

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

## **GIÁO TRÌNH**

**Mô đun: May áo Jacket**

**NGHỀ: MAY THỜI TRANG**

**TRÌNH ĐỘ: TRUNG CẤP**

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 248b, 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 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.

## LỜI GIỚI THIỆU

Những năm vừa qua với sự phát triển mạnh mẽ của ngành dệt may đã và đang là một trong những ngành đứng đầu về kim ngạch xuất khẩu cũng như giải quyết vấn đề việc làm trong giai đoạn khủng hoảng kinh tế thế giới.

Cùng với sự phát triển mạnh mẽ trong sản xuất ngành công nghiệp may, để đáp ứng nhu cầu lao động của doanh nghiệp. Các cơ sở đào tạo, dạy nghề cung cấp nguồn nhân lực cho ngành may cần thay đổi nội dung chương trình giảng dạy phù hợp với sự thay đổi của thực tế sản xuất

Trong quá trình sản xuất gia công thuê cho nước ngoài một trong những chủng loại sản phẩm có số lượng đơn hàng lớn nhất đó là sản phẩm áo Jacket. Vì thế yêu cầu bức thiết là cần xây dựng và đổi mới đề cương giáo trình may áo Jacket nhằm đáp ứng nhu cầu thực tế sản xuất.

Giáo trình này cung cấp cho người học những kiến thức những kỹ năng về phương pháp, về quy trình may các sản phẩm áo Jacket khác nhau.

Mặc dù đã có cố gắng trong việc nghiên cứu khi biên soạn giáo trình, tuy nhiên không tránh khỏi khiếm khuyết. Rất mong sự đóng góp ý kiến của người đọc để giáo trình được hoàn thiện hơn.

*Hà Nội ngày 10 tháng 05 năm 2019*

*Tham gia biên soạn:*

- 1. Chủ biên: Phùng Thị Nụ*
- 2. Biên soạn: Đào Thị Thủy  
Trần Thị Ngọc Huế*

## MỤC LỤC

<b>LỜI GIỚI THIỆU</b> .....	5
<b>BÀI MỞ ĐẦU</b> .....	7
<b>GIỚI THIỆU MÔ ĐUN MAY ÁO JACKET</b> .....	7
1. Khái quát trọng tâm nội dung của mô đun: .....	7
2. Phương pháp học tập của môđun.....	7
3. Phương pháp học tập của mô đun.....	7
4. Giới thiệu tài liệu học tập và tham khảo .....	7
<b>BÀI 1</b> .....	8
<b>MAY TÚI CÔI NỘI</b> .....	8
1. Đặc điểm - cấu tạo .....	8
1.1. Đặc điểm.....	8
1.2. Cấu tạo.....	9
2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật .....	9
2.1. Quy cách.....	9
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	9
3. Phương pháp may .....	10
4. Vẽ mặt cắt tổng hợp .....	11
5. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.....	12
<b>BÀI 2</b> .....	15
<b>MAY TÚI CÔI CHÌM</b> .....	15
1. Đặc điểm - cấu tạo .....	15
1.1. Đặc điểm.....	15
1.2. Cấu tạo.....	16
2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật .....	16
2.1. Quy cách.....	16
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	16
3. Phương pháp may .....	17
4. Vẽ mặt cắt tổng hợp .....	18
5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân, cách phòng ngừa.....	19
<b>BÀI 3</b> .....	22
<b>MAY TÚI KHÓA TRẦN</b> .....	22
1. Đặc điểm - cấu tạo .....	22
1.1. Đặc điểm.....	22
1.2. Cấu tạo.....	22
2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật .....	23
2.1. Quy cách.....	23
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	23
3. Phương pháp may .....	23

4. Vẽ mặt cắt tổng hợp .....	26
5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân, cách phòng ngừa .....	26
<b>BÀI 4 .....</b>	<b>29</b>
<b>MAY TÚI HAI VIÊN CÓ KHÓA .....</b>	<b>29</b>
1. Đặc điểm - cấu tạo .....	29
1.1. Đặc điểm.....	29
1.2. Cấu tạo.....	30
2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật .....	30
2.1. Quy cách.....	30
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	30
3. Phương pháp may .....	30
4. Vẽ mặt cắt tổng hợp.....	32
5. Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – biện pháp phòng ngừa .....	33
<b>BÀI 5 .....</b>	<b>35</b>
<b>MAY ÁO JACKET 2 LỚP .....</b>	<b>35</b>
1. Đặc điểm hình dáng .....	35
2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật.....	36
2.1. Quy cách.....	36
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	36
3. Bảng thống kê số lượng chi tiết của sản phẩm .....	36
4. Quy trình lắp ráp .....	37
4.1. Chuẩn bị .....	37
4.2. Trình tự may .....	37
5. Sơ đồ .....	39
5.1. Sơ đồ khối gia công áo Jacket 2 lớp.....	39
5.2. Sơ đồ lắp ráp áo Jacket 2 lớp.....	40
6. Các dạng sai hỏng khi may – nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.....	40
<b>BÀI 06 .....</b>	<b>42</b>
<b>MAY ÁO JACKET 3 LỚP .....</b>	<b>42</b>
1. Đặc điểm hình dáng .....	42
2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật.....	43
2.1. Quy cách.....	43
2.2. Yêu cầu kỹ thuật.....	43
3. Bảng thống kê số lượng chi tiết .....	43
4. Quy trình lắp ráp .....	44
4.1. Chuẩn bị .....	44
4.2. Trình tự may .....	44
5. Sơ đồ .....	47
5.1. Sơ đồ khối gia công áo Jacket ba lớp.....	47
5.2. Sơ đồ lắp ráp áo Jacket Ba lớp .....	48
6. Các dạng sai hỏng - Nguyên nhân - Biện pháp phòng ngừa .....	49
<b>MAY ÁO JACKET 3 LỚP THỜI TRANG (THAM KHẢO).....</b>	<b>51</b>

1. May áo Jacket thời trang 3 lớp gấu thẳng.....	51
1.1. Đặc điểm hình dáng.....	51
1.2. Quy cách -Yêu cầu kỹ thuật .....	52
1.3. Bảng thông kê số lượng các chi tiết .....	52
1.4. Quy trình lắp ráp.....	53
1.5. Các dạng sai hỏng khi may - nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.....	55
2. May áo Jacket 3 lớp thời trang gấu chun.....	57
2.1. Đặc điểm hình dáng.....	57
2.2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật .....	57
2.3. Bảng thông kê chi tiết.....	58
2.4. Quy trình lắp ráp.....	59
5. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa.....	62
TÀI LIỆU THAM KHẢO.....	65

## MÔ ĐƠN MAY ÁO JACKET

**Mã mô đun: MĐMTT18**

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

– Vị trí:

+Mô đun May áo Jacket được bố trí học sau hoặc học song song với mô đun Thiết kế trang phục 2.

– Tính chất:

+Mô đun May áo Jacket là mô đun bắt buộc mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

**Mục tiêu của mô đun:**

– Xây dựng được quy trình lắp ráp và vẽ được mặt cắt của các bộ áo Jacket 2 lớp, 3 lớp;

– May được các kiểu túi, măng sét, nẹp áo, đai chun của các loại áo Jacket;

– Lắp ráp và may hoàn thiện áo Jacket 2 lớp, áo Jacket 3 lớp đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian;

– Bố trí chỗ làm việc khoa học, hợp lý và đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp trong quá trình thực hành;

– Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác, tác phong công 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 số	Lý thuyết	Thực hành	Kiểm tra *
1	Bài mở đầu: Giới thiệu mô đun May áo Jacket	1	1		
2	May túi coi nổi	9	1	7	1
3	May túi coi chìm	9	1	7	1
4	May túi khoá trần	12	1	11	
5	May túi hai viền có khoá	12	1	10	1
6	May áo Jacket 2 lớp	28	5	19	4
7	May áo Jacket 3 lớp	29	5	24	
<b>Thi kết thúc Modun</b>		<b>5</b>			<b>5</b>
<b>Cộng</b>		<b>105</b>	<b>15</b>	<b>78</b>	<b>12</b>

## **BÀI MỞ ĐẦU**

### **GIỚI THIỆU MÔ ĐUN MAY ÁO JACKET**

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

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết: áo Jacket ;
- + Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm: áo Jacket ;
- + Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm áo Jacket ;
- + May hoàn chỉnh áo Jacket 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: áo Jacket ;
- . Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm: áo Jacket ;
- . 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;
- May hoàn chỉnh áo Jacket đúng yêu cầu kỹ thuật;

#### **3. Phương pháp học tập của mô đun**

##### **+ 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 áo dài với thông số khác.

#### **4. 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. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phụng - *Giáo trình công nghệ may* - Trường đại học cộng nghiệp thành phố Hồ Chí Minh - Nhà xuất bản thống kê 2006;
- + Nguyễn Duy Cẩm Vân - *Bài học cắt may* - Nhà xuất bản trẻ 2007.



**BÀI 1**  
**MAY TÚI CƠI NỔI**  
**Mã bài: MĐMTT18-01**

**Giới thiệu:**

Cấu thành một sản phẩm áo Jacket là sự liên kết bởi nhiều bộ phận chủ yếu khác nhau trong đó có túi cơi nổi.

**Mục tiêu của bài:**

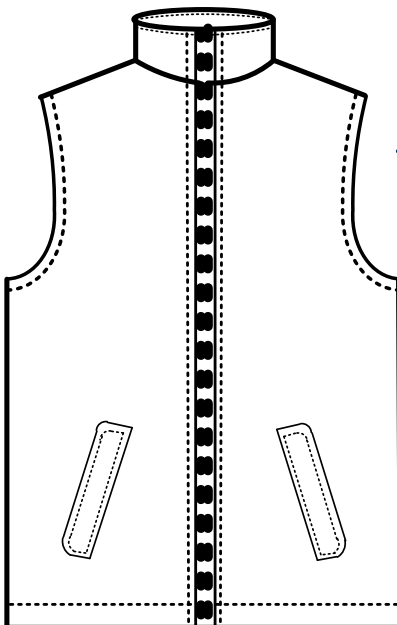
- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi cơi nổi;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi cơi nổi;
- May được các kiểu túi cơi nổi đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong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

**Nội dung chính:**

*1. Đặc điểm - cấu tạo*

1.1. Đặc điểm

Là kiểu túi được bấm qua thân của sản phẩm và được may bởi 1 cơi nổi, đầu cơi nằm nổi trên thân áo.



*Hình 1.1: Đặc điểm túi coi nổi***1.2. Cấu tạo**

Túi coi nổi được cấu tạo bởi các chi tiết được trình bày dưới bảng sau:

*Bảng 1.1: Bảng thống kê chi tiết túi coi nổi của áo Jacket*

<b>STT</b>	<b>Tên chi tiết</b>	<b>Số lượng</b>	<b>Loại nguyên liệu</b>
<b>I</b>	<b>Vải chính</b>		
1	Thân trước	1	C
2	Coi túi	1	C
3	Đáp túi	1	C
<b>II</b>	<b>Vải lót</b>		
4	Lót túi trên	1	L
5	Lót túi dưới	1	L
	<b>Tổng</b>	<b>5</b>	

**2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật****2.1. Quy cách**

- Dài miệng túi: 14cm
- Rộng miệng túi (bản coi): 2,5cm
- Đường may mí miệng túi: 0,1cm
- Đường may coi, đáp vào thân: 1cm
- Đường may đáp với lót: 1cm
- Đường may xung quanh lót túi: 1cm

**2.2. Yêu cầu kỹ thuật**

- Túi đúng vị trí, đúng kích thước quy định;
- Túi phải đảm bảo cân đối, đối xứng và bằng nhau, 2 góc miệng túi bằng nhau, bản coi to đều đúng quy định, các cạnh song song với nhau từng đôi một, hai bên cạnh thân túi cân đối thừa đều về hai phía miệng túi;
- Túi đảm bảo êm phẳng, miệng túi khít, không trùng, găng vắn, các góc miệng túi vuông, không sứt sỏ, nhăn dúm, thân túi dưới và đáp túi phải khớp nhau, êm phẳng.
- Các đường may êm phẳng, không sùi chỉ, trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần trùng chỉ, đảm bảo mật độ mũi may 5mũi/cm;
- Vệ sinh công nghiệp, nhạt chỉ xờm xơ, không dây dầu.

