

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

GIÁO TRÌNH

Mô đun: May váy, áo váy

NGHỀ: MAY THỜI TRANG

TRÌNH ĐỘ: TRUNG CẤP

*(Ban hành kèm theo Quyết định số: 248b ngày 17 tháng 9 năm 2019
của Hiệu trưởng 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 dùng nguyên bản hoặc trích dùng cho các công việc cùng 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

Giáo trình **May váy, áo váy** được xây dựng và biên soạn dựa trên cơ sở chương trình khung đào tạo nghề May thời trang và được học sau mô đun thiết kế trang phục 4.

Trang phục váy vô cùng đa dạng và phong phú, được sử dụng rộng rãi cũng như không thể thiếu trong trang phục hàng ngày của nữ giới. Trang phục váy có thể xuất hiện nơi công sở, các buổi dạ tiệc, dạo phố, v.v... Trang phục váy đa dạng và phong phú với các kiểu khác nhau nên các phương pháp may cũng khác nhau nhưng nói chung đều dựa trên nền tảng cơ bản phương pháp may các kiểu váy cơ bản mà chúng tôi sẽ giới thiệu trong mô đun này.

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 5 năm 2019

Tham gia biên soạn

1. Chủ biên: Phùng Thị Nụ

2. Biên soạn : Đào Thị Thủy

Trần Thị Ngọc Huệ

MỤC LỤC

LỜI GIỚI THIỆU	2
BÀI MỞ ĐẦU	8
1. Khái quát trọng tâm nội dung của môđun :	8
2. Phương pháp học tập của môđun	8
3. Giới thiệu tài liệu học tập và tham khảo	8
BÀI 1: CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU CỔ	9
1. May cổ không lá cổ	9
1.1. Đặc điểm	10
1.2. Cấu tạo:	10
1.3. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật	10
1.4. Phương pháp may	10
1.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp	11
1.6. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa	12
1.7. Thực hành	12
2. May cổ đực không chân	13
1.1. Đặc điểm	13
1.2. Cấu tạo	14
1.3. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật	14
1.4. Phương pháp may	15
1.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp	16
1.6. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa	17
1.7. Thực hành	17
BÀI 2: CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU KHÓA KÉO	21
1. May khóa kéo	21
1.1. Đặc điểm	22
1.2. Cấu tạo	22
1.3. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật :	22
1.4. Phương pháp may	23
1.5. Mặt cắt tổng hợp	24
1.6. Một số dạng sai hỏng và cách khắc phục	24

1.7. Thực hành.....	25
2. Phương pháp may khoá trần.	26
2.1. Đặc điểm, hình dáng.	26
2.2. Cấu tạo:	26
2.3. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật.....	27
2.4. Phương pháp may:	27
2.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp	28
2.6. Dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục	28
2.7. Thực hành.....	29
BÀI 3: CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU CẠP	32
1. May cạp liền.....	32
1.1. Đặc điểm:	32
1.2. Cấu tạo:	32
1.3. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật :.....	33
1.4. Phương pháp may	33
1.5. Mặt cắt tổng hợp:	34
1.6. Các dạng sai hỏng :	35
1.7. Thực hành.....	36
2. May cạp rời.	Error! Bookmark not defined.
2.1. Đặc điểm:	Error! Bookmark not defined.
2.2. Cấu tạo:	Error! Bookmark not defined.
2.3. Qui cách yêu cầu kỹ thuật.....	Error! Bookmark not defined.
2.3.1. Qui cách:	Error! Bookmark not defined.
2.3.2. Yêu cầu kỹ thuật:	Error! Bookmark not defined.
2.4. Phương pháp may	Error! Bookmark not defined.
2.5. Mặt cắt:.....	Error! Bookmark not defined.
2.6. Các dạng sai hỏng :	Error! Bookmark not defined.
2.7. Thực hành.....	Error! Bookmark not defined.
BÀI 4: CÔNG NGHỆ MAY VÁY	42
1. Đặc điểm hình dáng	43
2. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật.....	44
3. Cấu tạo và bảng thống kê các chi tiết	45
3.1. Cấu tạo các chi tiết của sản phẩm	45

3.2. Bảng thống kê các chi tiết.....	46
4. Quy trình lắp ráp	47
4.1. Chuẩn bị	47
4.2. Trình tự may.....	48
5. Sơ đồ lắp ráp, sơ đồ khối gia công sản phẩm chân váy	54
6. Một số sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may chân váy	55
7. Thực hành.....	56
BÀI 5: CÔNG NGHỆ MAY ÁO VÁY	64
1. Đặc điểm hình dáng của áo liền váy	65
2. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật.....	65
3. Cấu tạo và bảng thống kê các chi tiết	66
3.1. Cấu tạo các chi tiết của sản phẩm	66
3.2. Bảng thống kê các chi tiết.....	67
4. Quy trình lắp ráp	67
4.1. Chuẩn bị	68
4.2. Phương pháp may áo liền váy.....	68
5. Sơ đồ lắp ráp, sơ đồ khối gia công áo váy	72
6. Một số sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may áo liền váy	73
.....	73
7. Tóm tắt trình tự thực hiện	73
TÀI LIỆU CẦN THAM KHẢO:	79

MÔĐUN MAY VÁY, ÁO VÁY

Mã số của mô đun: MĐMTT 21

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

- Vị trí

+ Môđun May váy, áo váy là môđun chuyên môn nghề May thời trang hệ cao đẳng và được bố trí học sau môđun Thiết kế trang phục 4. Môđun May váy, áo váy bao gồm các bài học về may các bộ phận của váy, áo váy và may váy, áo váy cơ bản.

