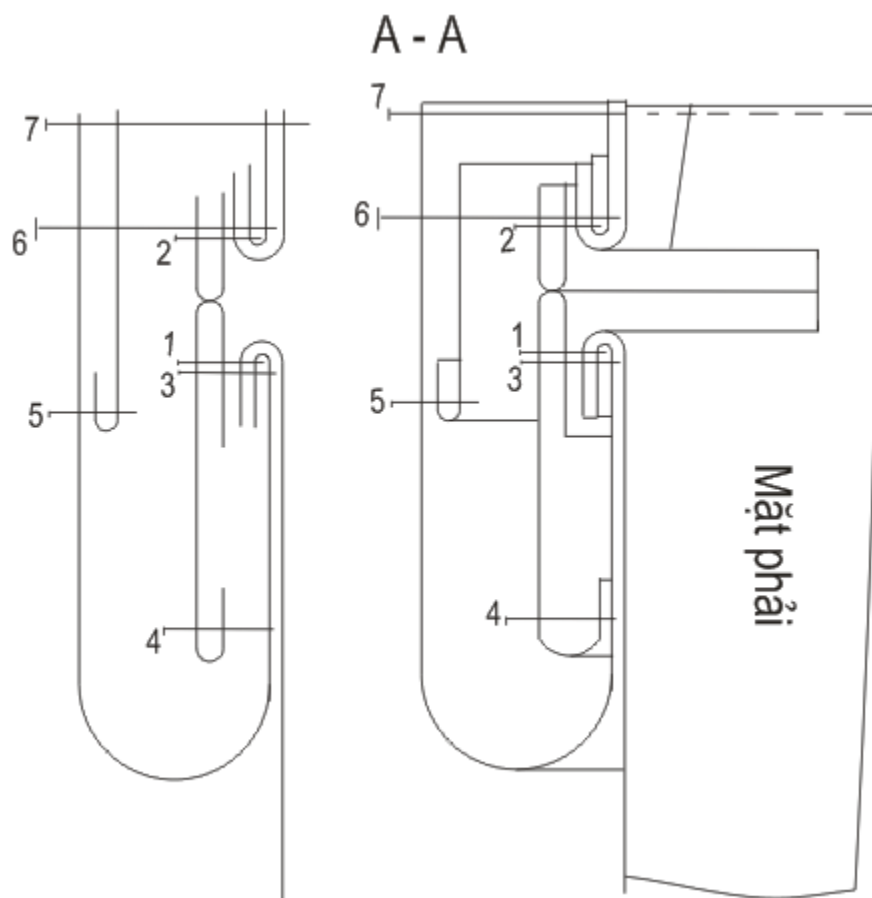
### 2.4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra bán thành phẩm - Sửa, sang dấu	Mẫu, thước, kéo	- Đầy đủ số lượng các chi tiết : 1 Thân sau, 1 lót túi, 2 sợi viền, 1 đáy túi  - Đúng thông số, sắc nét - Sang dấu vị trí chi tiết, túi hậu.	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn  - Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	- May chiết	Máy 1	- May đúng đường phân,	- Cắt chỉ cách đuôi

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Là chiết, sợi viền</li> <li>- Ghim lóttúi</li> </ul>	<p>kim</p> <p>Bàn là</p>	<p>đuôi chiết vuốt đều</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Là lật chiết về phía góc quần, là gấp đôi sợi viền</li> <li>- Đường may êm phẳng, cách 2 đầu cạnh túi 0,7cm</li> <li>- Đường ghim ở giữa miệng túi</li> </ul>	<p>chiết 1,5cm</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Điều chỉnh nhiệt độ bàn là cho phù hợp</li> <li>- Mặt phải của lót túi úp vào mặt trái của thân quần và cao hơn MT 2cm</li> <li>- Khi may hơi bai lá lót theo chiều ngang vải.</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May 2 viền vào thân</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May đúng đường sang dấu. Sợi viền êm to phẳng đều 0,4cm. Đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Đặt mép gấp 2 sợi viền về 2 phía : cạp – gấu.</li> <li>- Khi may hơi bai thân quần</li> </ul>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm MT</li> <li>- Chặn ngạnh trờ n2 đầu MT</li> <li>- Mí gằm chân viền dưới và ghim sợi viền dưới</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm giữa MT, không sô tuột</li> <li>Bấm ngạnh trờ cách 2 đầu cạnh túi 0.7cm</li> <li>- Chặn 2 đầu MT vuông góc</li> <li>- Mí gằm chân viền đều 0,1cm</li> <li>- Đường ghim êm phẳng, thẳng, đều 0.1cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm cách mũi may từ 1 – 2 sợi vải</li> <li>- Lật thân quần lên mí lên lót và sợi viền dưới</li> <li>- Ghim vào với lỗ lót</li> </ul>
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May đáp túi</li> <li>- May chặn ngàm gáy túi</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt đáp túi cao hơn MT 2cm, mí 0.1cm</li> <li>- May mí 0,1cm viền túi trên. Lại mũi chắc chắn 3 lần chỉ trùng khít.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mặt trái của đáp túi vào mặt trái của lót túi</li> <li>- Lật thân quần lên mí lên cả đáp và lót</li> </ul>
6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May cạp lóttúi</li> <li>- Ghim lóttúi với chân cạp</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may cạp đều 0,3cm</li> <li>- Đường may ghim nhỏ hơn đường tra cạp</li> </ul>	
7	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		



## 2.5. Mặt cắt tổng hợp



1. Đường may sợi viền trên vào thân sản phẩm
2. Đường may sợi viền dưới vào thân sản phẩm
3. Đường may chặn nghạnh trên hai đầu miệng túi
4. Đường may mí ngàm chân viền và nghim chân viền dưới
5. Đường may đáp vào thân sản phẩm
6. Đường may chặn ngàm gáy túi
7. Đường may ghim lóttúi với chân cạp

## 2.6. Dạng sai hỏng – nguyên nhân– cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Các góc túi không vuông góc	Khoảng cách đường may 2 sợi viền không bằng nhau	May 2 sợi viền bằng nhau

2	MT bị số tuột	Bấm MT quá đường may	Bấm đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật
3	Sợi viền không bằng nhau	- Sang dấu sợi viền không đúng thông số - May không đúng đường sang dấu	- Sang dấu đúng thông số - May đúng đường sang dấu

### 2.7. Thực hành:

May hoàn chỉnh túi hai viền lật theo trình tự sau:

- 11.Sang dấu
- 12.May chiết
- 13.sang dấu
- 14.May ghim lót túi vào thân
- 15.May sợi viền vào thân
- 16.Bổ túi
- 17.May ghim đáy túi vào lót túi
- 18.May viền túi
- 19.Chặn miệng túi
- 20.May gáy túi, may xung quanh lót túi

### 3. May túi dọc rãnh

*Mục tiêu :*

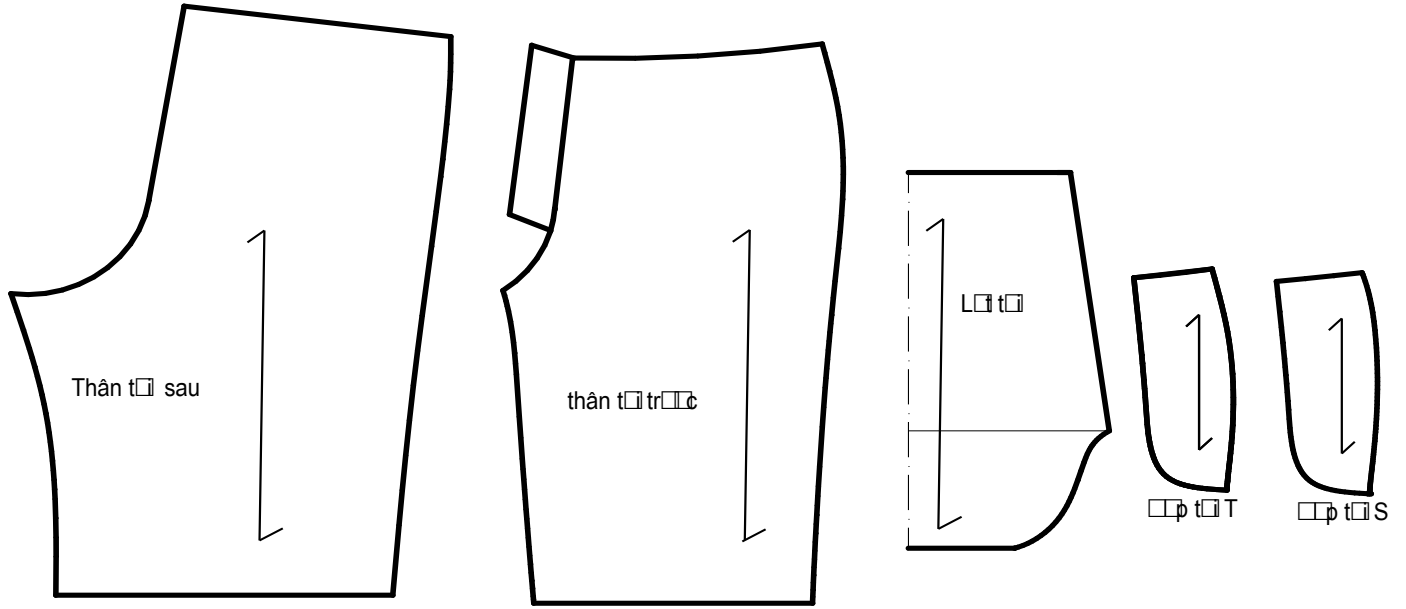
- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may dọc rãnh;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi dọc rãnh;
- May được dọc rãnh, đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

#### 3.1. Đặc điểm

- Là kiểu túi được may ở phía dọc quần, có miệng túi trùng với đường may dọc quần, phía trong có lót túi.

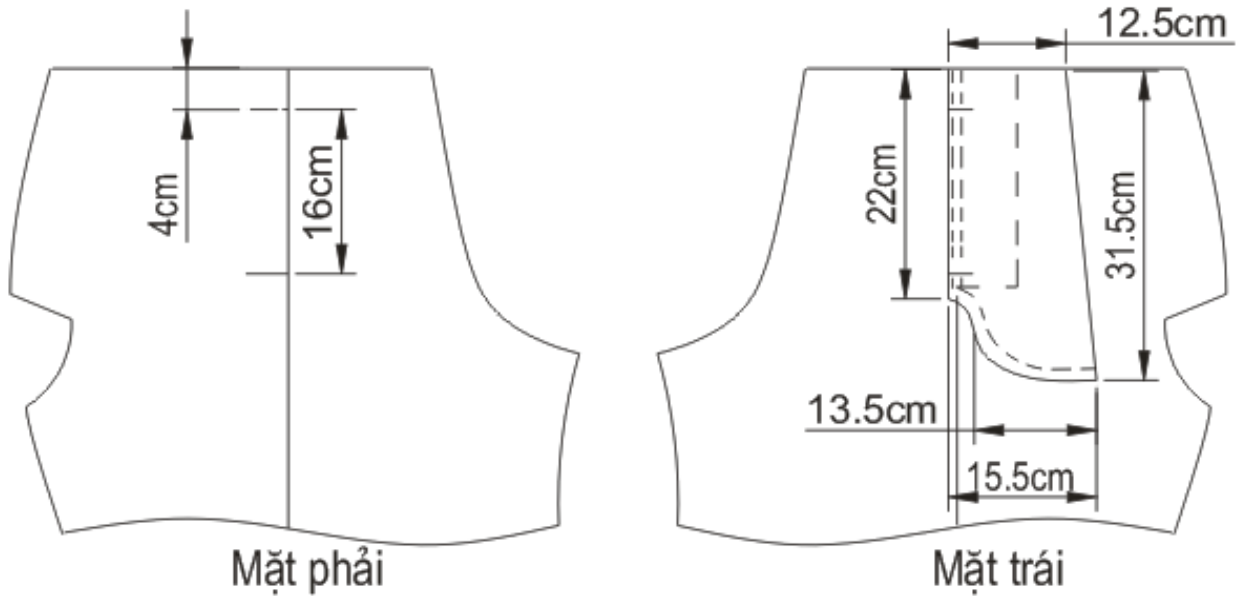
#### 3.2. Cấu tạo

- Thân túi sau: 01
- Thân túi trước: 01
- Lót túi: 01
- Đáy túi sau: 01
- Đáy túi trước: 01