### 3. Phương pháp may

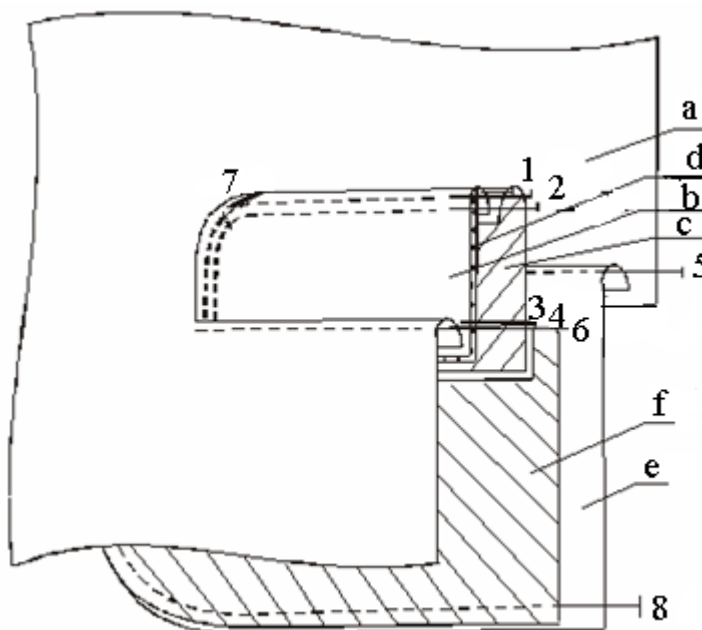
Phương pháp may túi coi nổi được thể hiện rõ trong quy trình may dưới đây:

*Bảng 1.2: Bảng quy trình may túi coi nổi của áo Jacket*

STT	Bước công việc	Thiết bị - dụng cụ	Phương pháp may
1	Kiểm tra chi tiết	Mẫu, thước, kéo	Kiểm tra đầy đủ thông số, số lượng các chi tiết: Lót túi: D x R = 20 x 20 Coi túi : D x R = 17 x 7cm Đáp túi: D x R = 17 x 6cm Kiểm tra sau mỗi công đoạn. Dọc vải Ngang vải
2	Sang dấu vị trí túi trên thân áo	Mẫu, kéo, phan, máy 1 kim	Đặt mẫu lên mặt phải thân áo sang dấu túi theo mẫu định vị (Đường nẹp, đường gấu của mẫu trùng với đường nẹp, gấu của áo) Sang dấu chính xác, sắc nét
3	May lộn coi túi  May mí điều coi túi	Máy 1 kim	Úp hai mặt phải của coi túi vào và may một đường theo đường sang dấu Lộn coi túi và mí điều 0,1mm; 0,4 cm lêm mặt phải của coi Đường may êm phẳng
3	Ghim coi vào lót túi dưới	Mẫu, máy 1 kim	Mặt phải coi áp vào mặt trái lót túi, may sát mẫu. Bản coi to đều, đường may êm phẳng. Khi may hơi bai lót túi
4	May coi, vào miệng túi dưới ở thân áo  May lót vào cạnh miệng túi	Mẫu, máy 1 kim	Mặt phải coi áp vào mặt phải thân áo, may coi vào thân áo (đường may ghim coi trùng với đường sang dấu trên thân áo) Đặt lót, úp vào mặt phải thân áo, đường may 1cm ở cạnh miệng túi trên với chiều dài hụt hơn hai đầu miệng túi 0,7-

	trên ở thân áo		1cm Mép gập coi hướng về phía nẹp Đường may êm phẳng Đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn
5	Bấm miệng túi  Mí miệng túi dưới	Kéo, máy 1 kim	Dùng kéo bấm giữa MT, cách 2 đầu đường may lót vào thân miệng túi 1 canh sợi vải Lật lót túi trên lên. Mí chân coi đều 0,1 cm. Chặn 2 đầu MT vuông góc lại mũi Bấm cách mũi may từ 1 – 2 sợi vải, miệng túi không sổ toét Đường mí đều êm phẳng
6	May chặn hai đầu miệng túi	Máy 1 kim	Lật lót trên xuống, may chặn mí đều 0,1cm. Miệng túi, lót túi êm phẳng
7	May xung quanh lót túi	Máy 1 kim	Đường may xung quanh cách đều mép lót túi 1cm

#### 4. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 1.2: Hình cắt túi coi nổi

Trong đó:

1. May lộn coi túi
  2. May mí điều coi túi
  3. May coi túi vào lót túi dưới
  4. May coi, lót túi vào cạnh miệng túi dưới
  5. May lót túi vào cạnh miệng túi trên
  6. May mí cạnh miệng túi dưới
  7. May chặn hai đầu miệng túi
  8. May hoàn chỉnh lót túi
- a. Thân sản phẩm
  - b. Coi túi ngoài
  - c. Coi túi lót
  - d. Dụng cụ coi túi
  - e. Lót túi trên
  - f. Lót túi dưới

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

*Bảng 1.3: Dạng sai hỏng - nguyên nhân - cách phòng ngừa*

<b>TT</b>	<b>Dạng hỏng</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp phòng ngừa</b>
1	Vị trí hình dáng, kích thước miệng túi sai	- Sang dấu không chính xác - Xác định vị trí, kích thước sai - May coi vào miệng túi không theo dấu	- Sang dấu miệng túi chính xác - Xác định đúng vị trí, kích thước theo quy định - May coi và miệng túi theo dấu
2	Miệng túi không khép kín	- Do may kích thước coi không đều - Do coi không phẳng khi may chặn góc túi	- Xác định kích thước coi, miệng túi phải đều nhau - Điều chỉnh coi êm phẳng khi may chặn hai góc túi
3	Bản to coi không đều nhau	- Đường may coi không chính xác - Bẻ gấp coi không đều - Thao tác khi may không đúng	- Đường may coi theo dấu phẩn - Bẻ gấp coi đều nhau - Thao tác khi may theo đúng YCKT

4	Thân túi không cách đều so với đầu miệng túi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Do đặt thân túi không đúng giữa miệng túi</li> <li>- Thao tác khi may không chính xác</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt thân túi đúng vị trí quy định</li> <li>- Thao tác khi may phải chính xác</li> </ul>
5	Các lớp vải bên trong không êm phẳng	<ul style="list-style-type: none"> <li>- May không đúng phương pháp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi may giữ êm các lớp vải</li> <li>- Vuốt cho các lớp túi êm phẳng</li> </ul>

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may túi coi nỏ.
- Quy trình may túi coi nỏ.

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Trình bày một số dạng sai hỏng trong quá trình may túi coi nỏ. Từ đó đưa ra nguyên nhân và cách khắc phục.

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may túi coi nỏ.

**BÀI 2**  
**MAY TÚI CƠI CHÌM**  
**Mã bài: MĐMTT18-02**

**Giới thiệu:**

Cấu thành một sản phẩm áo Jacket là sự liên kết bởi nhiều bộ phận chủ yếu khác nhau trong đó có túi coi chìm.

**Mục tiêu của bài:**

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, 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 các kiểu túi coi chìm 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 trong quá trình may túi coi chìm;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:**

**1. Đặc điểm - cấu tạo**

**1.1. Đặc điểm**

Là kiểu túi được bấm qua thân của sản phẩm và được may bởi 1 coi chìm, đầu coi nằm dưới thân áo.



*Hình 2.1: Đặc điểm túi coi chìm*



## 1.2. Cấu tạo

Túi coi chìm được cấu tạo bởi các chi tiết được trình bày dưới bảng sau:

*Bảng 2.1: Bảng thống kê chi tiết túi coi chìm của áo Jacket*

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Loại nguyên liệu
<b>I</b>	<b>Vải chính</b>		
1	Thân trước	1	C
2	Coi túi	1	C
3	Đáp túi	1	C
<b>II</b>	<b>Vải lót</b>		
4	Lót túi trên	1	L
5	Lót túi dưới	1	L
	<b>Tổng</b>	<b>5</b>	

## 2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật

### 2.1. Quy cách

- Dài miệng túi: 14cm
- Rộng miệng túi (bản coi): 2,5cm
- Đường may mí miệng túi: 0,1cm
- Đường may coi, đáp vào thân: 1cm
- Đường may đáp với lót: 1cm
- Đường may xung quanh lót túi: 1cm

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi đúng vị trí, đúng kích thước quy định;
- Túi phải đảm bảo cân đối, đối xứng và bằng nhau, 2 góc miệng túi bằng nhau, bản coi to đều đúng quy định, các cạnh song song với nhau từng đôi một, hai bên cạnh thân túi cân đối thừa đều về hai phía miệng túi;
- Túi đảm bảo êm phẳng, miệng túi khít, không trùng, găng vắn, các góc miệng túi vuông, không sứt sỏ, nhăn dúm, thân túi dưới và đáp túi phải khớp nhau, êm phẳng.
- Các đường may êm phẳng, không sùi chỉ, trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần trùng chỉ, đảm bảo mật độ mũi may 5mũi/cm;
- Vệ sinh công nghiệp, nhạt chỉ xờm xơ, không dây dầu.

### 3. Phương pháp may

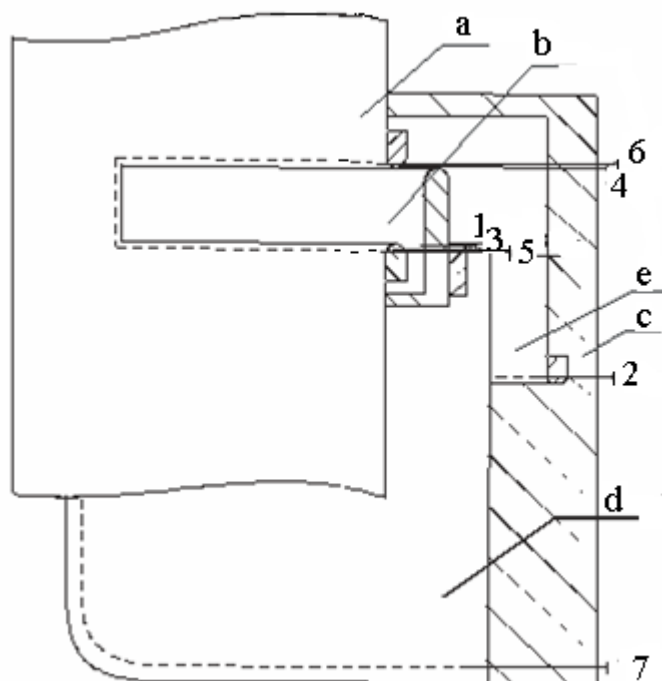
Phương pháp may túi coi chìm được thể hiện rõ trong quy trình may dưới đây:

*Bảng 2.2: Bảng quy trình may túi coi chìm của áo Jacket*

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Phương pháp may
1	Kiểm tra chi tiết	Mẫu, thước, kéo	Kiểm tra đầy đủ thông số, số lượng các chi tiết: Lót túi: D x R = 20 x 20 Sợi viền: D x R = 17 x 7cm Đáp túi: D x R = 17 x 6cm Kiểm tra sau mỗi công đoạn. Dọc vải Ngang vải
2	Sang dấu vị trí túi trên thân áo	Mẫu, kéo, phấn, máy 1 kim	Đặt mẫu lên mặt phải thân áo sang dấu túi theo mẫu định vị. (Đường nẹp, đường gấu của mẫu trùng với đường nẹp, gấu của áo. Sang dấu chính xác, sắc nét
3	Ghim coi vào lót túi dưới  Ghim đáp vào lót túi trên	Mẫu, máy 1 kim	Gập đôi bản coi, mép gập quay về đáy lót túi, mặt phải coi áp vào mặt trái lót túi, may sát mẫu. Mặt trái của đáp úp vào mặt trái của lót. Gấp mép đáp 1cm kê mí lên lót túi 0,1cm Bản coi to đều, đường may êm phẳng Khi may hơi bai lót túi
4	May coi, vào thân  May đáp vào thân	Mẫu, máy 1 kim	Mặt phải coi áp vào mặt phải thân áo, may coi vào thân áo (đường may ghim coi trùng với đường sang dấu trên thân áo) Đặt đáp, úp vào mặt phải thân áo, may trùng với đường ghim coi, đáp vào lót. Mép gập coi hướng về phía nẹp. Đường may êm phẳng Đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn

5	Bấm MT  Chặn ngạnh trê 2 đầu MT Mí miệng túi dưới	Kéo, máy 1 kim	Dùng kéo bấm giữa MT, cách 2 đầu miệng túi 1,2 cm, bấm chéo ngạnh trê Chặn 2 đầu MT vuông góc lại mũi Lật đấp và lót túi trên lên. Mí chân coi đều 0,1 cm. Bấm cách mũi may từ 1 – 2 sợi vải, miệng túi không sờ toét Đường mí đều êm phẳng
6	Mí ba cạnh túi còn lại	Máy 1 kim	Lật đấp và lót túi xuống, may mí đều 0,1cm. Miệng túi, lót túi êm phẳng
7	May xung quanh lót túi		Đường may xung quanh cách đều mép lót túi 1cm