- Tính chất

+ Môđun May váy, áo váy là môđun mang 1 là môđun chuyên môn nghề trong danh mục các môn học, môđun đào của hệ Cao đẳng nghề May thời trang, học lý thuyết kết hợp với thực hành nhằm tiền đề cho các môđun may tiếp theo.

- Ý nghĩa

+ Qua môđun này nhằm trang bị cho người học những kỹ năng cơ bản về vẽ mặt cắt một số chi tiết cũng như các cụm chi tiết may, và may hoàn chỉnh được váy, áo váy cơ bản từ đó làm tiền đề cho các môn học may tiếp theo.

- Vai trò:

+ Môđun may áo váy là môđun bắt buộc mang tính tích hợp giữa lý thuyết và thực hành.

Mục tiêu của môđun :

- Mô tả được đặc điểm của sản phẩm váy, áo váy;

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may các bộ phận váy, áo váy;

- Xây dựng được quy trình lắp ráp và vẽ được mặt cắt của các bộ phận váy, áo váy;

- May hoàn chỉnh váy, áo váy đảm bảo quy cách, yêu cầu kỹ thuật và định mức thời gian;

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

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

Nội dung của môđun :

Số TT	Tên các bài trong mô đun	Thời gian			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành	Kiểm tra*
1	Bài mở đầu : Giới thiệu môđun may váy, áo váy	1	1		
2	Công nghệ may các kiểu cổ	11	3	7	1
3	Công nghệ may các kiểu khoá kéo	6	2	4	
4	Công nghệ may các kiểu cạp	6	2	2	2
5	May váy	17	3	14	
6	May áo váy	18	4	12	2
Thi kết thúc modun		1			1
Cộng		60	15	39	6

BÀI MỞ ĐẦU

1. Khái quát trọng tâm nội dung của môđun :

- Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may của các cụm chi tiết : váy, áo váy;
- Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm : váy, áo váy;
- Vẽ mặt cắt chi tiết và các cụm chi tiết của sản phẩm váy, áo váy;
- May hoàn chỉnh váy, áo váy 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 : váy, áo váy;
- Quy trình và sơ đồ lắp ráp sản phẩm : váy, áo váy;
- 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 váy, áo váy 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 váy, áo váy 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. Võ Phước Tấn, KS. Bùi Thị Cẩm Loan, KS, Trần Thị Kim Phượng
- *Giáo trình công nghệ may*- Trường đại học công 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

CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU CỔ

Mã bài : MĐMTT 21-01

Giới thiệu :

Với một sản phẩm là áo váy hay các loại áo khác thì bộ phận cổ áo là rất quan trọng đối với người mặc. Có rất nhiều loại cổ áo cơ bản và dựa vào nó người ta phát triển thành vô số các kiểu cổ áo thời trang. Nhưng đối với cổ áo váy nói riêng thì người ta thường có hai phương pháp may chung dành cho các loại cổ đó là cổ không có lá cổ (cổ tim, cổ vuông, cổ thuyền, cổ UV, cổ tròn) và cổ có lá cổ (cổ lá sen, cổ đực không chân, cổ sam, cổ đực có chân vv...). Đối với các loại cổ có lá cổ như cổ lá sen, cổ đực có chân sinh viên đã được học ở mô đun May áo sơ mi nam, nữ vì vậy ở mô đun sẽ tiếp tục nghiên cứu tới phương pháp may cổ đực không chân và cổ không có lá cổ là một loại trong những loại cổ thường dùng nhiều cho các sản phẩm áo váy.

Mục tiêu của bài

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may kiểu cổ có lá cổ (cổ đực không chân), cổ không có lá cổ (cổ tim, cổ chữ V, cổ chữ U vv...)
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của kiểu cổ không có lá cổ, cổ có lá cổ;
- May được các kiểu cổ không có lá cổ, cổ có lá cổ 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 cổ không lá cổ.