Thông số, hình vẽ

- + Đầu trên miệng túi cách chân cạp: 3 ÷ 4cm
- + Dài miệng túi: 15 ÷ 17cm
- + Lót túi D x R = 38 x 17cm
- + Sợi viền: D x R = 15 x 5cm
- + Đáy túi sau: D x R = 18 x 6cm



### 3.3. Yêu cầu kỹ thuật

Túi may xong :

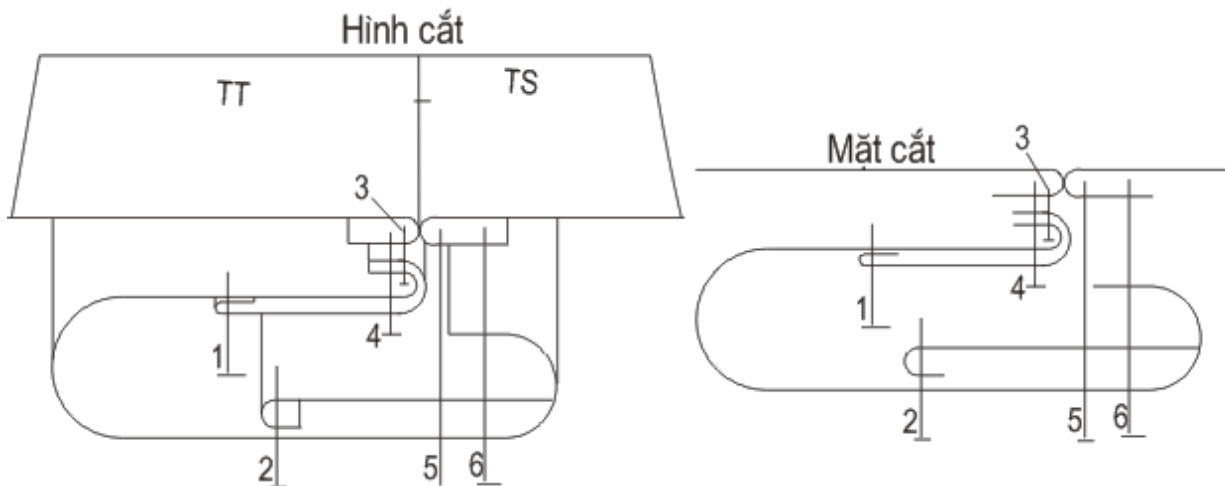
- MT phải ôm khít với thân quần
- Lót túi phải êm phẳng
- Túi phải đối xứng nhau
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

### 3.4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra bán thành phẩm</li> <li>- Sửa, sang dấu</li> </ul>	Kéo, thước, phấn	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đầy đủ số lượng các chi tiết : 2TT, 2TS, 1lót túi, 4 đáp túi</li> <li>- Đúng thông số, sắc nét, sang dấu miệng túi lên mặt trái thân trước</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra sau mỗi công đoạn</li> <li>- Xác định đúng vị trí và mặt vải</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May đáp trước và đáp sau vào lót túi</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May đúng vị trí, đường may êm phẳng</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi may 2 mặt trái úp vào nhau, đáp sau hụt hơn so với lót là 1cm</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May lộn lót túi</li> <li>- May chắp dọc</li> <li>- Là rẽ dọc quần</li> </ul>	Máy 1 kim, Bàn là	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lót túi êm, đáy túi tròn đều, đường may 0,4cm</li> <li>- Đường may êm phẳng và đều 1cm</li> <li>- Là rẽ đường may dọc quần chét nếp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt cho lót túi trước hụt hơn lót túi sau 1cm</li> <li>- Miệng túi trước và sau êm phẳng</li> <li>- Khi may hơi bai lá dưới.</li> </ul>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May lót túi trước với dọc quần thân trước</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may êm đều kề cách đường may chắp dọc 0.1cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mặt phải của đáp úp vào mặt phải của đường may</li> <li>- Đường may lật về</li> </ul>

	- Điều miệng túi trong		- Đường điều đều 0,5cm	phía lót túi - Khi điều lật thân quần trước lên
5	- May lót túi sau với dọc quần thân sau - May cặp gáy túi	Máy 1 kim	- Đường may kề sát với đường chắp dọc thân sau, miệng túi êm và khít - Đường may cặp đều 0,2cm, không vặn	- Sửa lót túi dư 0,7cm trước khi may cặp
6	- Điều lót túi  - Chặn miệng túi - Ghim ly	Máy 1 kim	- Đường may cặp đều 0,3cm  - Chặn 3 lần chỉ trùng khít - Ly rời vuông góc, đường ghim nhỏ hơn đường tra cặp 0,1cm	- Vẽ đứng thành đường may trong khi điều  - Chặn về phía thân sau 0,1cm
7	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

### 3.5. Mặt cắt tổng hợp



1. Đường may đập trước vào lót túi
2. Đường may đập sau vào lót túi
3. Đường may lót túi trước với dọc quần
4. Đường may điều miệng túi trong
5. Đường may lót túi sau với dọc quần
6. Đường cặp lót túi

### 3. 6. Dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Vị trí, kích thước miệng túi sai	Sang dấu không chính xác, may miệng túi không theo dấu	Sang dấu vị trí chính xác, may miệng túi theo đường sang dấu
2	Miệng túi hai bên không đối xứng, không bằng nhau	Không sang dấu thước khi may, sang dấu không chính xác, may không theo đường sang dấu	Sang dấu trước khi may, sang dấu vị trí chính xác, may đúng đường sang dấu
3	Miệng túi không đều đều, không khớp vào thân quần	Khi may điều miệng túi không đều, miệng túi bị vặn, bị giãn khi điều	Khi may điều miệng túi đều/để êm không kéo giãn khi may điều miệng túi
4	Lót túi và đáy túi không êm phẳng	May không đúng phương pháp, qui cách. không vút cho lót túi nằm êm khi chận miệng túi	

### 3.7. Thực hành

May hoàn chỉnh túi dọc rẽ theo trình tự sau:

1. Sang dấu
2. May đáy túi trước, đáy túi sau vào lót túi
3. sang dấu
4. May ghim lót túi vào thân
5. May sợi viền vào thân
6. Bỏ túi
7. May ghim đáy túi vào lót túi
8. May viền túi
9. Chận miệng túi
10. May gáy túi, may xung quanh lót túi

## 4. May túi dọc chéo

*Mục tiêu :*

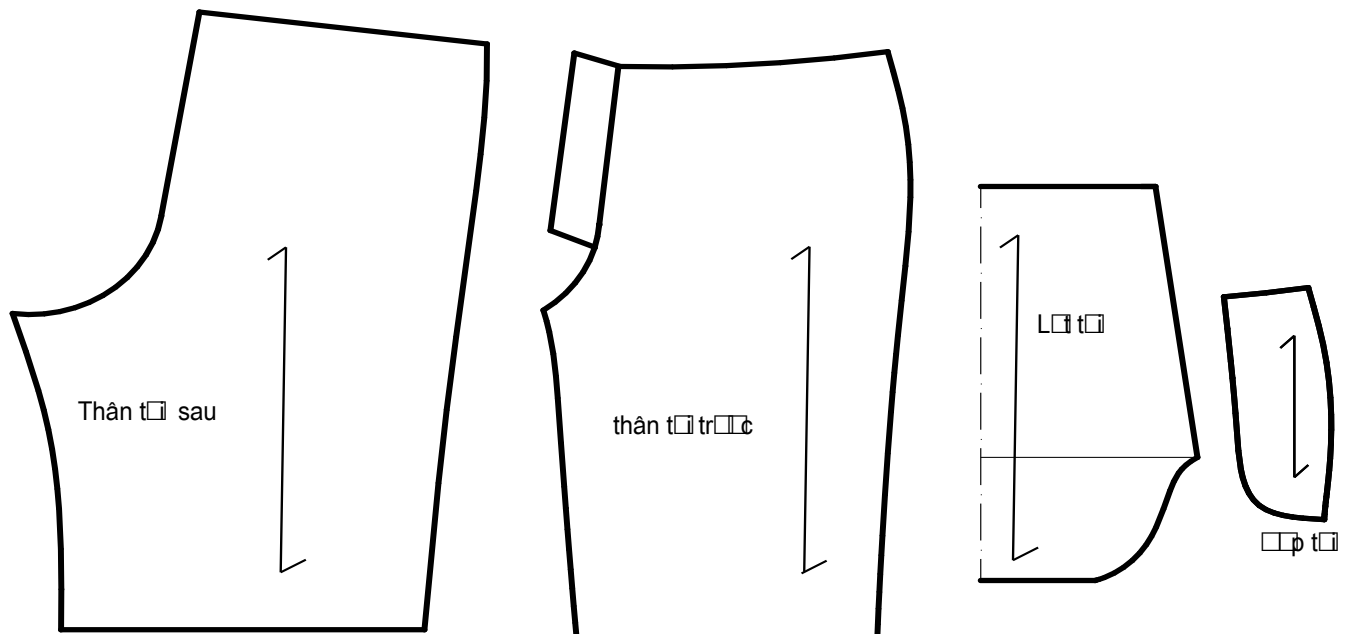
- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may dọc chéo;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi dọc chéo;
- May được dọc chéo, đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

### 4.1. Đặc điểm

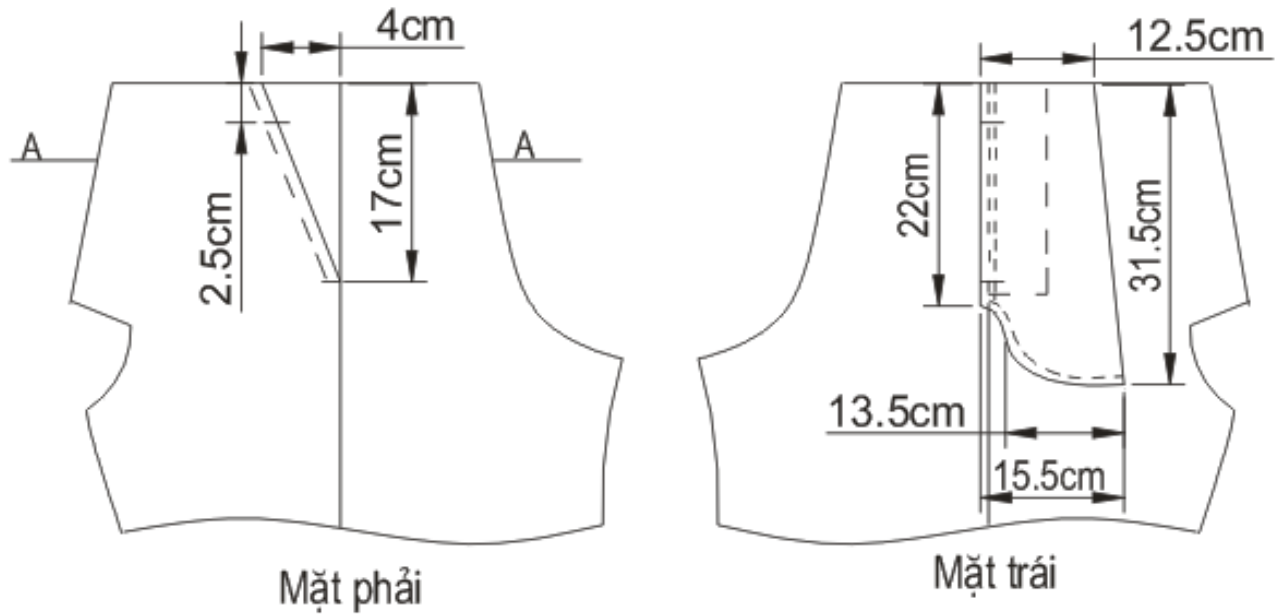
Là kiểu túi được may ở phía dọc quần, có miệng túi chéo so với đường may dọc quần, phía trong có lót túi.