#### 4. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 2.2: Hình cắt túi coi chìm

Trong đó:

- a: Thân trước
- b: Coi túi
- c: Lót túi trên
- d: Lót túi dưới

e: Đắp túi

1: May coi với lót

2: May đắp với lót

3: May coi với thân

4: May đắp với thân

5: Chặn ngạnh trê

6: Mí xung quanh túi

7: May lót túi

## 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân, cách phòng ngừa

*Bảng 2.3: Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa*

<b>TT</b>	<b>Dạng hỏng</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp phòng ngừa</b>
1	Vị trí hình dáng, kích thước miệng túi sai	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sang dấu không chính xác</li> <li>- Xác định vị trí, kích thước sai</li> <li>- May coi vào miệng túi không theo dấu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sang dấu miệng túi chính xác</li> <li>- Xác định đúng vị trí, kích thước theo quy định</li> <li>- May coi và miệng túi theo dấu</li> </ul>
2	Góc miệng túi không vuông, sụt xô hoặc nhăn dúm	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may coi không theo dấu</li> <li>- Bấm miệng túi không chính xác.</li> <li>- May chặn hai đầu miệng túi không vuông</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may coi phải chính xác theo dấu</li> <li>- Kiểm tra bấm đúng quy định</li> <li>- May chặn hai đầu túi phải vuông</li> </ul>
3	Miệng túi không khép kín	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Do may kích thước coi không đều</li> <li>- Do coi không phẳng khi may chặn góc túi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xác định kích thước coi, miệng túi phải đều nhau</li> <li>- Điều chỉnh coi êm phẳng khi may chặn hai góc túi</li> </ul>
4	Bản to coi không đều nhau	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may coi không chính xác</li> <li>- Bẻ gấp coi không đều</li> <li>- Thao tác khi may không đúng</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường may coi theo dấu phần</li> <li>- Bẻ gấp coi đều nhau</li> <li>- Thao tác khi may theo đúng YCKT</li> </ul>
5	Thân túi không	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Do đặt thân túi không</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt thân túi đúng vị trí</li> </ul>

	cách đều so với đầu miệng túi	đúng giữa miệng túi - Thao tác khi may không chính xác	quy định - Thao tác khi may phải chính xác
6	Các lớp vải bên trong không êm phẳng	- May không đúng phương pháp	- Khi may giữ êm các lớp vải - Vuốt cho các lớp túi êm phẳng

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may túi coi chìm.
- Quy trình may túi coi chìm.

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Trình bày một số dạng sai hỏng trong quá trình may túi coi chìm. Từ đó đưa ra nguyên nhân và cách khắc phục.

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may túi coi chìm.

### BÀI 3

## MAY TÚI KHÓA TRẦN

Mã bài: MĐMTT18-03

#### **Giới thiệu:**

Cấu thành một sản phẩm áo Jacket là sự liên kết bởi nhiều bộ phận chủ yếu khác nhau trong đó có túi khóa trần.

#### **Mục tiêu của bài:**

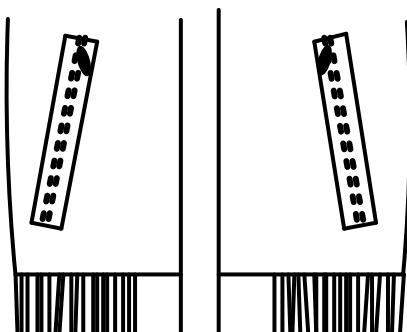
- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi coi khóa trần;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của túi khóa trần;
- May được các kiểu túi khóa trần đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường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

#### **Nội dung chính:**

### 1. Đặc điểm - cấu tạo

#### 1.1. Đặc điểm

Là kiểu túi được bấm qua thân của sản phẩm và được may bởi khóa.



Hình 3.1: Đặc điểm túi khóa trần

#### 1.2. Cấu tạo

Túi khóa trần được cấu tạo bởi các chi tiết được trình bày dưới bảng sau:

Bảng 3.1: Bảng thống kê chi tiết túi khóa trần của áo Jacket

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Loại nguyên liệu
<b>I</b>	<b>Vải chính</b>		
1	Thân trước	1	C
2	Đáp túi	1	C
<b>II</b>	<b>Vải lót</b>		
3	Lót túi trên	1	L
4	Lót túi dưới	1	L
<b>III</b>	<b>Phụ liệu</b>		
5	Khóa	1	P
	<b>Tổng</b>	<b>5</b>	

## 2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật

### 2.1. Quy cách

- Dài miệng túi: 14cm
- Rộng miệng túi (bản coi): 2,5cm
- Đường may mí miệng túi: 0,1cm
- Đường may coi, đáp vào thân: 1cm
- Đường may đáp với lót: 1cm
- Đường may xung quanh lót túi: 1cm

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi đúng vị trí, đúng kích thước quy định;
- Túi phải đảm bảo cân đối, đối xứng và bằng nhau, 2 góc miệng túi bằng nhau, bản coi to đều đúng quy định, các cạnh song song với nhau từng đôi một, hai bên cạnh thân túi cân đối thừa đều về hai phía miệng túi;
- Túi đảm bảo êm phẳng, miệng túi khít, không trùng, găng vắn, các góc miệng túi vuông, không sứt sỏ, nhăn dúm, thân túi dưới và đáp túi phải khớp nhau, êm phẳng.
- Các đường may êm phẳng, không sùi chỉ, trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần trùng chỉ, đảm bảo mật độ mũi may 5mũi/cm;
- Vệ sinh công nghiệp, nhạt chỉ xờm xơ, không dây dầu.

## 3. Phương pháp may

Phương pháp may túi khóa trần được thể hiện rõ trong quy trình may dưới đây:

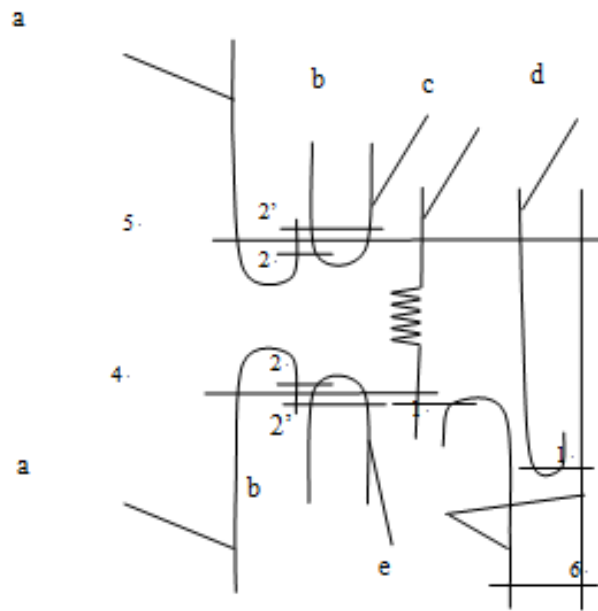


Bảng 3.2: Bảng quy trình may túi khóa trần của áo Jacket

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Phương pháp may
1	Ép mex vào nẹp túi Sang dấu miệng túi	Kéo, thước, phấn, bàn là	Ép mex lên mặt trái nẹp túi Lấy dấu vị trí miệng túi trên thân, trên nẹp túi. Kiểm tra sau mỗi công đoạn Xác định đúng vị trí và mặt vải.
2	Kéo khóa		Chụm hai đầu dây khóa kéo sát lại và kéo khóa, đường may cách đầu khóa 0,3cm
3	May đáp túi vào lót túi trên	Kéo, máy 1 kim	Gấp 1cm mép vải của đáp túi vào mặt trái, đặt đáp túi lên mặt phải lót túi trên và may may mí 0,1 mm đáp túi vào lót túi trên Đường may êm phẳng, thẳng đều
4	May định hình miệng túi	Máy 1 kim	Đặt thân áo nằm dưới, nẹp túi nằm trên sao cho hai mặt phải úp vào nhau, vị trí miệng túi trên thân trùng với vị trí miệng túi trên nẹp. May định hình miệng túi theo đường sang dấu  Đường may cách mép khóa 0,5cm Khóa phải căng phẳng đúng giữa miệng túi đường may êm phẳng đều
5	Bấm miệng túi	Kéo	Dùng kéo cắt đôi thân áo, nẹp túi, theo đường giữa miệng túi cách hai đầu miệng của đường may định hình miệng túi khoảng 1cm, bấm chéo góc 45 độ đến đầu đường may, cách đầu đường may 1 canh sợi chỉ. Lộn nẹp túi vào bên trong miệng túi, lật mép vải về phía nẹp túi và mí 1mm lên nẹp theo chiều dài miệng túi. Là cho nẹp túi êm trên miệng túi. Đường may đều êm phẳng
6	May khóa vào		Đặt mặt trái lót túi hướng lên trên, đáy túi

	lót túi dưới  May dây khóa vào lót túi trên		quay về phía tay trái người may, đặt khóa lên trên, mặt trái của khóa úp vào mặt trái của lót sao cho mép vải lót túi dưới bằng mép dây khóa, may một đường cách mép 0,5 cm. Úp mặt trái của khóa vào mặt phải của lót túi, khóa hướng lên trên, đáy túi quay về phía tay phải người may sao cho mép vải túi bằng mép vải dây khóa. Đường may êm phẳng, thẳng đều 0,5 cm
7	May khóa vào miệng túi May dây khóa vào miệng túi dưới  May dây khóa vào miệng túi trên	Máy 1 kim	Đặt dây khóa đã may úp xuống mặt bàn (mặt phải ngửa lên), kéo lót túi nằm sang hai bên. Đặt thân sản phẩm lên trên mặt phải hướng lên trên. May khóa vào miệng túi dưới, đường may mí 0,1mm, lại chỉ hai đầu đường may chắc chắn Kéo lót túi trên xuống, để êm phẳng và bắt đầu may khóa vào miệng túi trên, bắt đầu từ góc qua miệng túi bên phải qua miệng túi trên và may sang góc miệng túi bên trái, lại mũi chỉ hai đầu đường may. Đường may êm phẳng
8	May hoàn chỉnh lót túi	Máy 1 kim	Để cho lót túi êm phẳng mà may xung quanh lót túi đường may cách mép vải là 1cm Đường may êm phẳng đúng quy cách

#### 4. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 3.2: Mặt cắt túi khóa trần

Trong đó:

a: Thân áo

b: Nẹp túi

c: Khóa

d: Đáp túi

e: Lót túi

1. May đáp túi vào lót túi trên

2. May định hình miệng túi

2'. Mí nẹp túi

3. May khóa vào lót túi dưới

4. May dây khóa vào miệng túi dưới

5. May dây khóa vào miệng túi trên

6. May hoàn chỉnh lót túi

#### 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân, cách phòng ngừa

*Bảng 3.3: Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa*

<b>TT</b>	<b>Dạng hỏng</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp phòng ngừa</b>
1	Góc túi không vuông	Bấm miệng túi sai	Bấm cách góc 1 đến vài sợi vải
2	Miệng túi không khít	May coi vào thân không đúng thông số	Sang dấu chính xác trước khi may
3	Sóng khóa	Do trùng khóa căng thân	Đặt căng khóa khi may

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may túi khóa trần.
- Quy trình may túi khóa trần.

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Trình bày một số dạng sai hỏng trong quá trình may túi khóa trần. Từ đó đưa ra nguyên nhân và cách khắc phục.

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may túi khóa trần

**BÀI 4**  
**MAY TÚI HAI VIỀN CÓ KHÓA**  
**Mã bài: MĐMTT18-04**

**Giới thiệu:**

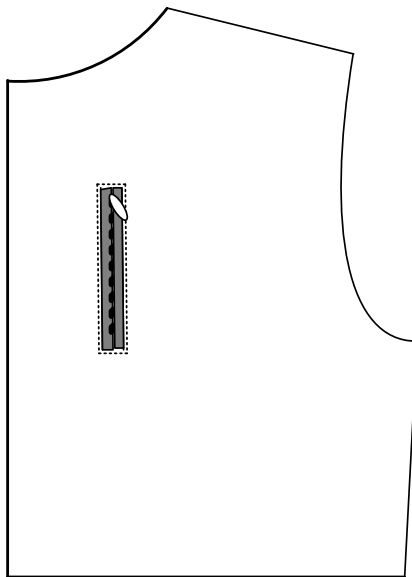
Cấu thành một sản phẩm áo Jacket là sự liên kết bởi nhiều bộ phận chủ yếu khác nhau trong đó có túi hai viền có khóa.