Mục tiêu :

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may kiểu cổ không có lá cổ (cổ tim, cổ chữ V, cổ chữ U vv...)
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của kiểu cổ không có lá cổ;
- May được các kiểu cổ không có lá cổ, 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;

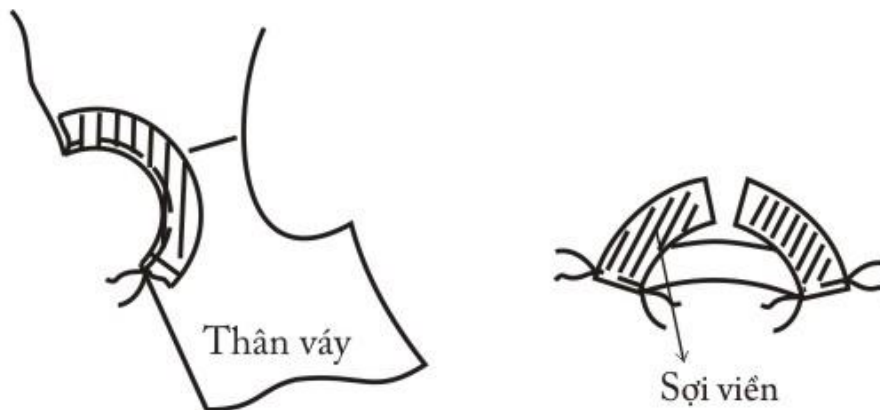
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

1.1. Đặc điểm.

- Là kiểu cổ không có phần bẻ lật ra bên ngoài mà chỉ dùng đấp cổ may lộn với thân áo váy để tạo thành vòng cổ của váy. Bao gồm các loại không có lá cổ thường gặp như (cổ tim, cổ vuông, cổ thuyền, cổ UV, cổ tròn).

1.2. Cấu tạo:

- Sợi viền : 02
- Thân váy đã ráp vai con : 01



Hình 1.1. Cấu tạo các chi tiết may cổ áo không có lá cổ

1.3. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật.

1.3.1. Quy cách.

- Hình dáng vị trí cổ theo mẫu.
- Đường may chắp đấp cổ vào thân 0,5cm.
- Đường may mí lên đấp cổ 0,1cm
- Mật độ mũi may 4-5 mũi/cm.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật.

- Cổ đúng kích thước, đúng hình mẫu.
- Cổ bảo đảm cân đối, đối xứng : tròn đều, tra cổ phải chính xác, không bai thân lệch họng cổ.
- Cổ may xong phải êm, đều.
- Các đường may phải đều đẹp, bền chắc, không nhăn, rút chỉ.
- Vệ sinh công nghiệp.

1.4. Phương pháp may .

Bước 1 : Kiểm tra các chi tiết

- Kiểm tra các chi tiết : Thân áo đã may vai con, sợi viền đúng chiều canh sợi, theo yêu cầu của sản phẩm, đúng kích thước bán thành phẩm, không loang màu, lỗi sợi.

Bước 2 : May can đáp cổ :

- Là dán dính vào đáp cổ.

- Úp hai mặt phải đáp cổ thân trước và thân sau vào nhau, sắp bằng mép, may to 1 cm, sau đó là rẽ.

Bước 3 : May lộn đáp cổ.

- Đặt mặt phải đáp cổ úp vào mặt phải thân áo, sắp đường can đáp cổ trùng đường can vai con thân áo. May lộn đáp cổ cách đều vòng cổ 0,5 cm.

- Bấm nhả xung quanh đáp cổ cách đường may lộn 0,2cm (đối với cổ tròn). Bấm nhả tại điểm góc cổ (đối với cổ vuông).

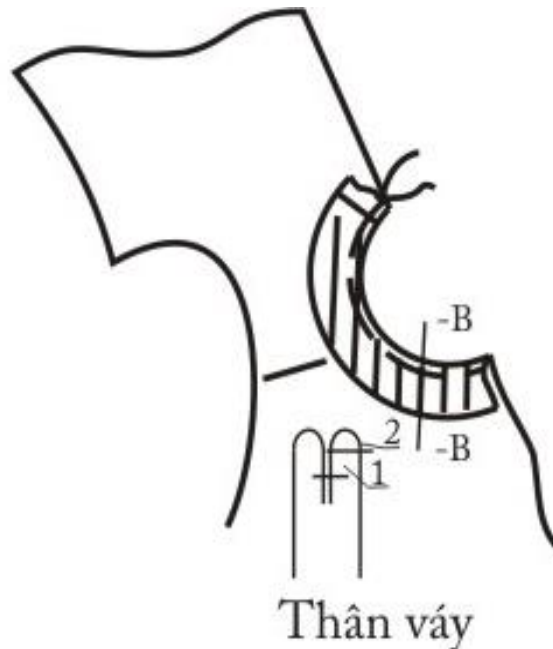
Bước 4 : May chặn đáp cổ

- Cạo lật đáp cổ sát đường may, may chặn đáp cổ sát mí.

Bước 5 : Vắt chân đáp cổ

- Dùng kim tay vắt nhân tự chân đáp cổ vào thân áo, mật độ mũi vắt là 2 mũi/ 1cm.