### 4.2. Cấu tạo

- Thân túi sau: 01
- Thân túi trước: 01
- Lót túi: 01
- Đáp túi sau: 01
- Đáp túi trước: 01



Hình vẽ mô tả, thông số



### 4.3. Yêu cầu kỹ thuật

Túi may xong :

- MT phải ôm khít với thân quần
- Lót túi phải êm phẳng
- Túi phải đối xứng nhau
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

### 4.4. Phương pháp may

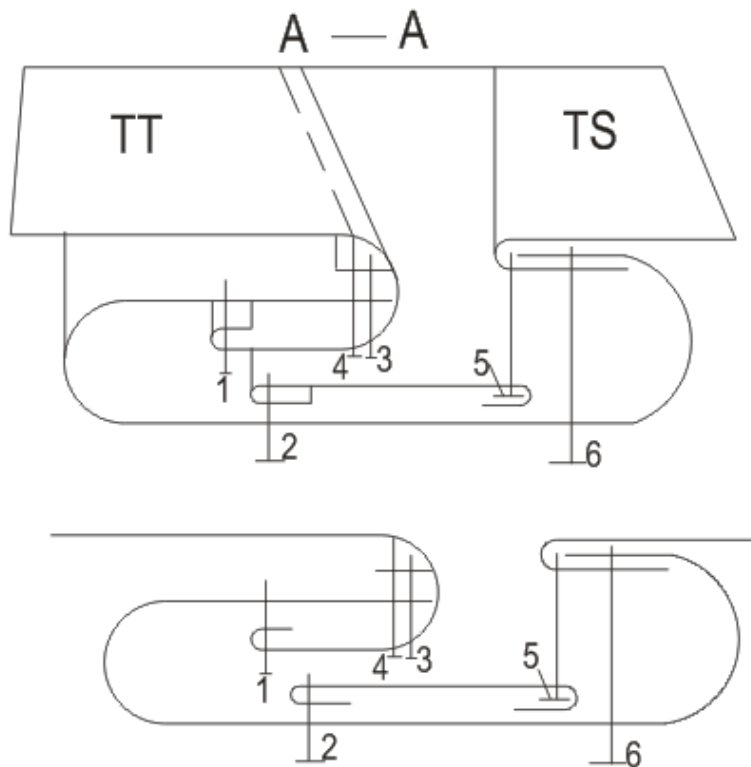
STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra bán thành phẩm  - Sửa, sang dấu	Kéo, thước, phấn	- Đầy đủ số lượng các chi tiết : 2TT, 2 TS, 2 lót túi, 2 đáp, 2 sợi dóng  - Đúng thông số, sắc nét, sang dấu lên mặt trái thân trước và mặt phải đáp túi sau	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn  - Đặt mẫu dưỡng lên để kiểm tra.  - Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	- May đáp sau vào lót túi	Máy 1 kim	- May đúng vị trí, đường may gấp mí 0.1cm, êm phẳng	- Khi may 2 mặt trái úp vào nhau, đáp sau hụt hơn so với lót là 1cm



				<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may đáp sau bắt đầu từ cạnh trên của lót và kết thúc và lại mũi tại vị trí cách mép đáp 2cm.</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May lót túi trước với thân trước</li> <li>- Điều miệng túi</li> <li>- May ghim đáp trước</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may êm phẳng và cách đường sang dấu miệng 0,5cm vào giữa sợi dóng (sợi dóng to 1cm)</li> <li>- Đường điều 0,5cm và êm phẳng</li> <li>- Đường may ghim 0,3cm, đáp không bùng, không vụn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Trước khi may bấm miệng túi dưới cách đường chập dọc 1 – 2 sợi vải, mặt trái của lót úp vào mặt trái của thân trước, sợi dóng đặt trên cùng</li> <li>- Điều từ cặp xuống, khi may để êm miệng túi</li> <li>- Khi may vuốt phẳng lót túi</li> </ul>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quay lộn lót túi</li> <li>- Chặn miệng túi trên</li> <li>- Ghim đáp túi sau với thân trước</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lót túi êm, đáy túi tròn đều, đường may 0,4cm</li> <li>- Chặn cách mí chân cặp 2.5cm</li> <li>- Ghim cách đường may chập dọc 0.1cm.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt cho lót túi trước hụt hơn lót túi sau 1cm</li> <li>- Chặn lên cả với lót túi</li> <li>- Đặt miệng túi trùng với đường sang dấu miệng túi trên đáp.</li> <li>- Ghim lên cả lót túi.</li> </ul>
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May chập dọc quần thân trước với thân sau</li> <li>- May cặp lót túi</li> </ul>	Máy 1 kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may êm và to đều 1cm</li> <li>- Đường may cặp đều kê sát với đường may dọc quần thân sau</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chỉ may thân trước và đáp túi với dọc quần thân sau</li> <li>- Trước khi may là rẽ dọc quần, chỉ may cặp lót túi với đường may dọc quần thân sau.</li> <li>- Sửa lót túi dư 0,7cm trước khi may cặp</li> </ul>

	- May điều gáy túi		- Đường may điều đều 0,2cm	
6	- May điều đáy túi - Chặn miệng túi - Ghim ly	Máy 1 kim	- Đường may điều đều 0,3cm - Chặn 3 lần chỉ trùng khít - Ly rơi vuông góc, đường ghim nhỏ hơn đường tra cạp 0,1cm	- Khi may về cho đứng thành đường may.  - Chặn về phía thân sau 0,1cm
7	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

#### 4.5. Mặt cắt tổng hợp



1. Đường may lót túi trước với thân trước
2. Đường may đáy sau vào lótúi sau
3. Đường may điều miệng túi
4. Đường may ghim đáy túi trước với lótúi

5. Đường may chắp dọc quần thân trước với thân sau
6. Đường may điều lót túi

#### 4.6. Dạng sai hỏng – nguyên nhân– cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Vị trí, kích thước miệng túi sai	Sang dấu không chính xác, may định hình miệng túi không theo dấu	Sang dấu vị trí chính xác, may định hình miệng túi theo đường sang dấu
2	Miệng túi hai bên không đối xứng, không bằng nhau	Không sang dấu thước khi may, sang dấu không chính xác, may định hình miệng túi không theo dấu	Sang dấu trước khi may, sang dấu vị trí chính xác, may định hình miệng túi theo đường sang dấu
3	Miệng túi bị vụn	Khi may điều bai miệng túi quá lớn	Khi may điều miệng túi để êm không kéo giãn khi may điều miệng túi
4	Lót túi bị vụn	May lộn lót túi không đúng (điểm giữa)	May lộn lót túi lại cho đúng

#### 4.7. Thực hành

May hoàn chỉnh túi dọc chéo theo trình tự sau:

11. Sang dấu
12. May đáp túi trước, đáp túi sau vào lót túi
13. sang dấu
14. May ghim lót túi vào thân
15. May sợi viền vào thân
16. Bỏ túi
17. May ghim đáp túi vào lót túi
18. May viền túi
19. Chặn miệng túi
20. May gáy túi, may xung quanh lót túi

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với các kiểu túi quần
- Mặt cắt tổng hợp của các kiểu túi quần
- Phương pháp may các kiểu túi quần

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may túi coi chìm, túi hai viền lật, túi dọc rẽ

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may túi coi chìm, túi hai viền lật, túi dọc rẽ.

## BÀI 2

### MAY CỬA QUẦN

**Mã bài : MĐMTT 16-02**

#### **Giới thiệu:**

Cửa quần là bộ phận nằm ở phía trước của thân trước, là nơi khi mặc người ta mở ra để có thể kéo được phần cạp quần qua hông. Có vài loại kiểu may cửa quần cơ bản và dựa vào nó người ta phát triển thành nhiều các kiểu cửa quần thời trang. Trong bài học này chúng ta sẽ cùng nhau nghiên cứu may các kiểu cửa quần kéo khóa và cửa quần cài cúc cơ bản

#### **Mục tiêu của bài:**

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may các kiểu cửa quần âu;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của cửa quần cài cúc, cửa quần kéo khóa quần âu;
- May được các kiểu cửa quần âu đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân gây sai hỏng sản phẩm và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

#### **Nội dung chính**

1. May cửa kéo khóa
2. May cửa quần cài cúc

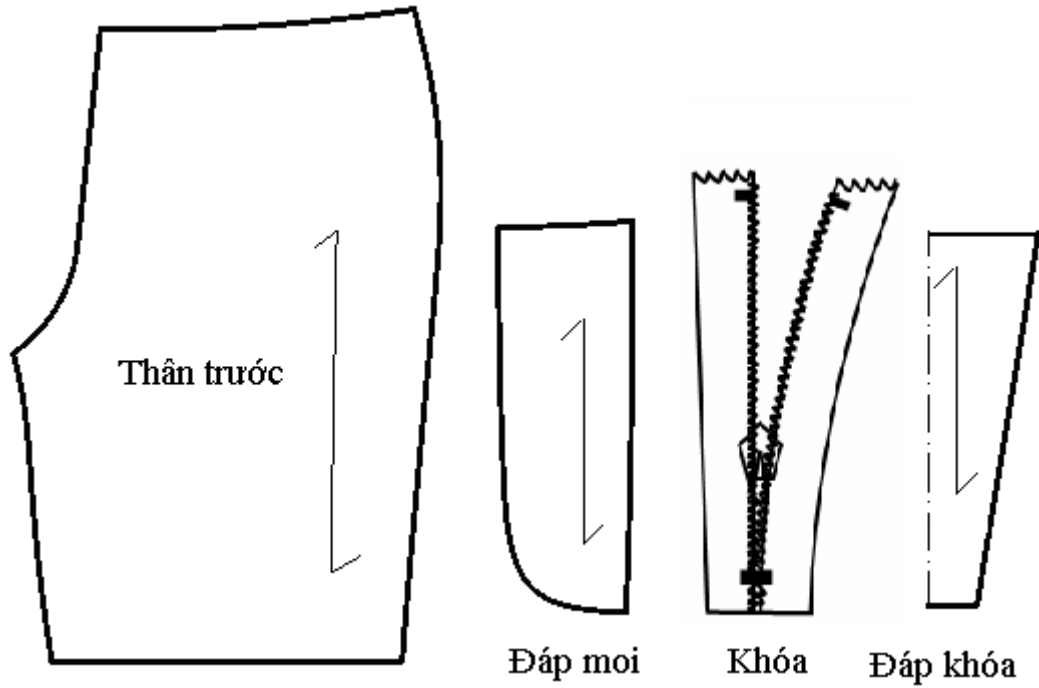
#### **1. May khoá cửa quần kiểu moi rời**

##### **1.1. Đặc điểm**

- Là kiểu cửa quần moi rời và phần mở của nó được đóng kín lại bởi một chiếc khóa kéo
- Ứng dụng trên các kiểu quần âu nam, nữ, váy...