**Mục tiêu của bài:**

- Trình bày được đặc điểm, cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may túi hai viền có khóa;
- Vẽ được mặt cắt của túi hai viền có khóa;
- May được các kiểu túi hai viền có khóa 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 trong quá trình may túi hai viền có khóa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

**Nội dung chính:****1. Đặc điểm - cấu tạo****1.1. Đặc điểm**

- Là kiểu túi được bấm qua thân sản phẩm
- Được may bởi 2 sợi viền dẹt
- Miệng túi được liên kết với khóa



Hình 4.1: Đặc điểm túi hai viền có khóa

## 1.2. Cấu tạo

Túi khóa hai viên được cấu tạo bởi các chi tiết được trình bày dưới bảng sau:

*Bảng 3.1: Bảng thống kê chi tiết túi khóa trần của áo Jacket*

<b>STT</b>	<b>Tên chi tiết</b>	<b>Số lượng</b>	<b>Loại nguyên liệu</b>
<b>I</b>	<b>Vải chính</b>		
1	Thân trước	1	C
2	Sợi viền	2	C
3	Đáp túi	1	C
<b>II</b>	<b>Vải lót</b>		
4	Lót túi trên	1	L
5	Lót túi dưới	1	L
<b>III</b>	<b>Phụ liệu</b>		
6	Khóa	1	P
	<b>Tổng</b>	<b>7</b>	

## 2. Quy cách - yêu cầu kỹ thuật

### 2.1. Quy cách

- Dài miệng túi: 14cm
- Rộng miệng túi (bản coi): 2,5cm
- Đường may mí miệng túi: 0,1cm
- Đường may coi, đáp vào thân: 1cm
- Đường may đáp với lót: 1cm
- Đường may xung quanh lót túi: 1cm

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi may xong phải đúng vị trí, bảo đảm đúng thông số kích thước
- Miệng túi phải êm phẳng, các góc túi phải vuông, không bị sỏ toét
- Hai sợi viền phải bằng nhau và che kín khoá
- Lót túi phải êm, phẳng
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và vệ sinh công nghiệp

## 3. Phương pháp may

Phương pháp may túi coi nổi được thể hiện rõ trong quy trình may dưới đây:

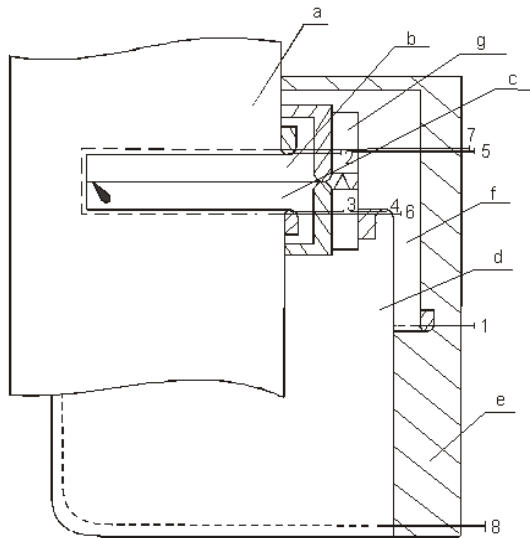
Bảng 4.2: Bảng quy trình may túi khóa hai viên của áo Jacket

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Phương pháp may
1	Kiểm tra bán thành phẩm Là gập sợi viền Sang dấu sợi viền Sang dấu vị trí túi trên thân áo	Kéo, thước, phấn, bàn là	Đầy đủ số lượng chi tiết: 1 thân áo, 1 khoá, 2 sợi viền, 1 lá lót túi, 1 đáy túi Là gập mặt phải ra ngoài May ghim sợi viền 0,6 cm Dùng mẫu định vị sang dấu lên mặt phải thân áo Kiểm tra sau mỗi công đoạn Xác định đúng vị trí và mặt vải.
2	May 2 sợi viền vào thân	Máy 1 kim	Đặt mép gập 2 sợi viền về 2 phía. May đúng đường ghim sợi viền. Đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn Sợi viền êm, phẳng, to đều 0,6cm.
3	Bấm miệng túi Chặn ngạnh trên 2 đầu miệng túi	Kéo, máy 1 kim	Dùng kéo bấm giữa MT, (cách đầu MT 0,6 bấm chéo góc) bấm cách mũi may từ 1 – 2 sợi vải Lật thân áo, chặn sát ngạnh trên với sợi viền. MT vuông góc Góc túi không xô toét
4	May lộn lót dưới với cạnh khoá Đặt khoá mí chân viền dưới	Máy 1 kim	Hai mặt trái úp vào nhau và may vào cạnh dưới của khoá, Đặt sợi viền lên răng khóa, mép sợi viền nằm giữa răng khóa, mí chân viền đều 0,1cm. Đường may cách mép khóa 0,5cm Khóa phải căng phẳng đúng giữa miệng túi đường may êm phẳng đều
	May đáy vào lót	Máy 1 kim	Mặt trái đáy úp vào mặt trái lót, gập, may mí chân đáy 0,1(bai lót khi may) Đường may đều êm phẳng
5	Mí xung quanh miệng túi trên May xung quanh lót	Máy 1 kim	Lật lót, đáy lên, cạnh trên lót cách miệng túi 2cm, may mí 3 cạnh còn lại(lưu ý đầu khóa nằm trong miệng túi)



	túi		Đường may đều 1cm Đường may mí phải đều và che kín khoá Đường may êm phẳng
6	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách	

#### 4. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 4.2: Hình cắt túi hai viền có khoá

Trong đó:

- a. Thân sản phẩm
- b. Sợi viền trên
- c. Sợi viền dưới
- d. Lót túi dưới
- e. Lót túi trên
- f. Đắp túi
1. May đắp lên lót túi trên
2. May sợi viền trên lên miệng túi thân sản phẩm
3. May sợi viền dưới lên miệng túi thân sản phẩm
4. May ghim một cạnh khoá với lót túi dưới
5. May ghim cạnh khoá còn lại lên lót túi trên
6. May mí miệng túi dưới và khoá
7. May mí chặn 2 đầu miệng túi và cạnh miệng túi phía trên
8. May hoàn chỉnh lót túi

## 5. Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – biện pháp phòng ngừa

*Bảng 4.3: Các dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa*

<b>TT</b>	<b>Dạng hỏng</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Biện pháp phòng ngừa</b>
1	Các góc túi không vuông. Miệng túi bị sỏ toét	Đường may 2 sợi viền không bằng nhau Bấm miệng túi quá đường may	May 2 sợi viền bằng nhau Bấm đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật
2	Khoá bị sỏng	Do thân túi bị giãn, mép khoá bị trùng	Kéo khoá thẳng mép
3	Sợi viền không che kín khoá	Sang dấu sợi viền không đúng thông số May không đúng đường sang dấu	Sang dấu đúng thông số May đúng đường sang dấu

**CÂU HỎI**

**Câu 1:** Trình bày một số dạng sai hỏng trong quá trình may túi khóa hai viên.  
Từ đó đưa ra nguyên nhân và cách khắc phục.

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may túi khóa hai viên

**GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may túi khóa hai viên.
- Quy trình may túi khóa hai viên.

**BÀI 5**  
**MAY ÁO JACKET 2 LỚP**  
**Mã bài: MĐMTT18-05**

**Giới thiệu:**

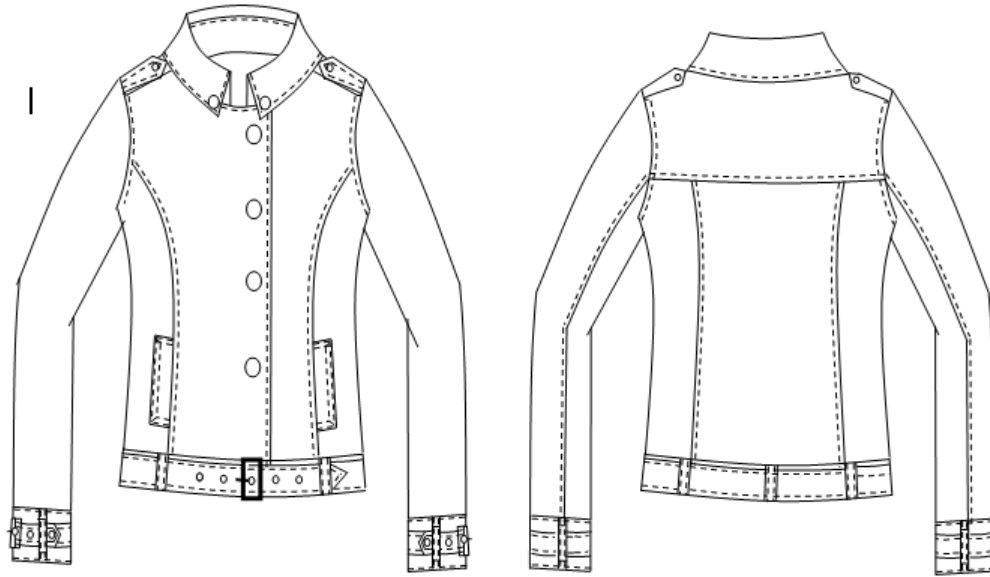
Có nhiều cách phân loại các kiểu áo Jacket khác nhau: phân loại theo số lớp, phân loại theo kiểu dáng, phân loại theo giới tính, phân loại theo lứa tuổi. Bài 5 mô đun 18 sẽ trình bày phương pháp may áo Jacket 2 lớp.

**Mục tiêu của bài:**

- Mô tả đặc điểm hình dáng của sản phẩm;
- Xây dựng được quy trình lắp ráp sản phẩm áo Jacket 2 lớp;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Jacket 2 lớp đảm bảo quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.
- Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình học tập.

**Nội dung chính:****1. Đặc điểm hình dáng**

- Là áo Jacket nữ hai lớp
- Thân trước có túi bỏ coi nổi
- Cổ đực
- Gấu và cổ tay có đai



Hình 10.1: Đặc điểm hình dáng áo Jacket 2 lớp

## 2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật

### 2.1. Quy cách

- Mũi chỉ 4,5 mũi/cm
- Đường may mí miệng túi: 0.1 cm
- Đường may điều cầu vai, đê cúp: 0.5 cm
- Đường may điều bản cổ, vòng nách, nẹp: 0.5 cm
- Đường may điều cá, đai, bác tay: 0.5 cm

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Sản phẩm may xong phải đảm bảo đúng thông số, quy cách.
- Các đường may êm phẳng, mí đều đều.
- Các vị trí như: đầu cổ, cá vai, túi coi, măng sét đảm bảo đối xứng

## 3. Bảng thống kê số lượng chi tiết của sản phẩm

Bảng 10.1: Thống kê số lượng chi tiết của áo Jacket 2 lớp

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Loại nguyên liệu
<b>I</b>	<b>Vải chính</b>		
1	Thân trước giữa	2	C
2	Đề cúp thân sau	2	C
3	Cầu vai sau	1	C
4	Thân sau giữa	1	C
5	Đề cúp thân sau	2	C

5	Tay trước	2	C
6	Tay sau	2	C
7	Măng séc	2	C
8	Đai sau	2	C
9	Đai trước	4	C
10	Dây đai lưng	2	C
11	Bản cổ	2	C
12	Chân cổ	2	C
13	Đai cửa tay	2	C
14	Nẹp	2	C
15	Cá vai	4	C
16	Cá tay	4	C
17	Cá đai (gấu)	5	C
18	Coi túi	2	C
19	Đai cửa tay	2	C
<b>II</b>	<b>Vải lót</b>		
20	Thân trước lót	2	L
21	Thân sau lót	1	L
22	Tay lót lớn	2	L
23	Tay lót nhỏ	2	L
24	Lót túi nhỏ	2	L
25	Lót túi lớn	2	L
	<b>Tổng</b>		

#### 4. Quy trình lắp ráp

##### 4.1. Chuẩn bị

- Máy may công nghiệp: máy 1 kim, máy 2 kim, máy vắt sổ, cữ gá và một số máy chuyên dùng khác;
- Kéo, thước, phấn, kim máy;
- Mẫu sang dấu, mẫu thành phẩm.