1.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 1.2. Mặt cắt tổng hợp của cổ áo không có lá cổ

1. Đường may chắp thân váy với sợi viền

2. Đường may mí đè lên sợi viền

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

STT	Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục, ngăn ngừa
1	Cổ áo bị bai, vụn nhãn dùm	Khi may kéo thân nhiều, hoặc không bai sợi viền	Khi may để êm thân váy, hơi kéo bai sợi viền
2	Hai bên họng cổ không bằng nhau	Khi may cầm thân không đều,	Cầm đều thân khi may
3	Cổ áo không đúng hình dáng ban đầu	Đường may chắp sợi viền vào thân áo váy không đúng qui cách, không đều	May đúng qui cách, đúng yêu cầu kỹ thuật
4	Vắt nhân tự để lộ chỉ ra ngoài	Khi vắt nhân tự để kim qua mặt phải của vải	Chỉ lấy một sợi vải ở mặt trái khi vắt nhân tự

1.7. Thực hành.

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Kiểm tra các chi tiết	Mẫu, thước, kéo	- Thân áo đã may vai con, sợi viền đúng chiều canh sợi theo yêu cầu của sản phẩm, đúng kích thước bán thành phẩm, không loang màu, lỗi sợi.	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn - Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	May can đáp cổ :	Máy 1 kim	- Úp hai mặt phải đáp cổ thân trước và thân sau vào nhau, sắp bằng mép, may to 1 cm, sau đó là rẽ.	- Mặt phải của đáp cổ úp vào mặt phải của thân áo váy - Khi may hơi bai lá nếp theo chiều ngang vải.
3	May lộn đáp cổ.	Máy 1 kim	- Đặt mặt phải đáp cổ úp vào mặt phải thân áo, sắp đường can đáp cổ trùng đường can vai con thân áo. May lộn đáp cổ cách đều vòng cổ 0,5 cm.	- Bấm nhả xung quanh đáp cổ cách đường may lộn 0,2cm (đối với cổ tròn). Bấm nhả tại điểm góc cổ (đối với cổ vuông).

4	Máy chặ đáp cổ	Máy 1 kim	Máy chặ đáp cổ - Cạo lậ đáp cổ sá đường may, may chặ đáp cổ sá mí.	- Bắ cách mũi may từ 1 – 2 s vải
5	Vắ chân đáp cổ	Kim tay	- Dừ kim tay vắ nh tự ch đáp cổ vào th áo, mậ độ mũi vắ là 2 mũi/ 1 cm.	- Khi vắ kh được đ lộ chỉ ra mặt ngoài
6	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách		

2. May cổ đứ không ch

Mục tiêu

- Trình bày được quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may kiểu cổ đứ không ch
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của kiểu cổ đứ không ch;
- May được các kiểu cổ đứ không ch, 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.

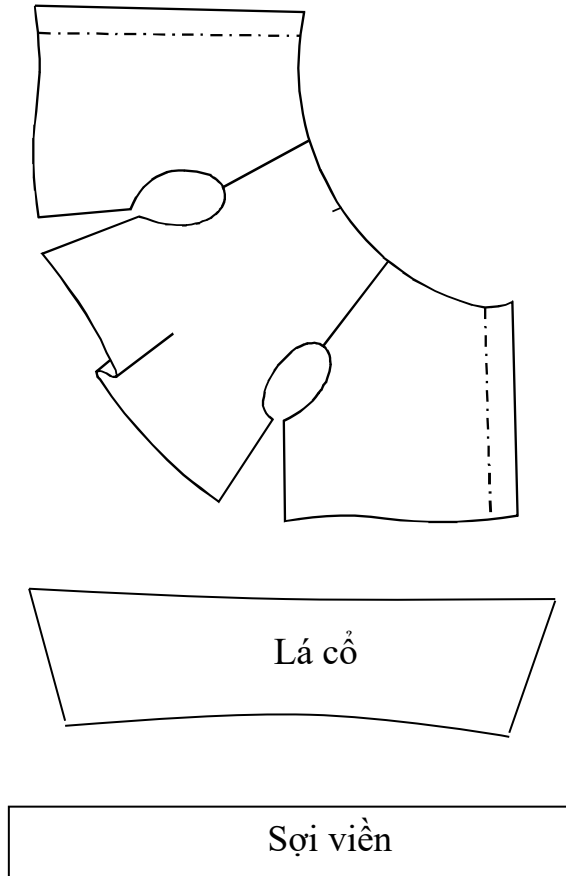
1.1. Đặc điểm

Là loại cổ cài, có phần bản cổ bẻ lậ ra ngoài thân áo váy, đầu bản cổ nhọn ch

chân cổ được may kín nhờ sợi viền. Thường dùng để may cho các loại áo váy mở cúc ở thân trước.