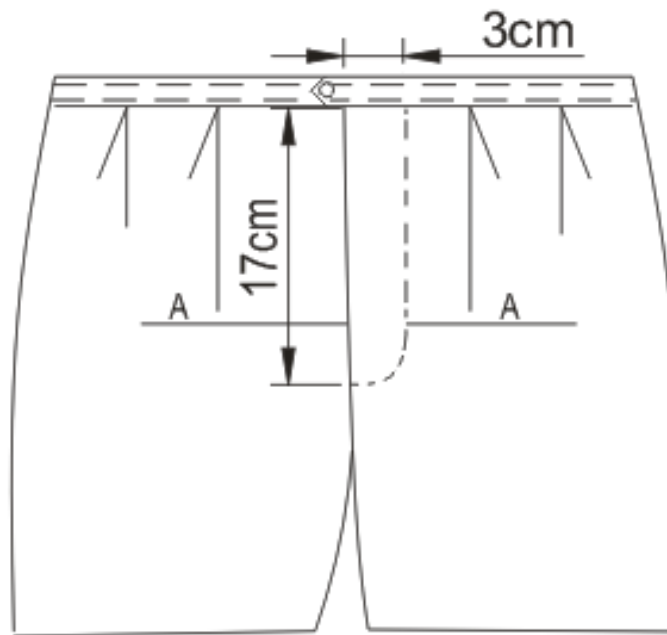
##### **1.2. Cấu tạo**

- Thân trước : 02
- Đáp moi: 02
- Đáp khóa: 01



Thông số, hình vẽ

- Dài moi 17 cm
- Rộng bản moi 3cm



### 1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Khoá may xong phải êm phẳng đúng quy cách, thông số và yêu cầu kỹ thuật
- Thân quần bên trái phải che kín bên phải từ 0,5 – 0,7cm
- Đường may điều bản moi phải trơn đều đúng hình mẫu
- Các đường may phải đảm bảo bền chắc
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

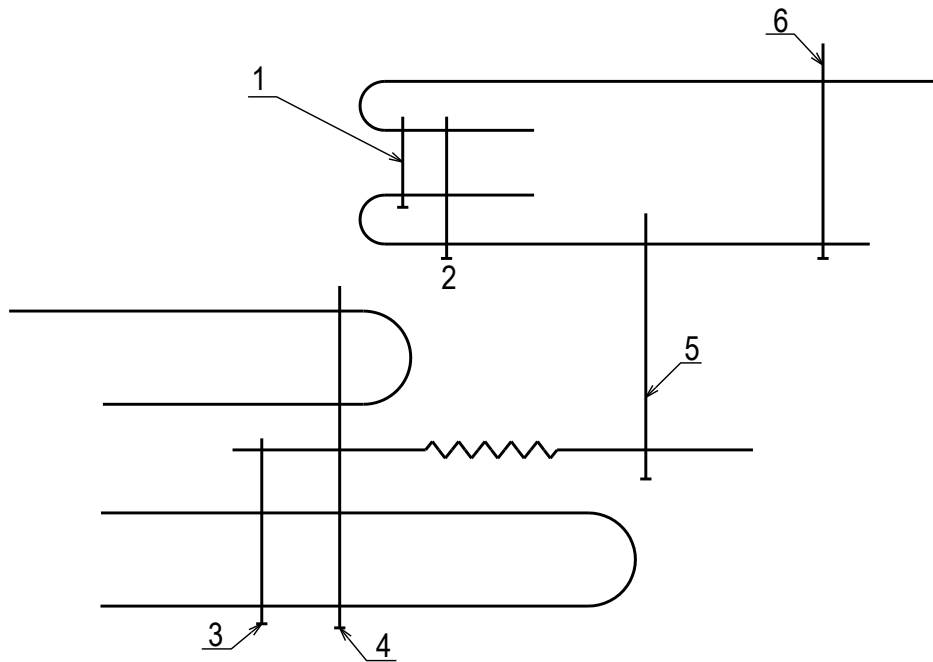
### 1.4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra bán thành phẩm - Sửa, sang dấu	Kéo, thước, phấn	- Đầy đủ số lượng các chi tiết : - Đúng thông số, sắc nét, sang dấu lên mặt	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn - Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	- May chắp cửa quần  - May khoá với đáy	Máy 1 kim	- May đúng vị trí, đường may êm phẳng	- Khi may 2 mặt trái úp vào nhau, lại mũi cách đường giàng quần là 1,5cm - Đặt khoá hụt hơn so với cạnh đáy ở trên là 2cm, ở dưới là 1cm
3.	-May bản moi rời vào với thân quần trái - Điều lé cạnh moi dưới	Máy 1 kim	- May theo đúng độ ra đường may 0.7  - Đường điều 0.1cm Đường may êm phẳng	- Khi may hai mặt phải úp vào nhau.  - Lật thân quần lên, lé lên moi bản moi rời
4	- May cạnh khoá với thân bên phải	Máy 1 kim	- Đường may êm phẳng và đảm bảo đúng quy cách là 0,1cm	- Trước khi may gập cửa quần thân bên phải dư hơn đường may là 0,7cm. Khi may kéo căng khoá
5	- May cạnh khoá với thân bên trái	Máy 1 kim	- Khoá và thân quần êm phẳng	- Khi may thân quần lật về 1 phía, khoá để trên thân quần để dưới
6	- May điều	Máy 1	- Đường may êm,	- Khi may vượt ngược

	bản moi - Chặn cửa quần	kim, mẫu thành phẩm	phẳng đảm bảo đúng thông số hình mẫu, quy cách - Đường chặn 3 lần chỉ trùng khít bền chắc, đường chặn 0,7cm	thân quần về phái chân vặt - Chặn ở đầu dưới của moi
7	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

### 1.5. Mặt cắt tổng hợp

1. Đường may đáp moi vào thân bên trái
2. Đường may điều lé cạnh moi
3. Đường may khóa vào đáp
4. Đường may cạnh khóa với thân bên trái
5. Đường may ghim cạnh khóa với đáp moi bên trái
6. Đường may điều bản moi



### 1.6. Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – Cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	cửa quần không êm, khóa bị dợn sóng	Không kéo căng khóa khi tra, mép vải bị	Kéo căng khóa khi tra, cầm thân khi ghim khóa



		giãn khi tra khoá	
2	Thân quần bị déo	Khi may điều bản moi không vượt ngược về chân vịt	May điều lại bản moi, khi may vượt phẳng thân trái ngược về phải chân vịt
3	Khoá bị nhe (bura khoá)	Khi may điều moi không để phẳng thân quần	May lại bản moi

### 1.7. Thực hành

May hoàn chỉnh túi dọc chéo theo trình tự sau:

21. Sang dấu
22. May chập cửa quần
23. May ghim đáp với khoá
24. May áo ngj khoá với thân bên phải
25. May áo nhj khoá với thân bên trái
26. May điều bản moi
27. May chận cửa quần

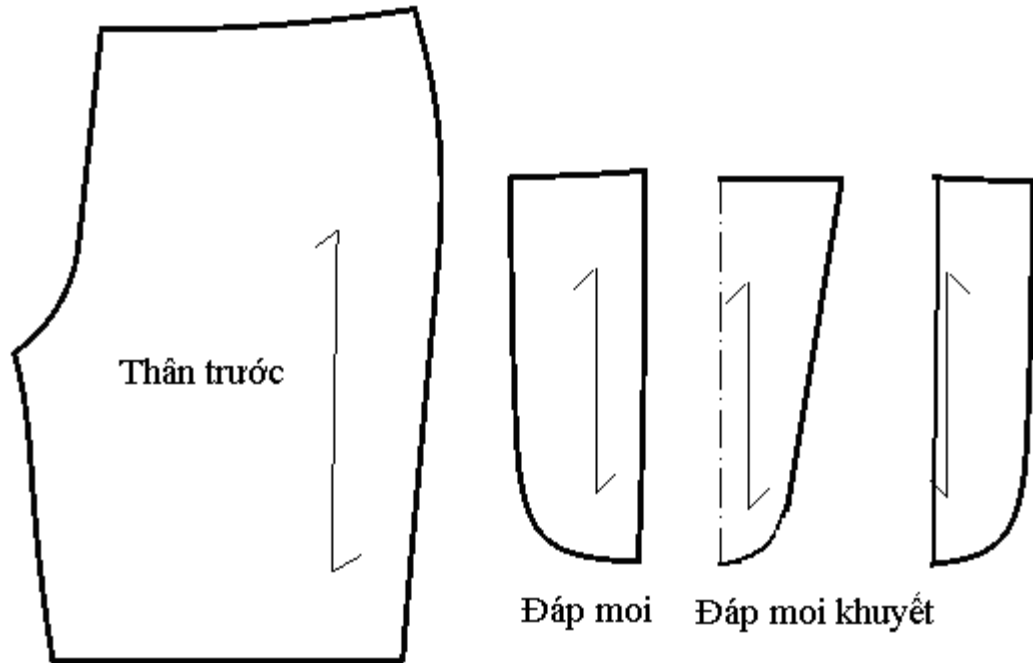
## 2. May cửa quần cài cúc

### 1.1. Đặc điểm

- Là kiểu cửa quần moi rời và phần mở của nó được đóng kín lại bởi một hàng cúc.
- Ứng dụng trên các kiểu quần âu nam, nữ, váy...

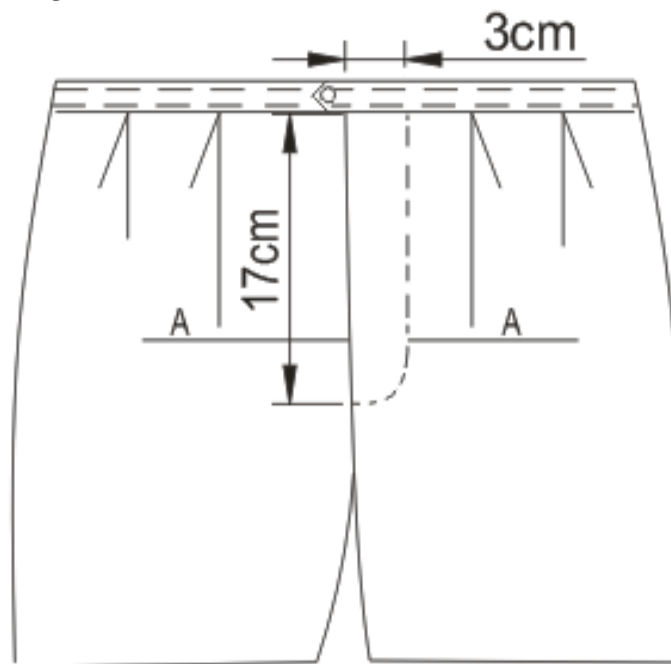
### 1.2. Cấu tạo

- Thân trước : 02
- Đáp moi: 02
- Đáp khuyết : 01



Thông số, hình vẽ

- Dài moi 17 cm
- Rộng bản moi 3cm



### 1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Cửa quần may xong phải êm phẳng đúng quy cách, thông số và yêu cầu kỹ thuật

- Thân quần bên trái khi đứng cúc phải che kín bên phải từ 0,5 – 0,7cm
- Đường may điều bản moi phải trơn đều đúng hình mẫu
- Các đường may phải đảm bảo bền chắc
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