##### 4.2. Trình tự may

###### 4.2.1. Gia công lần ngoài

###### \* Gia công thân trước

- May túi coi
- May đề cúp trước

###### \* Gia công thân sau

- May đề cúp sau

- May cầu vai

**\* Gia công tay**

- May chắp tay nhỏ với tay lớn
- May điều sống tay

**\* Gia công cổ**

- May lộn bản cổ
- May chân cổ với bản cổ

**4.2.2. Gia công lót áo**

**\* Gia công thân trước**

- May nẹp với thân trước

**\* Gia công thân sau**

**\* Gia công tay lót**

- May chắp sống tay

**4.2.3. May các chi tiết khác**

- May lộn cá vai
- May điều cá vai
- May lộn cá tay
- May điều cá tay
- May chắp cá gấu
- May điều cá gấu
- May lộn đai áo
- May điều đai áo

**4.2.4. Lấp lắp**

**\* May vai con**

- May chắp vai con (chính, lót)
- May điều vai con (chính, lót)

**\* May sườn**

- May sườn chính
- May sườn lót

**\* Tra cổ**

- Tra cổ chính
- Tra cổ lót

**\* May lộn thân trước nẹp**

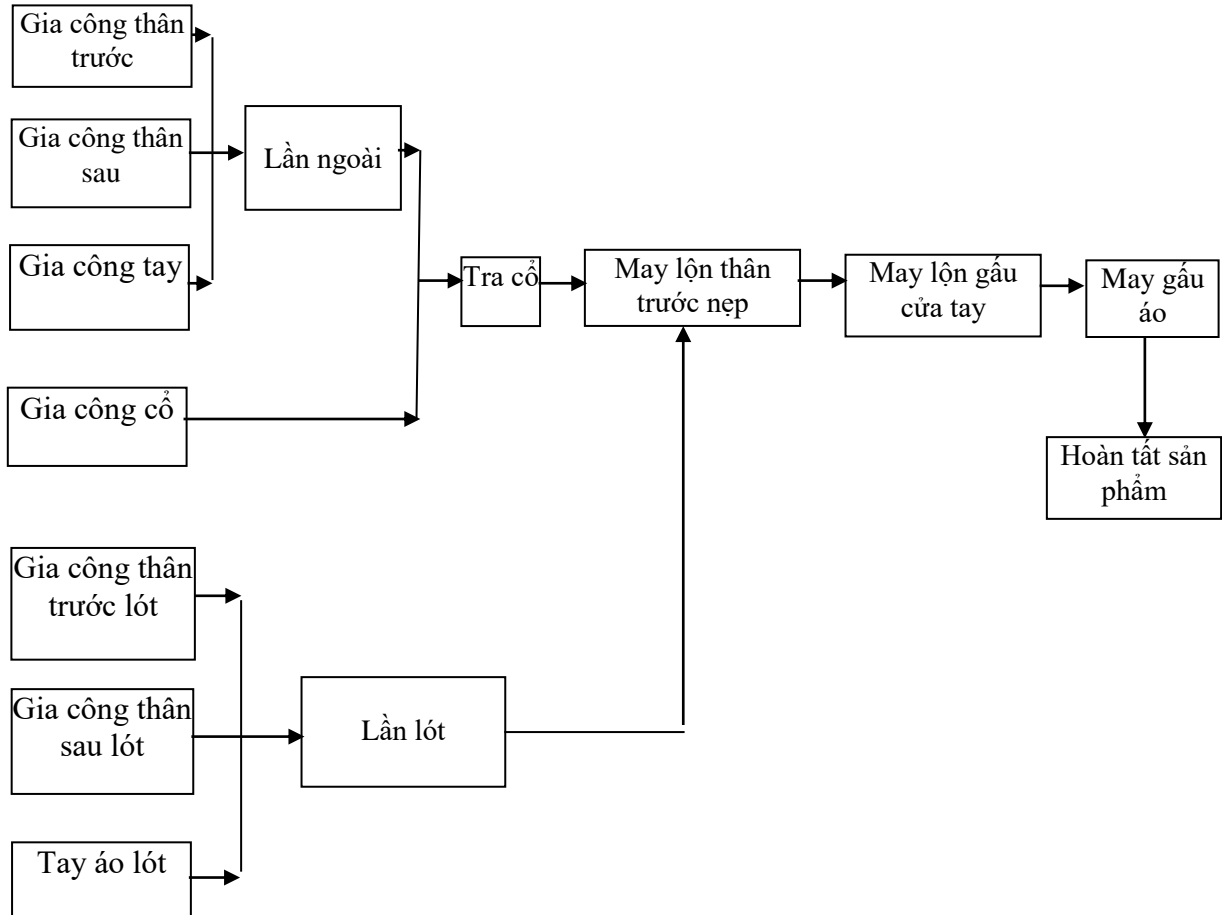
**\* May lộn gấu cửa tay**

**\* May gấu áo**

**4.2.5. Hoàn tất sản phẩm**

## 5. Sơ đồ

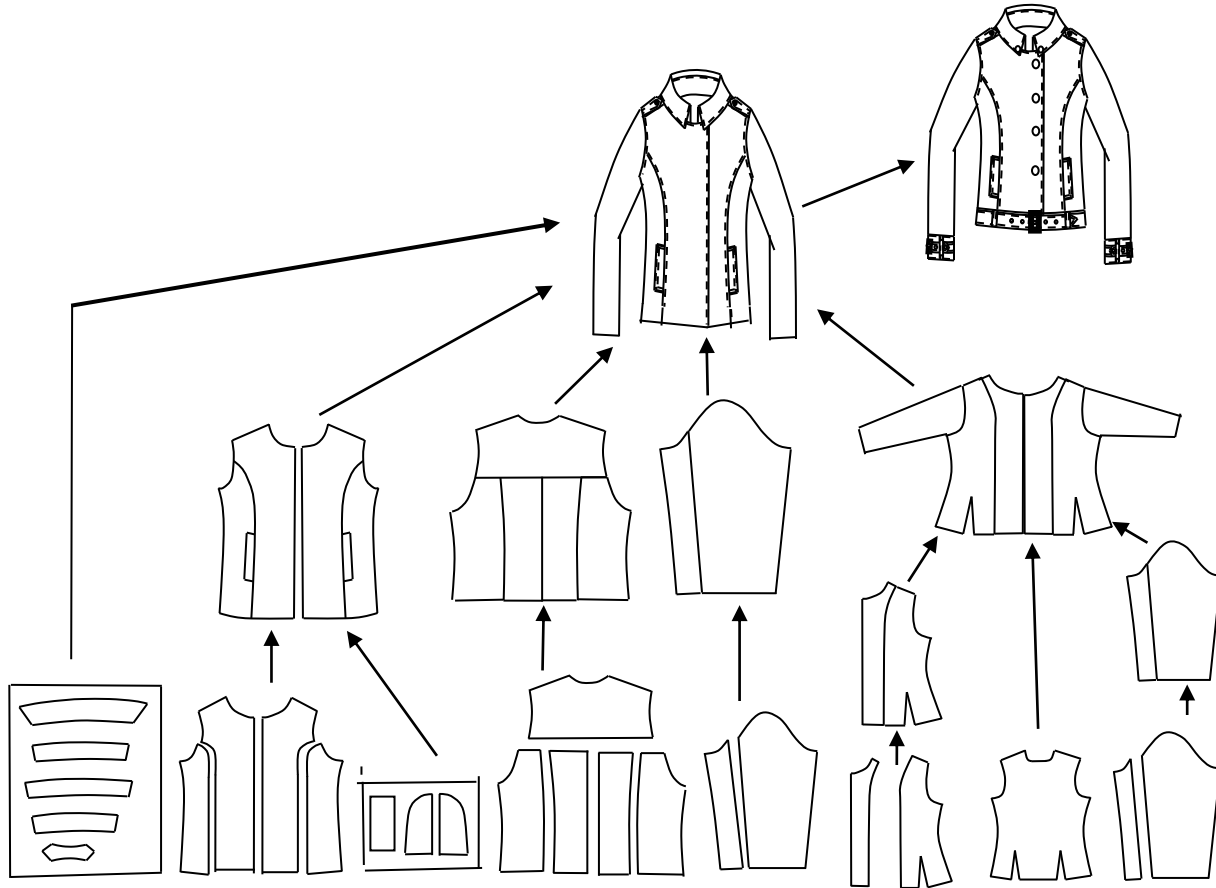
### 5.1. Sơ đồ khối gia công áo Jacket 2 lớp



Hình 10.2: Sơ đồ khối gia công áo Jacket 2 lớp



## 5.2. Sơ đồ lắp ráp áo Jacket 2 lớp



Hình 10.3: Sơ đồ khối lắp ráp áo Jacket 2 lớp

## 6. Các dạng sai hỏng khi may – nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

Bảng 10.3: Dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách phòng ngừa
1	Túi coi không đối xứng	Sang dấu sai vị trí	Sang dấu lại
3	Góc túi không vuông góc	May miệng túi không bằng nhau cái dài cái ngắn	Kiểm tra 2 đường may miệng túi trước khi bỏ khóa
5	Các đường mí điều không đều	May không thẳng	May cách đều.

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may áo Jacket 2 lớp.
- Quy trình may áo Jacket 2 lớp.

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may áo Jacket 2 lớp

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may áo Jacket 2 lớp

**BÀI 06**  
**MAY ÁO JACKET 3 LỚP**  
**Mã bài: MĐMTT18-06**

**Giới thiệu:**

Với nhiều kiểu áo Jacket khác nhau được sản xuất tại các Doanh nghiệp và sử dụng trên thị trường. Bài 06 mô đun 18 sẽ trình bày phương pháp may áo Jacket 3 lớp.

**Mục tiêu của bài:**

- Mô tả được đặc điểm hình dáng của áo Jacket 3 lớp;
- Xây dựng được quy cách, yêu cầu kỹ thuật khi may áo Jacket 3 lớp;
- Lập được quy trình và sơ đồ lắp ráp áo Jacket 3 lớp;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Jacket 3 lớp đảm bảo quy cách và yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

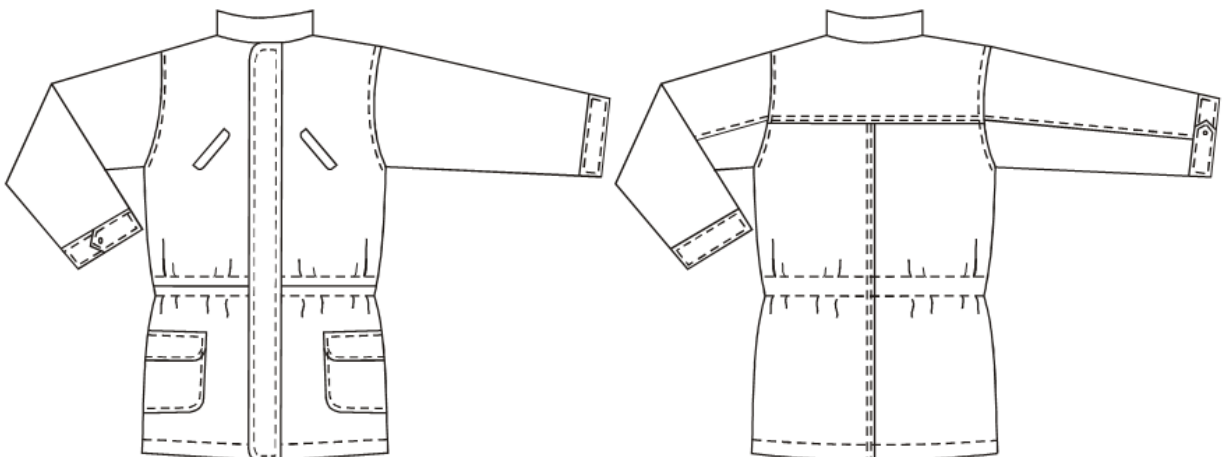
**Nội dung chính:**

**1. Đặc điểm hình dáng**

Áo có ba lớp, kéo khoá hết bản cổ, măng set may kiểu thường, gấu may điều, nẹp che khoá không thấm qua lớp lót và che lên hết chân cổ

Lớp ngoài : Thân trước có thân trước trên và thân trước dưới, thân trước trên có 2 túi cơi nổi, thân trước dưới có hai túi hộp kép. Thân sau có cầu vai rời, bỏ sống lưng. Tay áo có chèn tay, măng sét rời.

Lớp lót: Chân bông thân trước, thân sau, tay áo.



## 2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật

### 2.1. Quy cách

- Đường may điều cầu vai, đê cúp, vòng nách, bác tay: 0,5 cm
- Đường may chắp sườn, đê cúp: 1cm
- Đường may tra cổ, vòng nách: 1cm
- Đường may gấu: 2,5cm

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Áo phải đúng kích thước quy định
- Các bộ phận của áo phải cân đối, đối xứng và bằng nhau: cổ áo, tay áo, túi áo, đai áo, măng set...
- Áo may xong phải êm phẳng, đảm bảo hình dáng, kích thước
- Các đường may đúng quy định, không sùỉ chỉ trượt mí, đầu và cuối đường may lại mũi ,đảm bảo mật độ mũi may
- Vệ sinh công nghiệp, nhật chỉ xờm xơ.