1.2. Cấu tạo

- Bản cổ : 02 chi tiết
- Sợi viền : 01 chi tiết
- Áo đã may vai con



Hình 2.1.cấu tạo các chi tiết may cổ đực không chân

1.3. Quy cách - Yêu cầu kỹ thuật

1.3.1. Quy cách

- Hình dáng vị trí cổ theo mẫu
- Bản rộng giữa cổ: 4,5 cm
- Chiều dài vòng cổ: 38 cm
- Đường may tra cổ vào vòng cổ thân áo 0,5 cm
- May mí sợi viền lên thân áo 0,1 cm
- Bản to sợi viền 0,6 cm
- Mật độ mũi may 4-5 mũi/cm.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Cổ đúng vị trí, kích thước, đúng hình mẫu.
- Cổ bảo đảm cân đối, đối xứng: đầu bản cổ nhọn đều, tròn thì tròn đều, tra cổ phải chính xác, không bai thân lệch hòng cổ.
- Cổ và sợi viền phải êm phẳng, viền chân cổ đều, không bị vắn, sóng cổ và hai bên bản cổ cạo lé về phía nẹp 0,1cm, sợi viền phải to đều.
- Các đường may phải đều đẹp, bền chắc, không nhăn, rút chỉ.
- Vệ sinh công nghiệp.

1.4. Phương pháp may

Bước 1: Kiểm tra bán thành phẩm và sang dấu.

- Kiểm tra các chi tiết: Thân áo đã may vai con, bản cổ, sợi viền đúng chiều canh sợi, theo yêu cầu của sản phẩm, đúng kích thước bán thành phẩm, không loang màu, lỗi sợi.

- Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái lá nẹp cổ áo, sau đó sang dấu

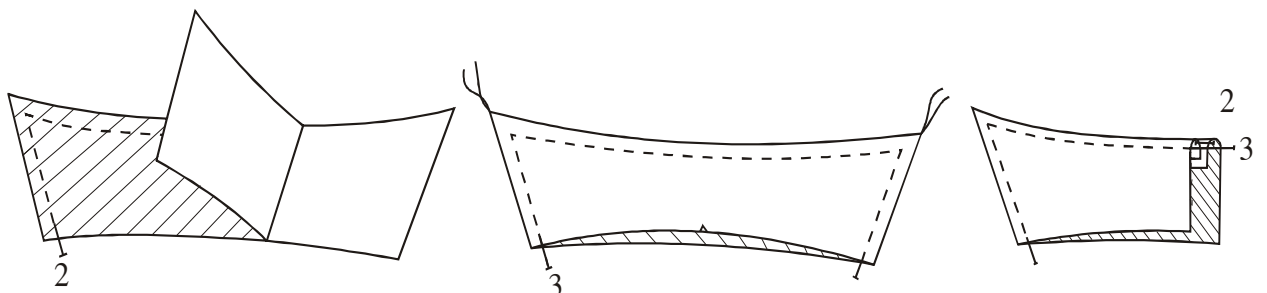
* Yêu cầu: Đường sang dấu chính xác, sắc nét và bám sát mẫu, ép Mex cổ phải chắc chắn, không bị bong, rộp

Bước 2 : May lộn bản cổ.

Lá ngoài để dưới, lá nẹp để trên, hai mặt phải vải úp vào nhau, sắp các mép vải bằng nhau. May lộn bản cổ áo theo đường phấn hoặc theo mẫu. Đầu và cuối đường may lại mũi.

**Chú ý:* Khi may phải kéo căng lần cổ nẹp để lần cổ ngoài có đủ một lượng dư cần thiết để khi lộn cổ được mo úp, không vênh lệch, đến điểm đầu cổ còn một mũi chỉ thì cắm kim dừng lại rồi lộn một đoạn chỉ qua để khi lộn đầu cổ được nhọn và thoát êm.

Sau đó sửa lộn bản cổ: sửa dư đường may xung quanh (0,5 - 0,7) cm, riêng góc tròn hai đầu bản cổ dùng vạch chun đường may hoặc lược hơi chun cầm lại. Cạo sát đường may lộn về phía lá nẹp, may mí lé cổ vào lá nẹp và đè lên đường may lộn. Dùng bàn là có nhiệt độ thích hợp với nguyên liệu may, là ép bản cổ êm phẳng đủ độ mo lé. Đặt mẫu kiểm tra dáng cổ và làm dấu đường



may tra cổ lên lá ngoài. Sửa đường may tra cổ (0,5 - 0,7) cm.