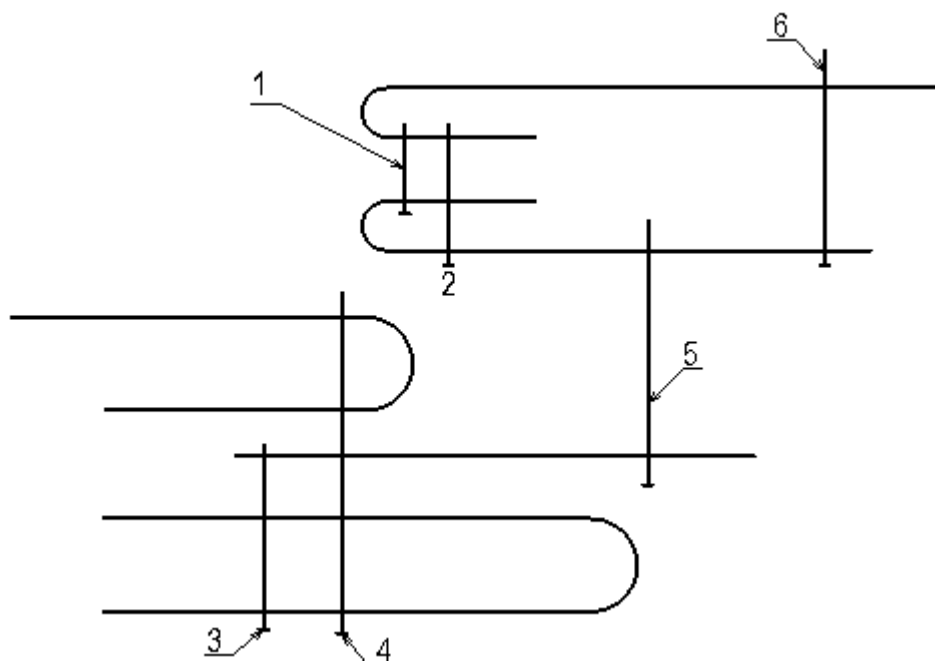
### 1.4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra bán thành phẩm - Sửa, sang dấu	Kéo, thước, phấn	- Đầy đủ số lượng các chi tiết : - Đúng thông số, sắc nét, sang dấu lên mặt	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn - Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	-May bản moi rời vào với thân quần trái - Điều lé cạnh moi dưới	Máy 1 kim	- May theo đúng độ ra đường may 0.7  - Đường điều 0.1cm Đường may êm phẳng	- Khi may hai mặt phải úp vào nhau.  - Lật thân quần lên, lé lên moi bản moi rời
3	- May chắp cửa quần	Máy 1 kim	- May đúng vị trí, đường may êm phẳng	- Khi may 2 mặt trái úp vào nhau, lại mũi cách đường giàng quần là 1,5cm
4	- May cạnh khoá với thân bên phải	Máy 1 kim	- Đường may êm phẳng và đảm bảo đúng quy cách là 0,1cm	- Trước khi may gập cửa quần thân bên phải dư hơn đường may là 0,7cm. Khi may kéo căng khoá
5	- May điều bản moi - Chặn cửa quần	Máy 1 kim, mẫu thành phẩm	- Đường may êm, phẳng đảm bảo đúng thông số hình mẫu, quy cách	- Khi may vượt ngược thân quần về phải chân vệt - Chặn ở đầu dưới của

			- Đường chặ 3 lần chỉ trùng khít bền chắc, đường chặ 0,7cm	moi
6	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

### 1.5. Mặt cắt tổng hợp

7. Đường may đấ moi vào thân bên trái
8. Đường may điều lé cạnh moi
9. Đường may khóa vào đấ
10. Đường may cạnh khóa với thân bên trái
11. Đường may ghim cạnh kháo với đấ moi bên trái
12. Đường may điều bản moi



### 1.6. Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – Cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	cửa quần không êm,	- Khi may moi vào cửa quần không êm	- Khi may thân để êm nằm phía dưới
2	Thân quần bị déo	Khi may điều bản moi không vuốt ngược về chân vệt	May điều lại bản moi, khi may vuốt phẳng thân trái ngược về phải chân vệt
3	Cửa quần bị nhe	Khi may điều moi không để phẳng thân quần	May lại bản moi

**1.7. Thực hành**

May hoàn cửa quần cài cúc theo trình tự sau:

28.Sang dấu

29.May chắp cửa quần

30.May ghim đáp với khoá

31.May khoá với thân bên phải

32.May khoá với thân bên trái

33.May điều bản moi

May chặn cửa quần

**GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với các kiểu cửa quần
- Mặt cắt tổng hợp của các kiểu cửa quần
- Phương pháp may các kiểu cửa quần

**CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may cửa kéo khóa, cửa quần cài cúc

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may cửa kéo khóa, cửa quần cài cúc

**BÀI 3**  
**MAY CẠP QUẦN**  
**Mã bài: MĐMTT 16- 03**

**Giới thiệu:**

Cạp quần là bộ phận không thể thiếu đối với một sản phẩm quần âu bởi nó là một trong những bộ phận quan trọng của quần âu, điểm . Có vài loại kiểu cạp quần cơ bản và dựa vào nó người ta phát triển thành vô số các kiểu cạp quần thời trang. trong bài học này chúng ta sẽ cùng nhau nghiên cứu may các kiểu cạp quần cơ bản đó là: Cạp quần không có dựng, cạp quần có dựng

**Mục tiêu của bài:**

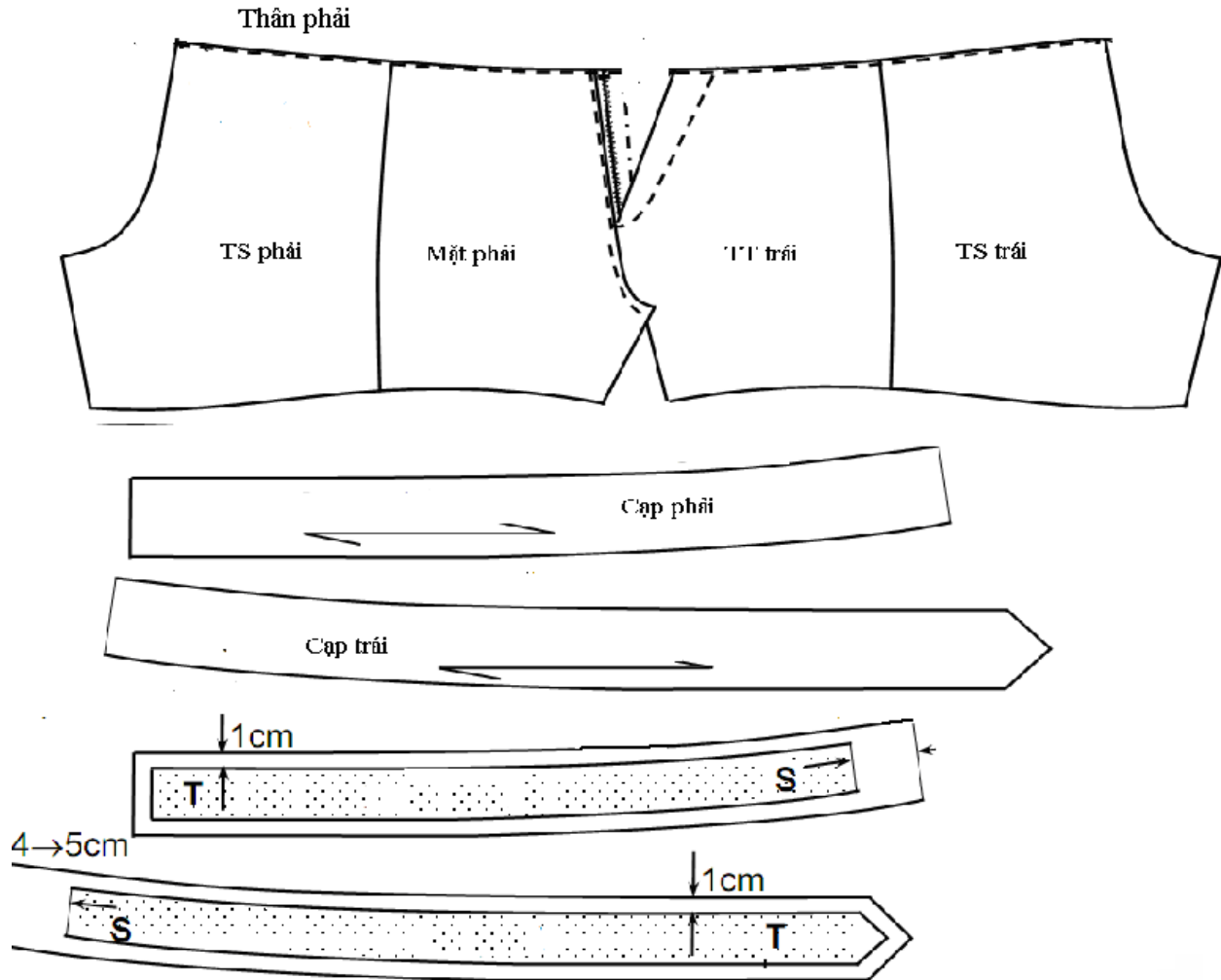
- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cạp quần;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của cạp quần;
- May được cạp quần đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:****Cạp quần có dựng****1. Đặc điểm**

- Là kiểu cạp quần rời có 4 lá vải và 2 lá keo được ép ở 2 lá cạp chính
- ứng dụng may cạp quần âu nữ, âu nam, cạp váy

**2. Cấu tạo:**

- Thân quần: 01
- Cạp chính : 02 lá
- Cạp lót: 02 lá
- Mex : 02 lá



### 3. Qui cách yêu cầu kỹ thuật

#### 3.1. Qui cách:

- Đường may chắp cạp 0,8cm
- Đường may điều cạnh trên lá cạp trong 0,15cm
- Đường may tra cạp 0,8 cm

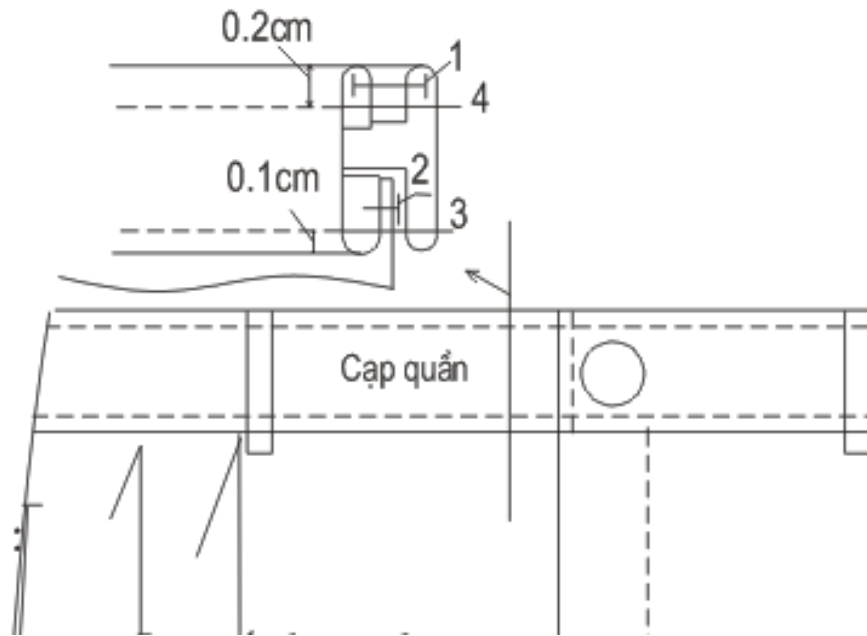
#### 3.2. Yêu cầu kỹ thuật:

- Bản cạp to đều, đúng qui cách, đầu cạp phải vuông thành sắc cạnh
- Cạp ngoài phải êm phẳng, đường may mí lọt khe không để lộ đường chỉ ra ngoài, thẳng đều
- Chặn dây patăng đúng vị trí, đảm bảo chắc chắn, lại mũi 3 lần chỉ
- Cạp trong không vặn, đường mí lọt khe không bị sượt mí
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

#### 4. Phương pháp may

STT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra bán thành phẩm - Ép mex 2 lá cạp chính	Kéo, dưởng, thước, bàn là	- Đầy đủ số lượng các chi tiết :  - Ép mex lên mặt trái của cạp, kiểm tra độ kết dính của mex	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn  - Xác định đúng vị trí đặt mex và mặt vải
2	- May chắp cạp chính với cạp lót  - Điều lé cạnh trên của cạp		- May cách mex 0,2cm đường may êm phẳng, thẳng đều  - Lật cạp trong và cạp ngoài sang hai bên, mép vải lật về cạp trong, mặt phải ngửa lên , mí điều lên cạp trong một đường 0,15cm	- Khi may 2 mặt phải úp vào nhau. - Đặt cạp lót ở dưới cạp chính ở trên
3.	- Là gấp cạnh dưới của cạp	Bàn là	- Lật cạp lót xuống sao cho hai mặt trái úp vào nhau.Là phẳng cạnh trên của cạp - Sau đó là gấp mép vải cạnh dưới của cạp chính ôm sát mép keo về bên trong, là tiếp mép vải cạnh dưới của cạp lót ôm sát với cạp chính	- Đường gấp mép vải của cạp lót sẽ loe ra so với cạp chính 0,15cm
4.	- Tra cạp vào thân quần	Máy 1 kim	- Đặt thân quần nằm dưới, cạp nằm trên.Mặt phải của cạp chính úp lên mặt phải thân quần May một đường cách mép keo 0,1cm	-Khi tra để êm thân quần



**5. Mặt cắt:**

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với các kiểu cạp quần
- Mặt cắt tổng hợp của các kiểu cạp quần
- Phương pháp may các kiểu cạp quần

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may cạp quần không có dựng, cạp quần có dựng.