## 3. Bảng thống kê số lượng chi tiết

*Bảng 11.1: Bảng thống kê chi tiết áo Jacket 3 lớp*

STT	Tên chi tiết	SL lần chính	Lót	Bông	Ghi chú
1	Thân trước trên	2	2	2	Đối xứng
2	Thân trước dưới	2			
3	Thân sau	2	1	1	
4	Cầu vai	1			
5	Mang tay lớn	2	2	2	Đối xứng
6	Mang tay nhỏ	2			Đối xứng
7	Bản cổ	2		1	
8	Măng set	4		2	
9	Cơi túi nổi	4		1	
10	Cơi túi chìm	2		2	
11	Đáp túi cơi	4			Cơi nổi và cơi chìm
12	Măng set	2			liên
13	Thân túi ngoài	2			Đối xứng
14	Thân túi lót	2			Đối xứng
15	Nẹp che khoá	2		1	

16	Nẹp ve	2		2	Đối xứng
17	Nắp túi hộp	4			Đối xứng
18	Dây ố eo	1			
19	Khoá nẹp				1 chiếc
20	Dây eo				1 chiếc

## 4. Quy trình lắp ráp

### 4.1. Chuẩn bị

- Kiểm tra số lượng các chi tiết bán thành phẩm
- Kiểm tra chất lượng : Màu sắc, loang ố, sai màu, thùng rách, lỗi sợi ....
- Kiểm tra kích thước bán thành phẩm ,gọt sửa
- Sang dấu : + Vị trí túi lên thân sản phẩm
  - + Túi coi chìm, túi coi nổi
  - + Túi hộp 2 lớp.

### 4.2. Trình tự may

#### 4.2.1. Gia công túi

- May đáp lên lót túi : túi coi nổi ,túi coi chìm
- May ghim coi lên lót túi : túi coi chìm
- May túi hộp kép :
  - + May miệng túi
  - + May xúp lên thân túi ngoài
  - + May lộn thân túi trong và thân túi ngoài
  - + May mí súp túi và điều trang trí thân túi
  - + May lộn và mí điều nắp túi

#### 4.2.2. Gia công lớp ngoài

##### \* Gia công thân trước

- May túi hộp kép lên thân trước dưới (hai bên )
  - + May xúp túi vào thân
  - + May miệng túi lộn trong vào thân áo
  - + May chặn miệng túi
  - + May nắp túi vào thân áo
  - + Kiểm tra và VSCN
- May túi coi nổi lên thân trước trên (hai bên)
  - + May lộn coi túi.
  - + Mí điều coi túi.
  - + May ghim coi túi vào lót túi dưới và ghim đáp túi vào lót túi trên
  - + May coi túi và đáp túi lên thân áo.
  - + Bấm miệng túi

- + Mí miệng túi dưới
- + May chặn miệng túi
- + Kiểm tra & vệ sinh công nghiệp.

**\* Gia công thân sau**

- May sống lưng: Mí diễu lên thân sau bên phải
- May cầu vai:
  - + May chấ cầu vai và thân sau
  - + Mí diễu lên cầu vai

**\* Gia công tay**

- May chấ mang tay trước và mang tay sau
- May mí diễu lên mang tay to

**\* Gia công cổ**

- Ghim bông bản cổ
- May lộn sống cổ

**\* Gia công măng set**

- May lộn
- Mí diễu măng set

**\* Gia công nẹp che khoá**

- May lộn
- Mí diễu nẹp che khoá

**4.2.3. Lắp ráp lớp ngoài**

- May vai con
- Tra tay
- May sườn áo ,bụng tay
- May dây ộp eo vào mặt trái
- Tra cổ với lớp ngoài
- Tra măng set với lớp ngoài
- Tra khoá với lớp ngoài
- May nẹp che khoá vào thân trước chính

**4.2.4. Gia công lớp lót**

- **Gia công thân trước lót**
  - + Trần bông thân trước và ghim bông nẹp
  - + May túi coi chìm (hai bên )
- **Gia công thân sau lót:** Chàn bông thân sau
- **Gia công tay:** Chàn bông

**4.2.5. Lắp ráp lớp lót**

- May vai con
- Tra tay

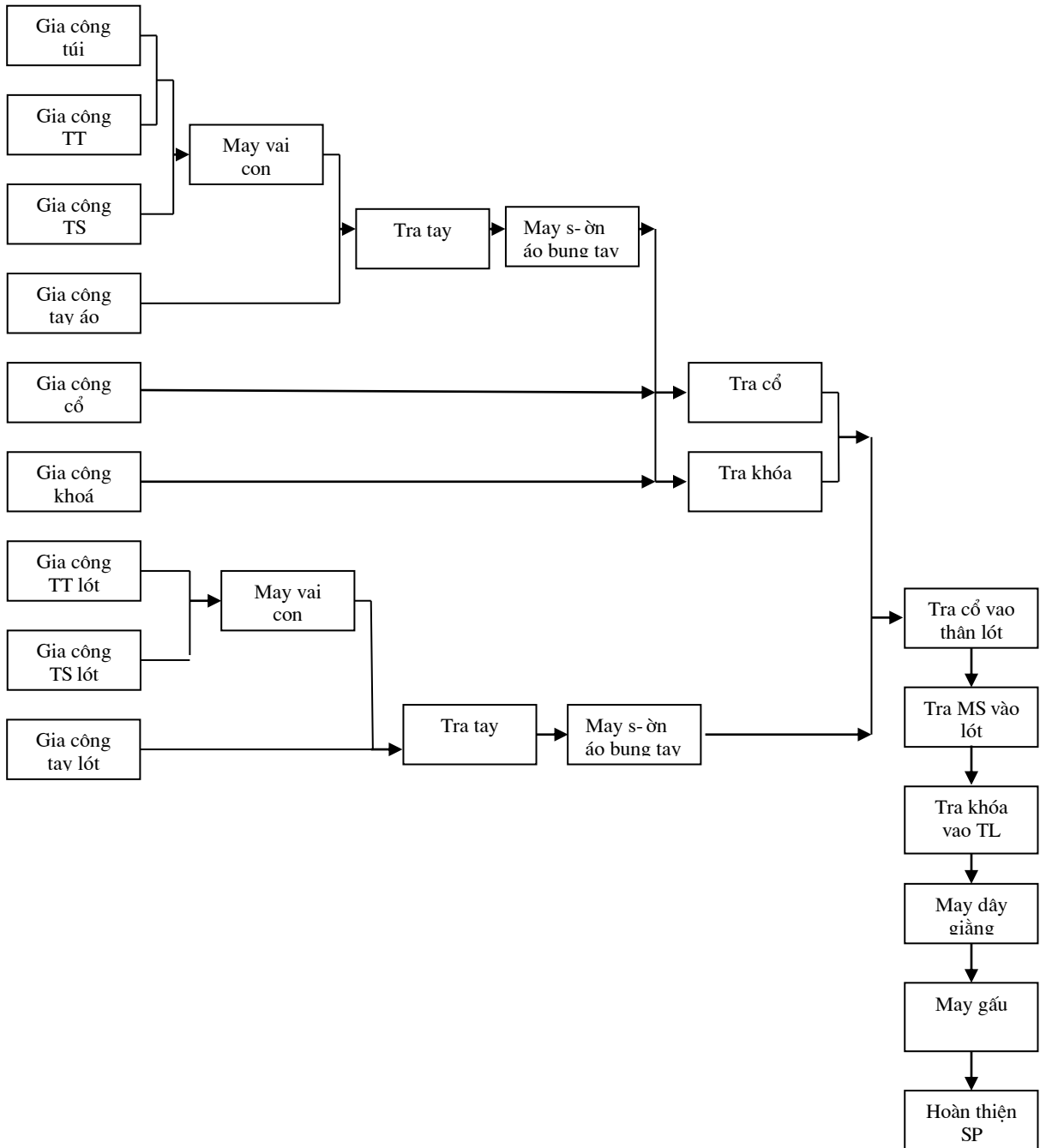
- May sườn áo bụng tay

#### **4.2.6. Lắp ráp lớp ngoài và lớp lót**

- Tra cổ với lớp lót
- Tra măng set với lớp lót
- May nẹp che khoá vào thân trước chính
- Tra khoá với lớp lót
- May lộn gấu áo
- May dây giằng
- Mí điều nẹp khoá
- May điều gấu áo
- Hoàn thiện sản phẩm

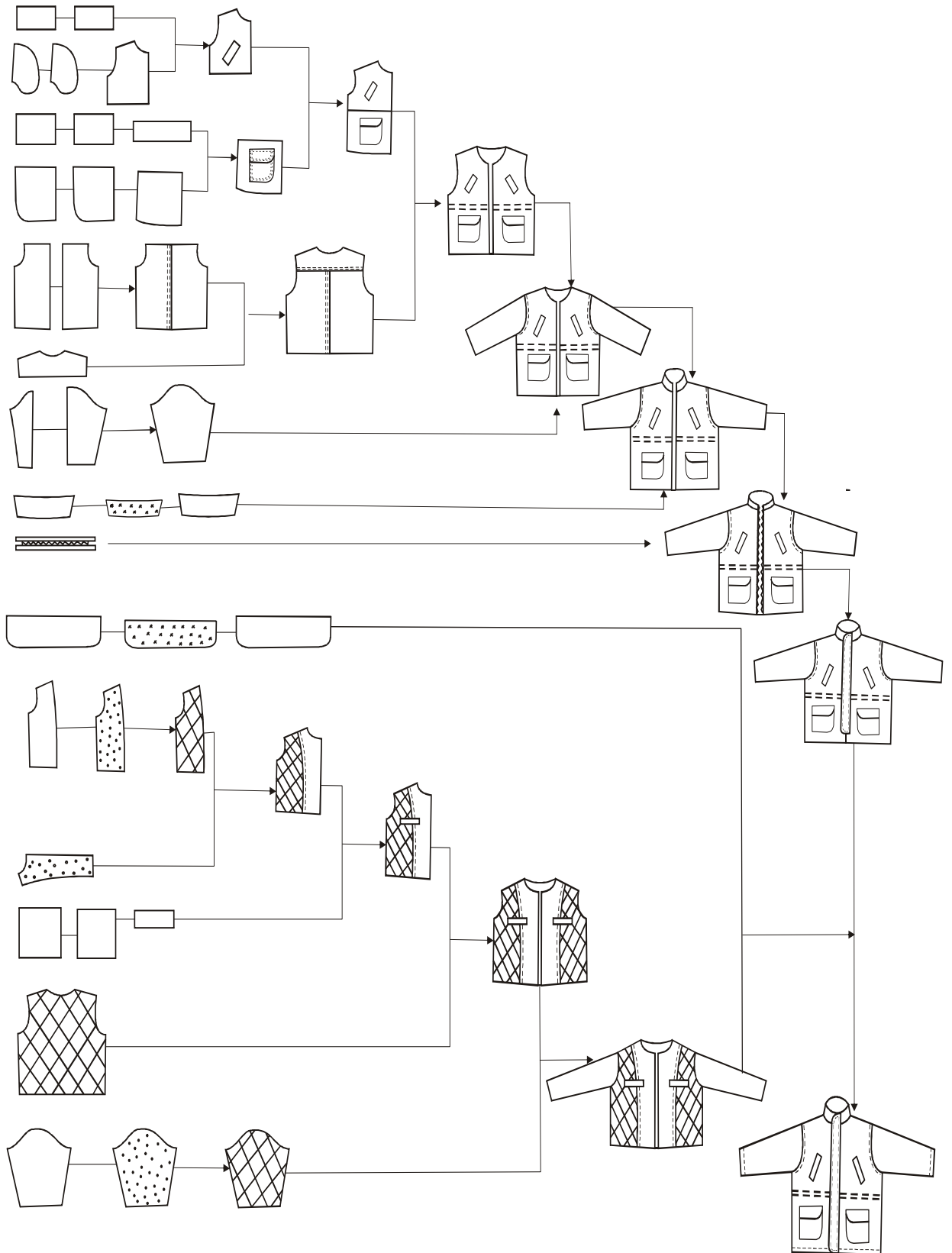
## 5. Sơ đồ

### 5.1. Sơ đồ khối gia công áo Jacket ba lớp





## 5.2. Sơ đồ lắp ráp áo Jacket Ba lớp



## 6. Các dạng sai hỏng - Nguyên nhân - Biện pháp phòng ngừa

TT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa
1	Tra tay bị thiếu thân hoặc nhãn	Tra tay kéo thân hoặc tay áo nhiều quá	Không được tra tay kéo thân hoặc tay áo
2	Túi không đối xứng	Lấy dấu không chính xác, may định hình không đúng thông số	Lấy dấu chính xác, may định hình đúng thông số
3	Miệng túi bị hở, sứt sỗ, nhãn dùm, không vuông góc	Hai đường may định hình không song song và bằng nhau Bấm góc miệng túi không đúng yêu cầu May chặn 2 đầu miệng túi không sát, không vuông góc miệng túi	Hai đường may định hình phải song song và bằng nhau Bấm miệng túi chính xác May chặn 2 đầu miệng túi phải sát, vuông góc miệng túi
4	Vị trí túi 2 bên không đối xứng	May không đúng vị trí	May túi hai bên phải đúng vị trí túi khi thiết kế
5	Tra dây kéo bị dợn sóng	Khi may dây kéo không kéo thẳng dây kéo	Khi may dây kéo, kéo thẳng dây kéo
6	May sườn áo không trùng ngã tư vòng nách	Khi may kéo vải không đều tay	May sườn chú ý đến ngã tư phải trùng nhau
7	Chần bông bị vụn, không mọng	Khi trần không đúng thao tác	Khi trần bông phải vuốt phẳng thân và hơi kéo căng thân
8	Gấu áo bị vụn	Khi may không vuốt êm làn gấu	Khi may vuốt êm phẳng gấu áo