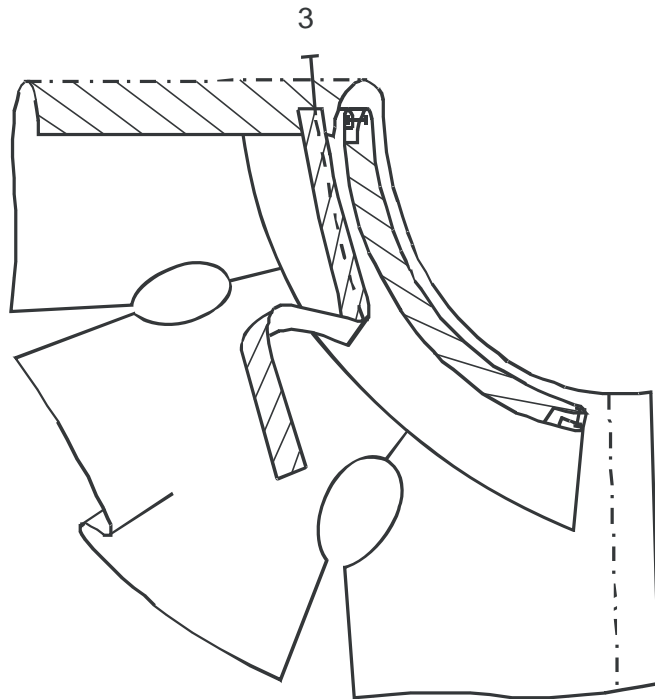
Hình 2.2. May lộn bản cổ

Bước 3. Tra cổ vào vòng cổ thân áo váy:

Trước khi tra cổ cần kiểm tra dài bản cổ với vòng cổ thân áo xem có bằng nhau không. Đánh dấu điểm giữa thân áo và hai điểm đầu họng cổ lên lá ngoài bản cổ.

Thân áo để dưới cổ để trên mặt phải lá nẹp cổ úp vào mặt phải thân áo. Đặt đầu chân cổ đúng đường giao khuy, bề lật nẹp về mặt phải thân áo, mép nẹp chồm lên trên cổ áo. May từ mép gấp nẹp thân bên trái vào cách mép nẹp 1cm, đặt sợi viền lên trên cùng (sợi viền để xoả hoặc gấp đôi), may tiếp đến nẹp thân bên phải đường may cách các mép vải 0,5 cm.

Bấm nhả đường tra cổ cách đường chỉ may 0,2cm để khi may mí viền chân cổ khỏi găng và vụn. Lộn đầu nẹp lật về phía mặt trái thân áo, cạo mép nẹp cho chét nếp, hai bên đầu nẹp phải cân đối và vuông góc. Cạo lớp viền lật xuống đường tra cổ, bề gấp sợi viền to đều 0,6 cm hoặc tùy theo quy định đối với viền để xoả. May mí sợi viền lên thân áo.



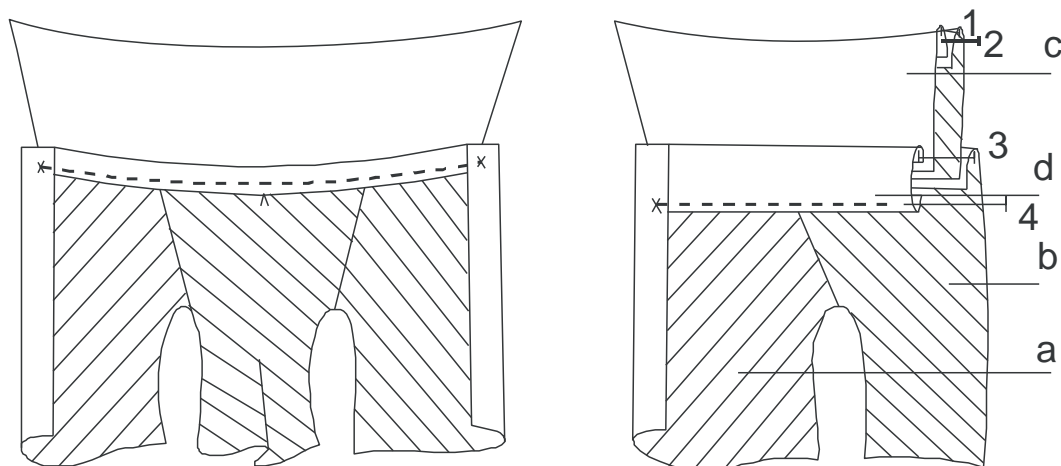
Hình 2.3. Tra bản cổ vào thân váy

Bước 4: Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp

- Kiểm tra kích thước, hình dáng, vị trí cổ theo quy cách và yêu cầu kỹ thuật.

- Làm sạch sản phẩm

1.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 2.4. Mặt cắt tổng hợp

- a. Thân sau
- b. Thân trước
- c. Bản cổ
- d. Sợi viền
- 1. May lộn cổ
- 2. Tra cổ vào vòng cổ thân áo
- 3. May mí sợi viền lên thân áo.