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may cạp quần không có dựng, cạp quần có dựng.

**BÀI 4**  
**MAY QUẦN ÂU NỮ**  
**Mã bài: MĐMTT 16- 04**

**Giới thiệu:**

Quần âu là một trong những trang phục không thiết yếu của nữ giới. Quần âu tạo cho người mặc vẻ trang trọng lịch sự vì thế được sử dụng rất rộng rãi cũng giống như các sản phẩm may mặc khác quần âu có rất nhiều kiểu dáng khác nhau phù hợp với từng đối tượng sử dụng từ lứa tuổi học đường đến trung trong bài học này chúng ta sẽ cùng nhau nghiên cứu may sản phẩm quần âu nữ cơ bản.

**Mục tiêu của bài:**

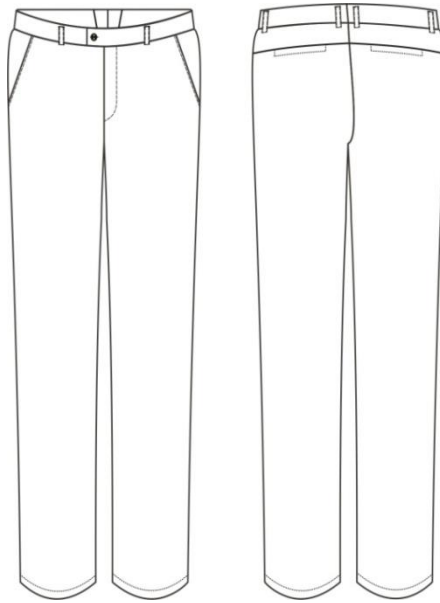
- Mô tả được đặc điểm hình dáng của sản phẩm quần âu nữ;
- Trình bày được qui cách, yêu cầu kỹ thuật khi may quần âu nữ;
- Xây dựng được quy trình và sơ đồ lắp ráp quần âu nữ;
- Lắp ráp hoàn chỉnh quần âu nữ đảm bảo qui cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng khi may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:**

1. Đặc điểm hình dáng
2. Quy cách
3. Yêu cầu kỹ thuật
4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết
5. Quy trình lắp ráp
  - 5.1. Chuẩn bị
  - 5.2. Trình tự may
6. Sơ đồ
7. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

## 1. Đặc điểm hình dáng

- Quần âu nữ, thân trước không ly, túi dọc chéo
- Cửa quần kéo khoá, đáp moi cắt rời
- Thân sau đê cúp cắt rời, túi coi chìm nằm trên đường đê cúp
- Cạp rời 4 chi tiết, có quai nhê đầu cạp vuông
- Gấu may gập



## 2. Quy cách :

- + Đường may mí: 0,1 cm
- + Đường may điều: 0,6 cm
- + Đường may chắp: 1 cm
- + Mật độ mũi may: 4 mũi chỉ/cm

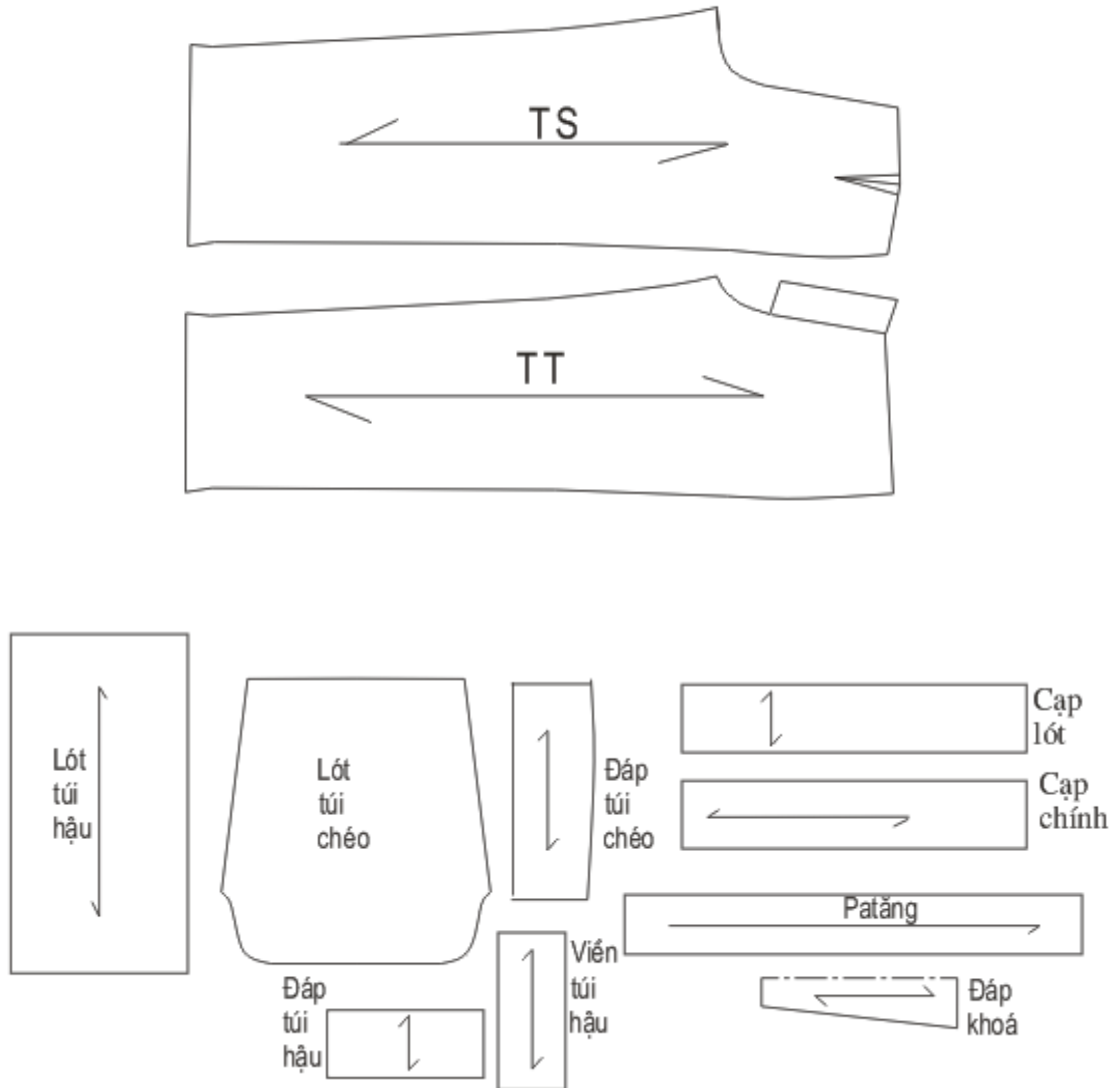
Tên chi tiết	Quy cách may
1. Cạp quần	+ May lộn sống cạp, đầu cạp, đường may 0.7 cm. + Mí lé cạp 0.15 cm. + Tra cạp vào thân quần 0.7cm

	+ Mí chân cạp 0.15 cm.
2. Túi sau	+ Bản cơi 1cm + May miệng túi 1cm
3. Túi trước	+ May đấp miệng túi vào thân túi trước 0.7 cm. + May đấp miệng túi vào thân túi trước 0.7 cm.  + Điều đường miệng túi 0.5 cm. + Quay lộn lót túi 1cm + May túi quần vào thân trước (Máy 2 kim) 0.5 cm.
4. Các đường may chắp	+ Chắp dọc, giàng quần, chắp đô quần 1 cm
5. Gấu quần	+ Gấu gấp lên 3,5cm may 3cm
6. Dây pătăng	+ Vắt sỏ dây pătăng (1K3C) + Là dây pătăng (Bàn là) + Ghim dây pătăng (may chặn 3 lần trùng chỉ)

### 3. Yêu cầu kỹ thuật:

- Sản phẩm đúng hình dáng, kích thước, êm phẳng, óng chuốt
- Các chi tiết, bộ phận đảm bảo đúng vị trí, hình dáng, kích thước, đối xứng
- Đảm bảo các yêu cầu về kỹ thuật và mỹ thuật
- Đường may êm phẳng, bền chắc, không sùi chỉ và nổi chỉ, đúng quy cách:
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.
- Các bộ phận đúng vị trí, kích thước, đúng hình mẫu quy định.
- Các bộ phận đảm bảo cân đối, đối xứng
- Sản phẩm phải êm phẳng, đường dọc, giàng không bị bai hoặc cộm
- Cửa quần che kín khoá
- Cạp to đều không bị vắn, hai đầu cạp bằng nhau, gấu gấp thẳng không bị gãy
- Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

#### 4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết:



Thống kê chi tiết:

Thân trước : 2

Thân sau : 2

Lót túi hậu: 2

Lót túi chéo: 2

Đáp túi hậu: 2

Viền túi hậu : 2

Đáp khoá: 1

Cạp: 2 (Cạp chính dọc vải, cạp lót ngang vải)

Đáp túi chéo: 2

Patăng: 1 (D x R : 50 x 4)