## **GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đôi khi may áo Jacket 3 lớp.
- Quy trình may áo Jacket 3 lớp.

## **CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may áo Jacket 3 lớp

**Câu 2:** Hãy nêu trình tự may áo Jacket 3 lớp

## MAY ÁO JACKET 3 LỚP THỜI TRANG (THAM KHẢO).

### Giới thiệu:

Do sự phong phú và đa dạng của các kiểu áo Jacket khác nhau. Nên trong nội dung giáo trình mô đun 18 sẽ cung cấp thêm phương pháp may 2 sản phẩm áo Jacket 3 lớp thời trang

### Mục tiêu của bài:

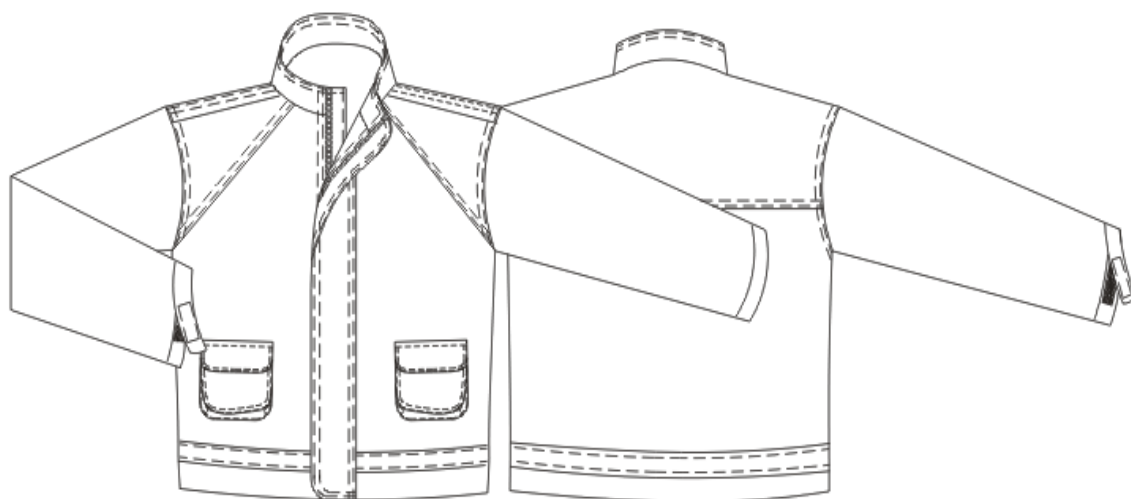
- Mô tả đặc điểm hình dáng của sản phẩm
- Xây dựng được quy trình lắp ráp sản phẩm áo Jacket 3 lớp thời trang;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo Jacket 3 lớp thời trang đảm bảo quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng trong quá trình may, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.
- Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình học tập.

### Nội dung chính:

#### 1. May áo Jacket thời trang 3 lớp gấu thẳng

##### 1.1. Đặc điểm hình dáng

- Áo Jacket nam ba lớp, cổ tàu
- Thân trước có đê cúp, 2 túi hộp đáy tròn và viền trang trí
- Thân sau có cầu vai rời
- Cửa tay có dịnh nhám
- Áo gấu thẳng, không bo đai
- Khoá nẹp được che bởi nẹp thân trước
- Lót áo có 1 túi then bên trái



Hình 12.1: Đặc điểm hình dáng áo Jacket 3 lớp

## 1.2. Quy cách -Yêu cầu kỹ thuật

### 1.2.1. Quy cách

- Đường may mí túi hộp, cầu vai, đai áo: 0,1cm
- Đường may mí điều cầu vai, nách, cổ, đề cúp, nẹp: 0,1-0,5cm
- Đường may chập sườn, bụng tay: 1cm
- Đường tra tay: 0,8cm

### 1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Sản phẩm may xong phải đảm bảo đúng thông số, quy cách.
- Các đường may êm phẳng, mí điều đều.
- Các vị trí như: đầu đai, họng cổ, 2 bên sông khoá đảm bảo đối xứng.
- Răng khoá nằm giữa nẹp che khoá.
- Khóa phẳng không lượn sóng

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

Bảng 12.1: Thống kê chi tiết áo Jacket thời trang 3 lớp gấu thẳng

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
<b>1</b>	<b>Các chi tiết sử dụng bằng vải chính</b>		
1.1	Thân sau	01	
1.2	Cầu vai	01	
1.3	Thân trước	02	
1.4	Đề cúp	02	
1.5	Tay áo	02	
1.6	Cổ áo	02	

1.7	Nẹp che	02	
1.8	Nẹp lót	02	
1.9	Then túi lót	01	
1.10	Thân túi hộp	02	
1.11	Xúp túi	02	
1.12	Nắp túi	04	
1.13	Cửa tay	02	
1.14	Nhám	02	
<b>2</b>	<b>Các chi tiết sử dụng vải lót</b>		
2.1	Thân trước	02	
2.2	Thân sau	01	
2.3	Cầu vai thân sau	01	
2.4	Tay áo	02	
2.5	Lót túi then	01	
<b>3</b>	<b>Các chi tiết sử dụng bông</b>		
3.1	Thân sau	01	
3.2	Cầu vai	01	
3.3	Thân trước	02	
3.4	Đề cúp	02	
3.5	Tay áo	02	
3.6	Cổ áo	02	
3.7	Nẹp che	02	
3.8	Nẹp lót	02	
<b>4</b>	<b>Phụ liệu</b>		
4.1	Khóa	01	
4.2	Chỉ	01	

## **1.4. Quy trình lắp ráp**

### **1.4.1. Chuẩn bị**

- *Dụng cụ và trang thiết bị:*

+Máy may công nghiệp: máy 1 kim, máy 2 kim, máy vắt sổ, cữ gá và một số máy chuyên dùng khác;

+Kéo, thước, phấn, kim máy...;

+Mẫu sang dấu, mẫu thành phẩm.

### **1.4.2. Trình tự may**

Bảng 12.2: Quy trình may áo Jacket thời trang 3 lớp gấu thẳng

TT	Bước công việc	Phương pháp may
1	Kiểm tra Số lượng chi tiết Sang dấu chi tiết	Kiểm tra đầy đủ chi tiết Chính xác theo mẫu Xác định đúng mặt vải khi sang dấu
2	Trần bông, ghim bông	Chần bông vào mặt trái các chi tiết của lần chính Khi chần bông phải vuốt phẳng lần chính
3	Dán túi hộp vào thân áo	May chính xác theo mẫu Đường may êm phẳng, góc túi phải êm thành sắc cạnh, đảm bảo đúng thông số của túi Túi đối xứng hai bên Khi mí súp vào may theo đường thành phẩm của túi nhỏ hơn 0.2cm
4	May đê cúp thân trước Mí điều đê cúp	Đường chập 1cm,, mí điều 0.1cm- 0.6cm Đường may êm, phẳng Đường may lật về phía đê cúp
5	May viền trang trí vào thân trước	Gập 2 mép và mí vào thân áo, đường mí 0.1 cm Yêu cầu: viền đúng thông số thành phẩm 2.5cm Khi may hơi bai thân áo
6	May chập cầu vai, mí điều cầu vai thân sau Mí viền trang trí vào thân sau	Đường chập 1cm, mí điều 0.1cm-0.6cm Gập hai mép và mí vào thân áo 0.1cm Yêu cầu: Đường may êm, phẳng, đúng yêu cầu Lật đường may về phía cầu vai Khi may hơi bai thân áo
7	May vai con Mí điều vai con	Đường chập 1cm, mí điều: 0.1cm- 0.6cm Đường may vai con lật về phía sau.
8	May sống cổ Tra cổ lần chính	Đường may 1cm Đường tra cổ 1cm Yêu cầu: đối xứng hai bên
9	Tra tay lần chính Mí điều vòng nách	Đường tra 1cm Mí điều 0.1- 0.6cm Đường mí điều đều, đối xứng hai bên.
10	Chấp sườn, bụng tay	Đường chập 1cm Đường may êm phẳng, điểm ngã tư nách trùng nhau
11	May nẹp với lót thân trước.	Đường chập 1cm Đường mí 0.1cm

	Mí nẹp	Khi may để lót ở dưới, ljt đường may về phía lót, mí lên lót
12	Chấp vai con, sườn, tra tay lót	Đường chấp 1cm Khi tra tay đường may lật về thân sau
13	Tra cổ lần lót	Đường tra 1cm Yêu cầu : đối xứng hai bên
14	May gấu áo	Gấp gấu áo kín mép với bản rộng gấu là 2cm Đường may mí 0.1cm Gấu áo êm, phẳng không bị vụn Gấp cả lần chính và lần lót.
15	Tra khoá Mí điều khoá	Đường tra 1cm Đường mí điều 0.1 – 0.6cm Yêu cầu: Khoá êm phẳng, không bị sóng, đảm bảo đối xứng hai bên Khi tra phải đánh dấu các điểm đối xứng trên thân áo.
16	Quay lộn nẹp che khoá Mí điều nẹp Dán nẹp vào thân	Đường quay lộn 0.8cm May mí điều 0.1 – 0.6cm Đường may tra nẹp 0.4cm, mí điều: 0.1 – 0.6cm
17	Dán nhám vào cửa tay May lộn cửa tay	Dán nhám 0.1cm Đường may lộn 0.1cm Yêu cầu: Bản rộng cửa tay đều, nhám dán đúng vị trí, êm phẳng.
18	Vệ sinh công nghiệp – Kiểm tra sản phẩm	Kiểm tra về thông số, quy cách may

### 1.5. Các dạng sai hỏng khi may - nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

*Bảng 12.3: Dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa*

STT	Dạng hỏng	Nguyên nhân	Cách phòng ngừa
1	Cổ không đảm bảo thông số, hình mẫu	Sang dấu sai, may không đúng đường phấn	Sang dấu lại, may đúng đường phấn
2	Bản cổ bùng lá lót	Khi may không bai lá lót	Bai lá lót khi may
3	Khoá không thẳng, bị vụn	Không kéo căng khoá khi tra vào thân	Đặt khoá chính xác và kéo căng khi tra

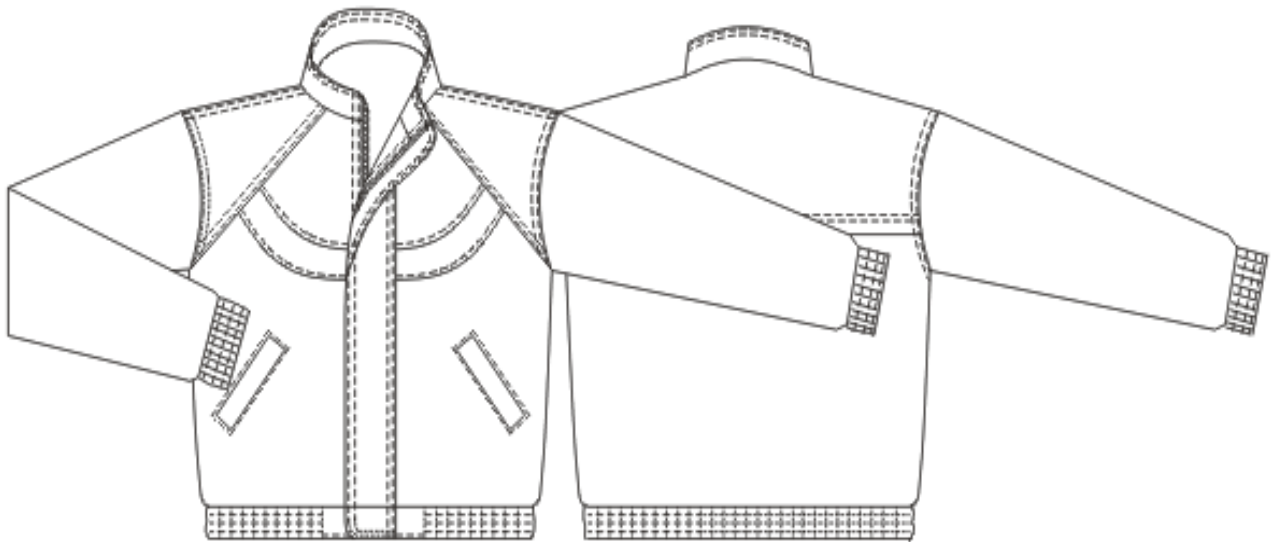


			vào lần chính
4	Đường mí bị sênh	Khi tra khoá với lần lót không may trùng khít, chính xác theo đường may của lần chính	May chính xác
5	Đầu khoá cổ lệch nhau không vuông góc với cạnh cổ và đường khoá	Gập đầu khoá không chính xác	Gập đầu khoá theo đúng yêu cầu của sản phẩm.
6	Các vị trí hai bên thân: cổ, đê cúp, không đối xứng	Sang dấu không chính xác	Kéo khoá tởng và sang dấu các vị trí chính xác trên cạnh khoá
1	Túi không đúng hình dáng, kích thước và vị trí	Sang dấu không chính xác May không đúng đường sang dấu	Sang dấu chính xác May đúng đường sang dấu
2	Túi không êm phẳng	Các lớp vải cầm bai không đều May túi vào thân không đúng đường sang dấu	Vuốt êm phẳng các lớp vải khi may May túi vào thân đúng theo đường sang dấu
3	Nắp túi không mo lé	Lót nắp túi bị bùng	Hơi bai lót nắp túi khi may lộn Uốn cong nắp túi khi may túi vào thân
4	Nắp túi không che kín cạnh miệng túi	May không đúng vị trí	May và điều chỉnh nắp túi theo túi
5	Các đường may không đảm bảo đúng qui cách và yêu cầu kỹ thuật	Thao tác không chuẩn xác Không kiểm tra và điều chỉnh máy trước khi may	Thao tác chuẩn xác Kiểm tra và điều chỉnh máy trước khi may