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

STT	Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục, ngăn ngừa
1	Hai đầu cổ không bằng nhau	Khi may may không đúng qui cách, hoặc khi tra cổ áo vào thân không lấy dấu chính xác	Khi may đúng qui cách, khi tra cổ vào thân phải lấy dấu
2	Diều mí cổ không đều, bị sênh mí	May không đúng kỹ thuật	Khi may mí diều phải vút cho êm phẳng, diều mí đều đúng theo yêu cầu kỹ thuật
3	Sợi viền không đều	May không đúng kỹ thuật	May đúng qui cách, đúng yêu cầu kỹ thuật

1.7. Thực hành

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Kiểm tra bán	Mẫu, thước, kéo	- Kiểm tra các chi tiết: Thân áo đã may vai con, bản cổ, sợi	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn

	thành phẩm và sang dấu.			<p>viền đúng chiều canh sợi, theo yêu cầu của sản phẩm, đúng kích thước bán thành phẩm, không loang màu, lỗi sợi.</p> <p>- Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái lá nẹp cổ áo, sau đó sang dấu</p> <p>* Yêu cầu: Đường sang dấu chính xác, sắc nét và bám sát mẫu, ép Mex cổ phải chắc chắn, không bị bong, rộp</p>	- Xác định đúng vị trí và mặt vải
2	May lộn bản cổ.	Máy kim	1	<p>- Lá ngoài để dưới, lá nẹp để trên, hai mặt phải vải úp vào nhau, sắp các mép vải bằng nhau. May lộn bản cổ áo theo đường phấn hoặc theo mẫu. Đầu và cuối đường may lại mũi.</p>	Khi may phải kéo căng lần cổ nẹp.
3	Tra cổ vào vòng cổ thân áo váy:	Máy kim, kéo	1	<p>- Trước khi tra cổ cần kiểm tra dài bản cổ với vòng cổ thân áo xem có bằng nhau không. Đánh dấu điểm giữa thân áo và hai điểm đầu họng cổ lên lá ngoài bản cổ.</p> <p>Thân áo để dưới cổ để trên mặt phải lá nẹp cổ úp vào mặt phải thân áo. Đặt đầu chân cổ đúng đường giao khuy, bẻ lật nẹp về mặt phải thân áo, mép nẹp chồm lên trên cổ áo. May từ mép gập nẹp thân bên trái vào cách mép nẹp 1cm, đặt sợi viền lên trên cùng (sợi viền để xoả hoặc gập đôi), may tiếp đến nẹp thân bên phải</p> <p>đường may cách các mép vải</p>	<p>Bám nhả đường tra cổ cách đường chỉ may 0,2cm để khi may mí viền chân cổ khỏi găng và vụn. Lộn đầu nẹp lật về phía mặt trái thân áo, cạo mép nẹp cho chét nếp, hai bên đầu nẹp phải cân đối và vuông góc. Cạo lớp viền lật xuống đường tra cổ, bẻ gấp sợi viền to đều 0,6 cm hoặc tùy theo quy định đối với viền để xoả. May mí sợi viền lên thân áo.</p>

		0,5 cm.	
4	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách	

GHI NHỚ

- Yêu cầu kỹ thuật đối với cổ không có lá cổ, cổ đực không chân
- Mặt cắt tổng hợp của cổ không có lá cổ, cổ đực không chân
- Phương pháp may cổ không có lá cổ, cổ đực không chân

CÂU HỎI

1. Nêu phương pháp may cổ không có lá cổ, cổ đực không chân
2. Vẽ mặt cắt tổng hợp khi may cổ không có lá cổ, cổ đực không chân
3. Nêu những sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may cổ không có lá cổ, cổ đực không chân.

BÀI 2
CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU KHÓA KÉO
Mã bài : MĐMTT 21 - 02

Giới thiệu :

Với một sản phẩm là váy, hay áo váy thì khóa cũng là bộ phận quan trọng đối với người mặc. Có rất nhiều kiểu khóa với các phương pháp may khác nhau nhưng thông thường với các loại váy thì thường có hai phương pháp may đó là may theo khóa trần và may khóa dẫu. Khóa đôi khi khóa còn là bộ phận trang trí, điểm nhấn cho trang phục váy, áo váy cũng như các trang phục khác.

Mục tiêu của bài

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

Nội dung chính:

1. May khóa kéo

Mục tiêu :

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

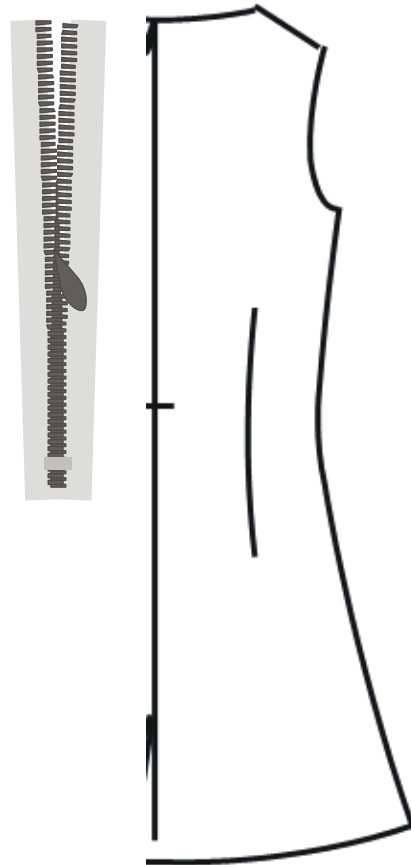
1.1. Đặc điểm

Là loại khóa được tra vào với thân sản phẩm, khóa không lộ thân lên bề mặt sản phẩm. Thân khóa có răng là loại răng cưa mặt trên không lộ răng. Tay kéo được làm bằng sắt có hình giọt nước nhỏ, dài khoảng 1cm.