## 5. Qui trình lắp ráp

### 5.1. Chuẩn bị :

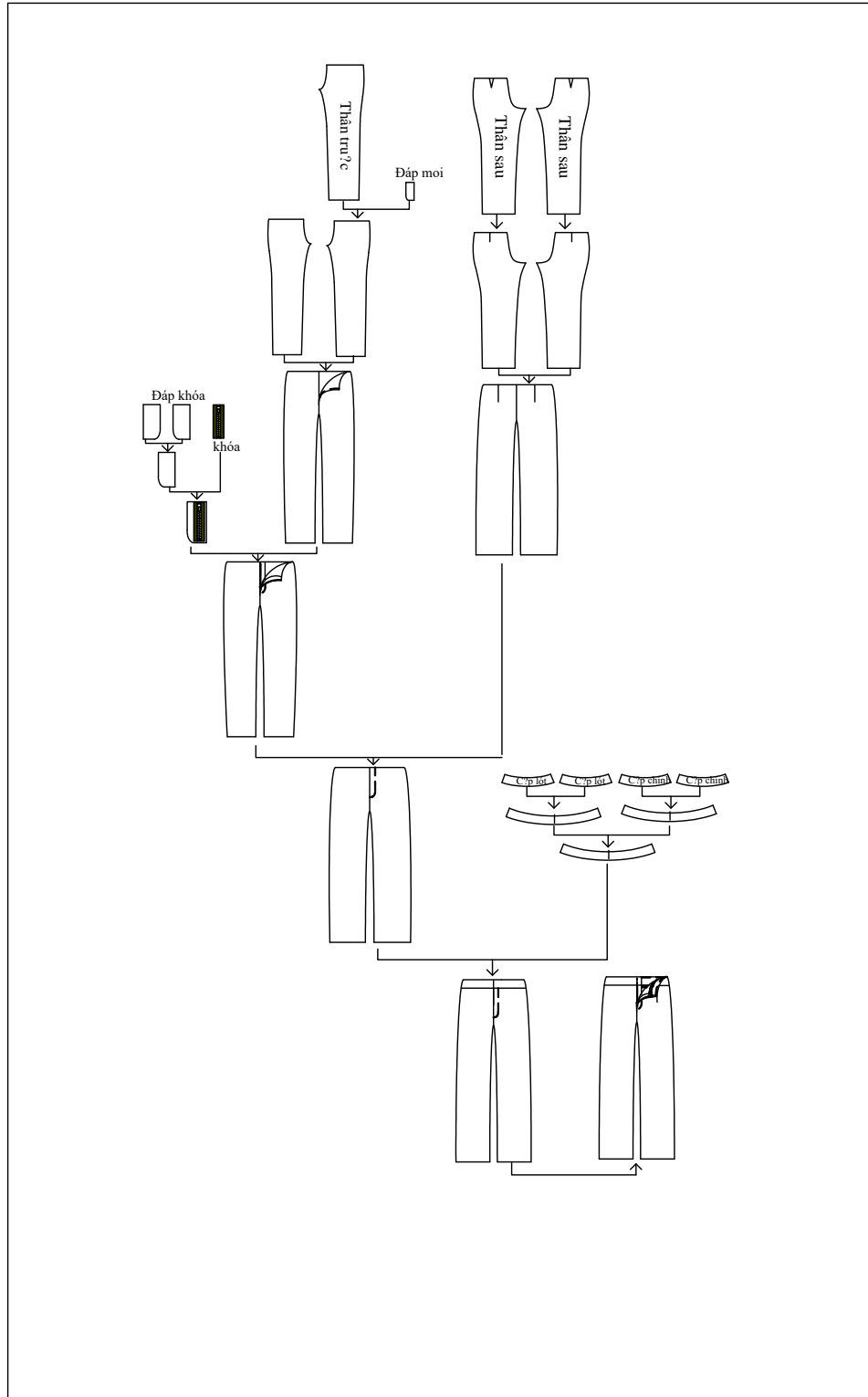
- Nguyên phụ liệu,
- Thiết bị

### 5.2. Trình tự may:

STT	Các bước công việc	Thiết bị	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	-Kiểm tra : - Chi tiết – bán thành phẩm - ép mex lá cạp chính	Thước, mẫu dưỡng, bàn là	- Số lượng các chi tiết  - Mex đảm bảo độ kết dính	- Kiểm tra các chi tiết đối xứng - Kiểm tra nhiệt độ bàn là trước khi ép
2	- May chiết thân sau  - Sang dấu vị trí túi hậu - May túi hậu	Máy 1 kim, phần sang dấu, thước	- DxR = 8x3cm - May đối xứng chính xác hai bên thân quần  - Sang dấu vị trí chính xác - Mt DxR = 12x1cm - May theo đúng đường sang dấu đảm bảo đối xứng.	- Là lật chiết về phía góc quần trước khi sang dấu vị trí thân sau  - May túi hậu bên thân phải
3	- May ly thân trước và may túi chéo - May chắp dọc	Máy 1 kim	- Ly may theo đường sang dấu. Chênh MT 4cm, chặn MT trên 2,5cm, MT dài 17cm Yêu cầu : túi êm phẳng và đối xứng - Đường may 1cm êm phẳng, thẳng đều	- Khi may bai lá dưới - Kiểm tra vị trí đối xứng trước khi may
4	- May khoá cửa quần	Máy 1 kim	- Khoá êm phẳng, bản moi DxR = 17x3.5cm che kín khoá	- Đặt mẫu thành phẩm may từ cạp xuống cửa

				quần
5	- May giàng quần	Máy 1 kim	- Đường may 1cm, êm, phẳng	-May cách điểm đũng 1.5cm - Khi may bai lá dưới
6	- May góc quần thân sau	Máy 1 kim	- May theo mẫu thiết kế, đường may êm, phẳng	- Trước khi may kiểm tra vòng bụng - Điểm ngã tư đũng phải bằng nhau
7	- May chắp hai lá cạp  - Tra, điều sống cạp	Máy 1 kim, bàn là, chân vịt cũ 0.1cm	- May cách mex 0.1cm  - Tra mí cạp 0,1cm, điều sống cạp 0,2cm + Yêu cầu đường may êm phẳng, cạp không bị vặn - May dây pătăng DxR = 7x0,8cm. May chặn chắc chắn 3 lần chỉ trùng khít	- cạo sát đường may sống cạp và là cạp - Đường may mí chân cạp cả chính và lót  - Lấy dấu vị trí trước khi may
8	- May gấu	Máy 1 kim	- Bản to gấu gấp lên bằng 3cm, đường may êm, phẳng, không vặn	- May ở mặt phải
9	- Là, hoàn thiện sản phẩm	- Kiểm tra về thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật, là hoàn thiện		



**6. Sơ đồ lắp ráp:**

### 7. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

<b>TT</b>	<b>Các dạng sai hỏng</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp phòng ngừa</b>
1	Đường điều bản moi không đều, khóa bị hở	Do tra khóa không đúng phương pháp, qui cách	Khi điều cần có dập thành phẩm và vuốt cho êm rồi mới điều
2	Vặn cạp trong	Khi điều cạp không kéo lá cạp trong	Khi điều hơi kéo lá cạp trong
3	Điều dây patăng không đều	Lấy dấu không chính xác	Khi điều cần điều đúng qui cách, lấy dấu cho chính xác hoặc dùng cử, gá lắp
4	Túi sau bị lệch	Lấy dấu không chính xác	Lấy dấu vị trí túi phải chính xác
5	Bị hở miệng túi, hai đầu miệng túi không vuông góc	Đường may viền không chính xác, bấm miệng túi không chính xác, may chặn hai đầu miệng túi không vuông	May đường viền phải chính xác, khi bấm lưỡi gà phải bấm cách cuối đường may định hình 2 sợi và khi chặn lưỡi gà phải vuốt và sửa miệng túi cho êm và vuông rồi mới chặn lưỡi gà
6	Miệng túi trước bị hở	Bai dẫn trong quá trình may	Khi may, điều miệng túi cần phải vút cho êm phẳng, không để miệng túi bị giãn
7	Gấu bị vặn	Khi may gấu không kéo phần gấu bên trong	Khi may gấu hơi kéo phần gấu bên trong

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với may quần âu nữ
- Phương pháp may quần âu nữ

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may quần âu nữ

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may quần âu nữ

**BÀI 5**  
**MAY QUẦN ÂU NAM**  
**Mã bài: MĐMTT 15- 05**

**Giới thiệu:**

Quần âu là một phục thường dùng của nam giới, giống như các trang phục khác quần âu nam cũng có nhiều kiểu dáng nhưng không đa dạng và phong phú bằng các kiểu quần âu nữ. Trong bài học chúng ta cùng nhau nghiên cứu sản phẩm quần âu nam cơ bản một ly lật, túi chéo.

**Mục tiêu của bài:**

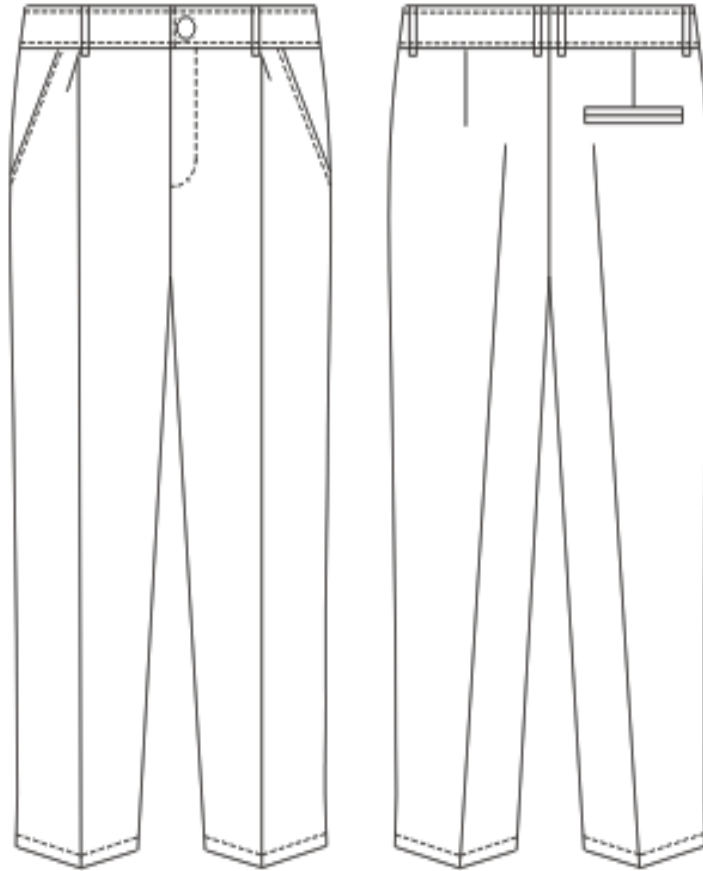
- Mô tả được đặc điểm hình dáng của sản phẩm quần âu nam;
- Trình bày được qui cách, yêu cầu kỹ thuật khi may quần âu nam;
- Xây dựng được quy trình và sơ đồ lắp ráp quần âu nam;
- Lắp ráp hoàn chỉnh quần âu nam đảm bảo quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng khi may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:**

1. Đặc điểm hình dáng
2. Quy cách
3. Yêu cầu kỹ thuật
4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết
5. Quy trình lắp ráp
  - 5.1. Chuẩn bị
  - 5.2. Trình tự may
6. Sơ đồ
7. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

**1. Đặc điểm hình dáng**

- Là kiểu quần âu thân trước có 1 ly lật về phía dọc quần. Thân sau có 1 túi hậu 2 viên. Phía dọc quần có may túi chéo đáp liền.



## 2. Quy cách :

- + Đường may mí: 0,1 cm
- + Đường may điều: 0,6 cm
- + Đường may chắp: 1 cm
- + Mật độ mũi may: 4 mũi chỉ/cm

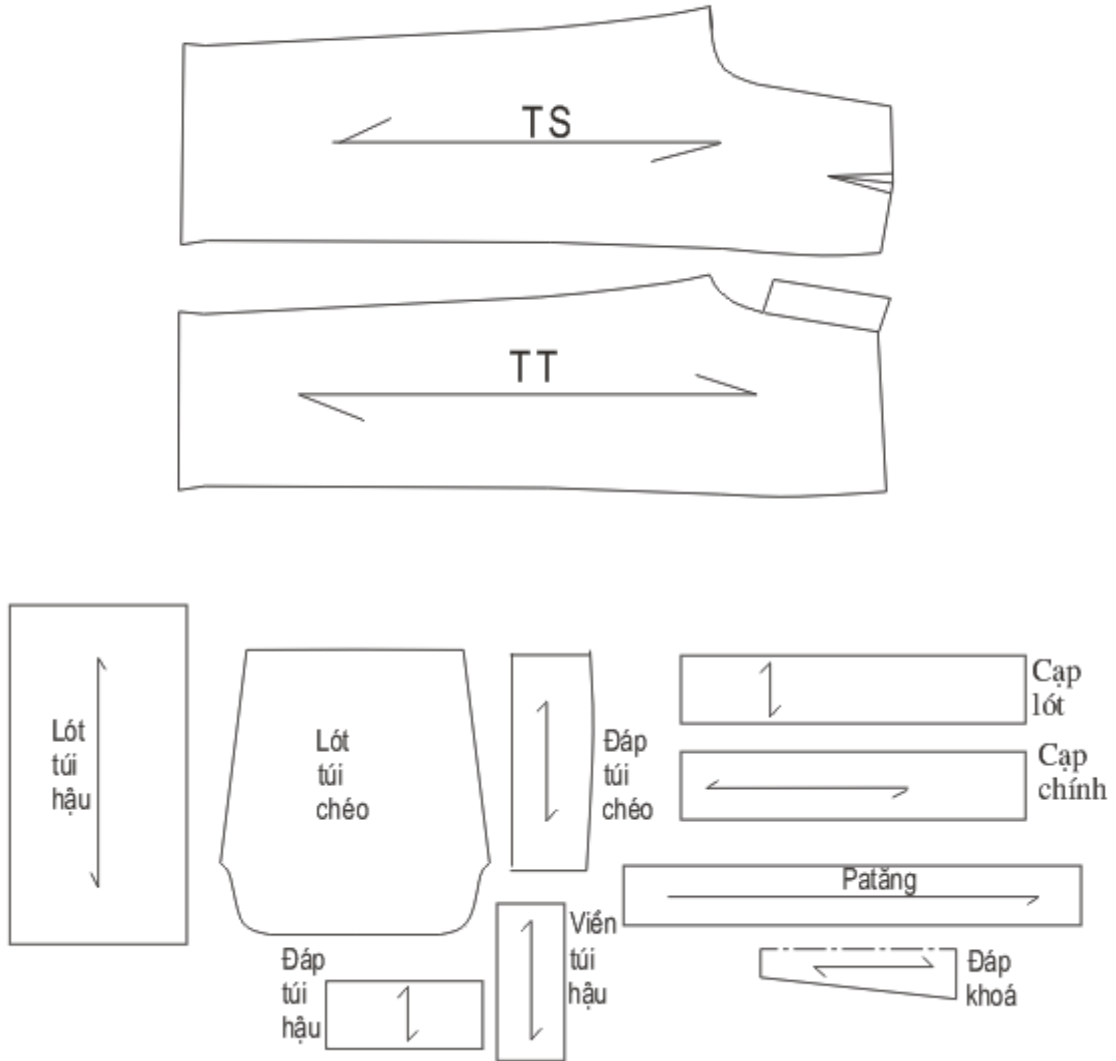
Tên chi tiết	Quy cách may
1. Cạp quần	<ul style="list-style-type: none"> <li>+ May lộn sống cạp, đầu cạp, đường may 0.7 cm.</li> <li>+ Mí lé cạp 0.15 cm.</li> <li>+ Tra cạp vào thân quần 0.7cm</li> <li>+ Mí chân cạp 0.15 cm.</li> </ul>