## 2. May áo Jacket 3 lớp thời trang gấu chun

### 2.1. Đặc điểm hình dáng

- Áo Jacket ba lớp, cổ tàu
- Thân trước có 2 túi cơ bở chéo, có cầu ngực
- Thân sau có cầu vai rời
- Đai, cửa tay chun đều
- Khoá nẹp được che bởi nẹp thân trước
- Lót áo có 1 túi then bên trái



Hình 12.2: Đặc điểm áo Jacket 3 lớp thời trang gấu bo chun

## 2.2. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật

### 2.2.1. Quy cách sản phẩm

Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách:

- + Đường may mí: 0,1 cm
- + Đường may điều: 0,6 cm
- + Đường may chập: 1 cm
- + Đường may gấu áo: 1,5 cm
- + Mật độ mũi may: 4 mũi chi/cm

### 2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Sản phẩm đúng hình dáng, kích thước, êm phẳng, vệ sinh, không rách
- Các vị trí như : đầu đai, đầu cổ, túi cơ, 2 bên sông khoá...đảm bảo đối xứng

- Răng khóa nằm giữa nẹp che khoá
- Bo tay và bo đai đảm bảo trần chun đều, đường trần đúng quy cách
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

### 2.3. Bảng thống kê chi tiết

*Bảng 12.4: Thống kê số lượng chi tiết áo Jacket 3 lớp thời trang gấu bo chun*

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
<b>1</b>	<b>Các chi tiết sử dụng bằng vải chính</b>		
1.1	Thân sau	01	
1.2	Cầu vai	01	
1.3	Thân trước	06	
1.4	Cầu ngực	02	
1.5	Tay áo	02	
1.6	Cổ áo	02	
1.7	Đầu đai	02	
1.8	Nẹp che	02	
1.9	Nẹp lót	02	
1.10	Then túi lót	01	
1.11	Coi túi dưới	02	
1.12	Đáp túi dưới	02	
1.13	Coi túi then	01	
1.14	Đáp túi then	01	
<b>2</b>	<b>Các chi tiết sử dụng vải lót</b>		
2.1	Thân trước	02	
2.2	Thân sau	01	
2.3	Tay	02	
2.4	Lót túi coir ( to)	02	
2.5	Lót túi coir ( nhỏ)	02	
2.6	Lót túi then	01	
<b>3</b>	<b>Các chi tiết sử dụng bông</b>		
3.1	Thân sau	01	
3.2	Cầu vai	01	
3.3	Thân trước	02	
3.4	Đề cúp	02	

3.5	Tay áo	02	
3.6	Cổ áo	02	
3.7	Nẹp che	02	
3.8	Nẹp lót	02	
3.9	Đầu đai	02	
3.10	Cơi túi dưới	02	
<b>4</b>	<b>Phụ liệu</b>		
4.1	Bo đai	01	
4.2	Bo cửa tay	02	
4.3	Khóa	01	
4.4	Chỉ	01	

## 2.4. Quy trình lắp ráp

### 2.4.1. Chuẩn bị

- Dụng cụ và trang thiết bị:

+ Máy may công nghiệp: máy 1 kim, máy 2 kim, máy vắt sổ, cữ gá và một số máy chuyên dùng khác;

+ Kéo, thước, phấn, kim máy...;

+ Mẫu sang dấu, mẫu thành phẩm.

### 2.4.2. Trình tự may

*Bảng 12.5: Quy trình may áo Jacket thời trang 3 lớp gấu chun*

STT	Bước công việc	Phương pháp may
1	Kiểm tra : Số lượng, thông số Sang dấu	Đầy đủ các chi tiết Chính xác theo mẫu Khi sang dấu xác định đúng mặt vải Dùng phấn cùng mẫu sản phẩm và dùng dùi để chấm định vị
2	Trần bông, ghim bông	Trần bông vào mặt trái các chi tiết của lần chính Khi trần bông phải vuốt phẳng lần chính
3	May túi cơi	Thông số của túi theo mẫu May chính xác theo mẫu định vị Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, góc túi phải vuông thành sắc cạnh Túi đối xứng, đường mí đều không sênh May theo đúng đường sang dấu

		Khi may để êm thân áo, đầu và cuối đường may lại mũi chắc chắn
4	May chắp đề cúp thân trước, Mí điều đề cúp, cầu vai	Đường may chắp 1cm Đường may mí 0,1cm; điều 0,6cm Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, mí điều đều Lật đường may về phía đề cúp  Trước khi mí điều phải cạo sát đường may
5	May cầu vai Mí điều cầu vai chính	Đường may chắp 1cm Bản súp cầu vai 2.5cm Đường may mí 0,1cm; điều 0,6cm Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, mí điều đều Lật đường may về phía thân sau  Trước khi mí điều phải cạo sát đường may
6	May vai con , tra tay lần chính, Mí điều lần chính	Đường may chắp 1cm Đường may mí 0,1cm; điều 0,6cm Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, mí điều đều, không sênh Đường may vai con lật về phía thân sau Khi tra tay thân áo đặt trên Đường tra tay lật về phía thân áo Bấm nhả trước khi mí điều
7	May sống cổ Tra cổ lần chính	Đường may lộn sống cổ 1cm Đường may tra cổ 0,7cm Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng. Bản cổ đúng dáng, đảm bảo đối xứng 2 bên Đánh dấu vị trí giữa cổ và 2 điểm vai con
8	Trần bông, ghim bông	Trần bông vào mặt trái của lần chính Khi trần bông phải vuốt phẳng lần chính
9	May nẹp với lót Mí nẹp May vai con lót Tra cổ lần lót	Đường may 1cm Đường may mí 0,1cm Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, mí điều đều Đường may vai con 1cm. Đường may êm phẳng.

		<p>Đường may 0.7cm</p> <p>Đường tra cổ đảm bảo êm phẳng không vặn, déo.</p> <p>Vị trí vai con lằn chính lằn lót trùng nhau</p> <p>Khi may lộn để lót ở dưới nẹp ở trên</p> <p>Lật đường may về phải lót, mí lên lót</p> <p>May từ họng cổ đến đầu vai. Khi may hơi bai lá dưới</p> <p>Khi tra đánh dấu điểm giữa cổ, vị trí hai họng cổ</p>
10	Chấp sườn, bụng tay chính lót	<p>Đường may 1cm</p> <p>Yêu cầu kỹ thuật : đường may đều, êm, phẳng</p> <p>Điểm ngã tư nách phải trùng nhau</p>
11	May cặp cổ	<p>Đường may nhỏ hơn đường tra cổ</p> <p>Giữ cổ êm phẳng, đặt trùng khít các điểm họng cổ</p>
12	May bo chun tay Tra bo tay	<p>May ghim chun vào bo tay, đường may cách mép chun 0,2cm</p> <p>Hai đường trần cách nhau 1cm</p> <p>Đường tra lộn bo tay với lằn chính 1 cm.</p> <p>Đường tra với lằn lót trùng khít với đường tra lằn chính</p> <p>Khi trần căng chun đều</p> <p>Lực căng của 2 đường trần là như nhau</p> <p>Đường bụng tay lật về thân sau</p> <p>Khi tra bai giãn chun tay đảm bảo độ chun tay đều</p>
13	May bo đai Nối đầu đai với đai chun Tra bo đai	<p>May ghim chun vào bo đai, đường may cách mép chun 0,2cm</p> <p>Hai đường trần cách nhau 1cm</p> <p>Tra bo đai với lằn chính trước, lằn lót sau, đường tra 1cm</p> <p>Yêu cầu kỹ thuật : đường may êm phẳng, đảm bảo độ chun đều, không bị déo</p> <p>Lực căng chun đều cả 2 đường trần</p> <p>Điều chỉnh đầu đai ôm sát với đai chun</p> <p>Ở hai đầu đai may chính với chính, lót với lót</p>
14	Tra khoá Mí diễu xung quanh khoá	<p>May khoá với lằn chính, lót, đường may 1cm</p> <p>Đường may mí 0,1cm, diễu 0,6cm</p> <p>Yêu cầu kỹ thuật : Khoá êm phẳng, không bị sóng, đảm bảo đối xứng 2 bên. Đường may mí cặp đều,</p>

		không bị sên Đánh dấu các điểm đối xứng nhau trên khoá
15	Quay lộn nẹp che khoá Mí diều nẹp Dán nẹp vào thân	Đường may 0,8cm Đường may mí diều 0,1 – 0,6cm Đường may tra nẹp 0,4cm, mí diều 0,1 – 0,6cm Yêu cầu kỹ thuật : Đường may êm phẳng. Tâm khoá trùng với tâm nẹp Khi may hơi bai lá lót Giữ êm nẹp cho khỏi bị vụn Sang dấu khoảng cách từ đường tra nẹp đến tâm nẹp bằng $\frac{1}{2}$ chiều rộng của bản nẹp

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

*Bảng 12.6: Dạng sai hỏng – nguyên nhân – cách phòng ngừa*

STT	Dạng hỏng	Nguyên nhân	Cách phòng ngừa
1	Cổ không đảm bảo thông số, hình mẫu	Sang dấu sai, may không đúng đường phần	Sang dấu lại, may đúng đường phần
2	Bản cổ bùng lá lót	Khi may không bai lá lót	Bai lá lót khi may
3	Khoá không thẳng, bị vụn	Không kéo căng khoá khi tra vào thân	Đặt khoá chính xác và kéo căng khi tra vào lần chính
4	Đường mí bị sên	Khi tra khoá với lần lót không may trùng khít, chính xác theo đường may của lần chính	May chính xác
5	Đầu khoá cổ lệch nhau không vuông góc với cạnh cổ và đường khoá	Gập đầu khoá không chính xác	Gập đầu khoá theo đúng yêu cầu của sản phẩm.
6	Các vị trí hai bên thân: cổ, đê cúp, đai áo không đối xứng	Sang dấu không chính xác	Kéo khoá tởng và sang dấu các vị trí chính xác trên cạnh khoá

7	Các góc túi không vuông. Miệng túi bị sỏ toét	Bấm miệng túi quá đường may	Bấm đúng quy cách và yêu cầu kỹ thuật
8	Coi túi bị bùng hoặc căng	Sang dấu coi túi không đúng thông số May không đúng đường sang dấu	Sang dấu đúng thông số May đúng đường sang dấu



**GHI NHỚ**

- Yêu cầu kỹ thuật đối với sản phẩm áo Jacket thời trang 2 lớp gấu thẳng và áo Jacket 3 lớp thời trang gấu chun.
- Quy trình lắp ráp áo Jacket thời trang 2 lớp gấu thẳng và áo Jacket 3 lớp thời trang gấu chun.

**CÂU HỎI**

**Câu 1:** Hãy nêu các dạng sai hỏng khi may áo Jacket thời trang 2 lớp gấu thẳng và áo Jacket 3 lớp thời trang gấu chun.

**Câu 2:** Tìm nguyên nhân và biện pháp khắc phục các dạng sai hỏng khi may

**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.