2. Túi sau	+ Bản coi 0,5cm + May miệng túi 1cm
3. Túi trước	+ May đấp miệng túi vào thân túi trước 0.7 cm. + May đấp miệng túi vào thân túi trước 0.7 cm. + Điều đường miệng túi 0.5 cm. + Quay lộn lót túi 1cm + May túi quần vào thân trước (Máy 2 kim) 0.5 cm.
4. Các đường may chấ	+ Chấ dọc, giàng quần 1 cm
5. Gấu quần	+ Gấu gấp lên 3,5cm may 3cm
6. Dây pătăng	+ Vắt sỏ dây pătăng (1K3C) + Là dây pătăng (Bàn là) + Ghim dây pătăng (may chặ 3 lần trùng chỉ)

### 3. Yêu cầu kỹ thuật:

- Sản phẩm đúng hình dáng, kích thước, êm phẳng, óng chuốt
- Các chi tiết, bộ phận đảm bảo đúng vị trí, hình dáng, kích thước, đối xứng
- Đảm bảo các yêu cầu về kỹ thuật và mỹ thuật
- Đường may êm phẳng, bền chắc, không sùi chỉ và nổi chỉ, đúng quy cách:
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

### 4. Bảng thống kê số lượng các chi tiết



Thông kê chi tiết:

Thân trước : 2

Thân sau : 2

Lót túi hậu: 2

Lót túi chéo: 2

Đáp túi hậu: 1

Viền túi hậu : 2

Đáp khoá: 1

Cạp: 2 (Cạp chính dọc vải, cạp lót ngang vải)

Đáp túi chéo: 2

Patăng: 1 (D x R : 50 x 4)

## 5. Quy trình lắp ráp

### 5.1. Chuẩn bị

- Nguyên phụ liệu
- Thiết bị

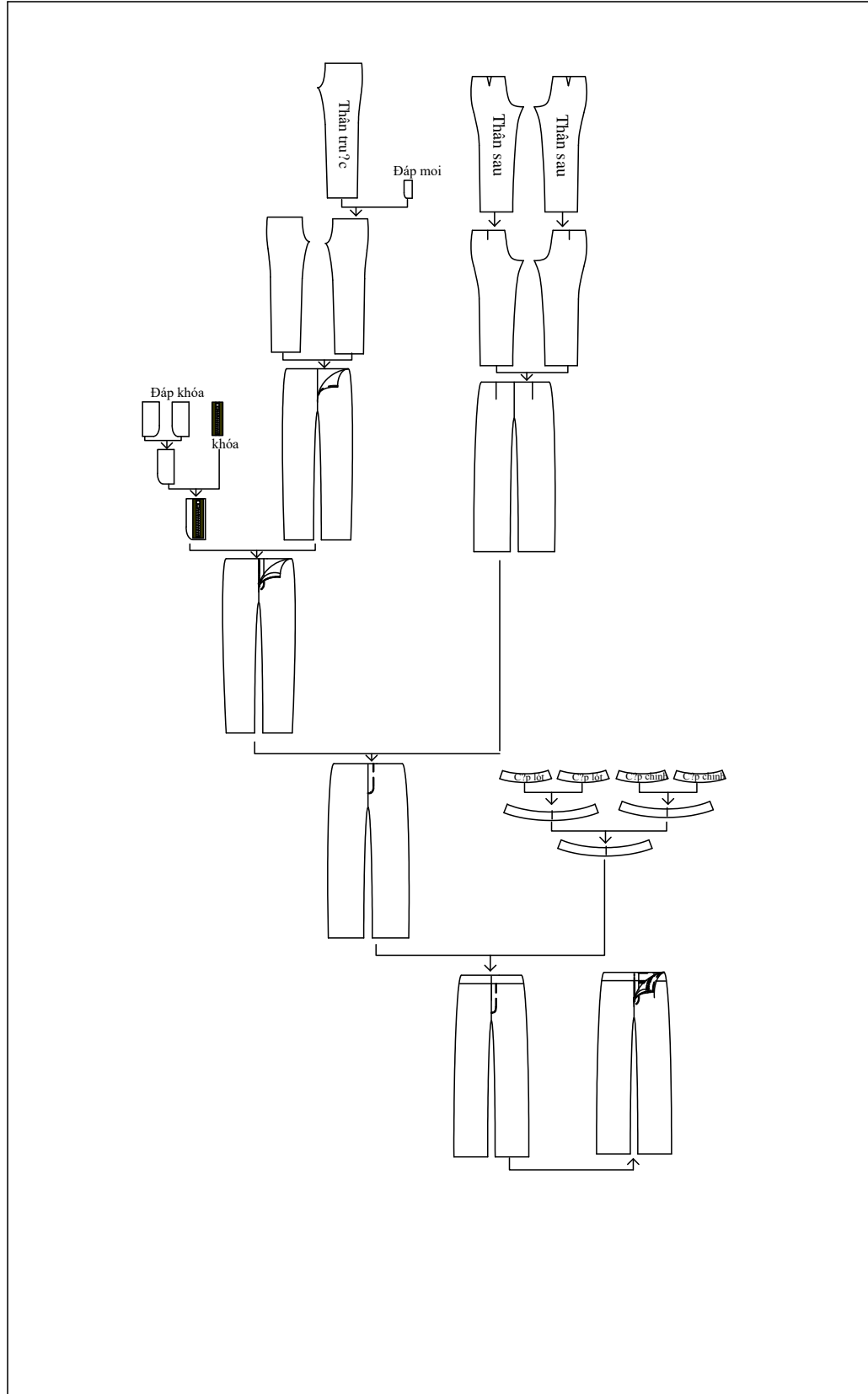
### 5.2. Trình tự may:

STT	Các bước công việc	Thiết bị	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	-Kiểm tra : - Chi tiết – bán thành phẩm - ép mex lá cạp chính	Thuốc, mẫu dưỡng, bàn là	- Số lượng các chi tiết  - Mex đảm bảo độ kết dính	- Kiểm tra các chi tiết đối xứng - Kiểm tra nhiệt độ bàn là trước khi ép
2	- May chiết thân sau  - Sang dấu vị trí túi hậu - May túi hậu	Máy 1 kim, phân sang dấu, thuốc	- DxR = 8x3cm - May đối xứng chính xác hai bên thân quần  - Sang dấu vị trí chính xác - Mt DxR = 12x1cm - May theo đúng đường sang dấu đảm bảo đối xứng.	- Là lật chiết về phía góc quần trước khi sang dấu vị trí thân sau  - May túi hậu bên thân phải
3	- May ly thân trước và may túi chéo - May chắp dọc	Máy 1 kim	- Ly may theo đường sang dấu. Chéch MT 4cm, chặn MT trên 2,5cm, MT dài 17cm Yêu cầu : túi êm phẳng và đối xứng - Đường may 1cm êm phẳng, thẳng đều	- Khi may bai lá dưới - Kiểm tra vị trí đối xứng trước khi may
4	- May khoá cửa quần	Máy 1 kim	- Khoá êm phẳng, bản moi DxR = 17x3.5cm che kín khoá	- Đặt mẫu thành phẩm may từ cạp xuống cửa quần
5	- May giàng quần	Máy 1	- Đường may 1cm, êm,	-May cách



		kim	phẳng	điểm đũng 1.5cm - Khi may bai lá dưới
6	- May gác quần thân sau	Máy 1 kim	- May theo mẫu thiết kế, đường may êm, phẳng	- Trước khi may kiểm tra vòng bụng - Điểm ngã tư đũng phải bằng nhau
7	- May chắp hai lá cạp  - Tra, điều sống cạp	Máy 1 kim, bàn là, chân vật cũ 0.1cm	- May cách mex 0.1cm  - Tra mí cạp 0,1cm, điều sống cạp 0,2cm + Yêu cầu đường may êm phẳng, cạp không bị vặn - May dây pătăng DxR = 7x0,8cm. May chặn chắc chắn 3 lần chỉ trùng khít	- cạo sát đường may sống cạp và là cạp - Đường may mí chân cạp cả chính và lót  - Lấy dấu vị trí trước khi may
8	- May gấu	Máy 1 kim	- Bản to gấu gấp lên bằng 3cm, đường may êm, phẳng, không vặn	- May ở mặt phải
9	- Là, hoàn thiện sản phẩm	- Kiểm tra về thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật, là hoàn thiện		

## 6. Sơ đồ lắp ráp



## 7. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

TT	Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
1	Đường điều bản moi không đều, khóa bị hở	Do tra khóa không đúng phương pháp, qui cách	Khi điều cần có dập thành phẩm và vuốt cho êm rồi mới điều
2	Vặn cạp trong	Khi điều cạp không kéo lá cạp trong	Khi điều hơi kéo lá cạp trong
3	Điều dây patăng không đều	Lấy dấu không chính xác	Khi điều cần điều đúng qui cách, lấy dấu cho chính xác hoặc dùng cử, gá lắp
4	Túi sau bị lệch	Lấy dấu không chính xác	Lấy dấu vị trí túi phải chính xác
5	Bị hở miệng túi, hai đầu miệng túi không vuông góc	Đường may viền không chính xác, bấm miệng túi không chính xác, may chặn hai đầu miệng túi không vuông	May đường viền phải chính xác, khi bấm lưỡi gà phải bấm cách cuối đường may định hình 2 sợi và khi chặn lưỡi gà phải vuốt và sửa miệng túi cho êm và vuông rồi mới chặn lưỡi gà
6	Miệng túi trước bị hở	Bại dẫn trong quá trình may	Khi may, điều miệng túi cần phải vút cho êm phẳng, không để miệng túi bị giãn
7	Gấu bị vặn	Khi may gấu không kéo phần gấu bên trong	Khi may gấu hơi kéo phần gấu bên trong

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may quần âu nam

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may quần âu nam

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với may quần âu nam
- Phương pháp may quần âu nam

**TÀI LIỆU THAM KHẢO**

- TS. Trần Thủy Bình (2005) - *Giáo trình công nghệ may* - Nhà xuất bản giáo dục.
- TS. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS. Trần Thị Kim Phượng (2006) - *Giáo trình công nghệ may* - Trường Đại học công nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê.
- Nguyễn Duy Cẩm Vân (2007) - *Bài học cắt may* - Nhà xuất bản trẻ 2007.
- Cao Hữu Nghị (2008), *Hướng dẫn phương pháp kỹ thuật cắt may*, NXB Hà Nội.
- *Giáo trình công nghệ may* - Trường ĐHSPKT TP. HCM
- *Đề cương Kỹ thuật may* - Trường ĐHSPKT Hưng Yên
- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT- KT VINATEX 2009.