Ứng dụng may để mở thân váy, áo quần nữ, quần áo dài. Thường được may ở thân sau của váy hoặc phía cạnh sườn

1.2. Cấu tạo

- Thân sau váy : 0`2
- Khóa : 01



Hình 2.1. Cấu tạo các chi tiết may khóa giọt lệ.

1.3. Quy cách, yêu cầu kỹ thuật :

1.3.1. Quy cách

- Hình dáng vị trí khóa đúng thông số
- Đường may chắp sống lưng thân sau 3cm
- Mật độ mũi may 4-5 mũi/cm.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật:

- Khóa may xong phải kín khóa tra khít không lộ thân khóa ra bên ngoài sản phẩm không bị nhăn, bị dợn sóng, thân váy không bị nhăn, bị bai .
- Khóa tra xong phải có hình dạng kích thước đúng yêu cầu
- Các đường may phải đều đẹp, bền chắc, không nhăn, rút chỉ.
- Vệ sinh công nghiệp

1.4.Phương pháp may.

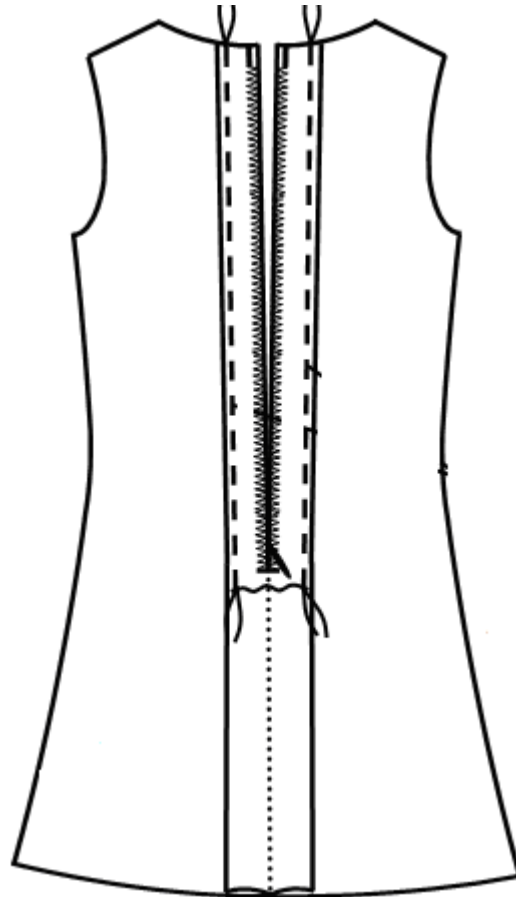
Bước 1: May nối sống lưng thân sau, là phẳng thân áo, là thân khóa trước khi may. Khi là khóa phải chú ý để nhiệt độ nhỏ và là cẩn thận không làm hỏng răng khóa. Đánh dấu vị trí tra khóa.

Bước 2: Dùng chân vịt nửa hoặc chân vịt chuyên dùng để tra khóa. Đặt thân nằm dưới, mặt trái ngửa lên. Đặt khóa lên trên mặt phải úp xuống (Kéo khóa xuống) sao cho cạnh trong cùng của răng khóa trùng với đường thiết kế. May lược khóa lên thân sau, đường may lược cách răng khóa 0,5cm. Khi may lược khóa hơi kéo khóa để tránh trường hợp khóa may xong bị dợn sóng.

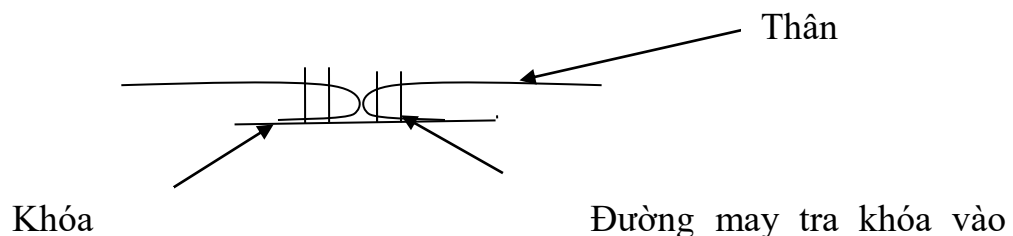
Bước 3: Trải một bên thân áo nằm êm trên mặt bàn, mặt trái của khóa ngửa lên. Đè răng khóa sát xuống mặt bàn và tra khóa theo đường rãnh của răng khóa. May từ đầu cổ tới vị trí cuối chiều dài đường xẻ, lại mũi cuối đường may. Sau khi đã tra xong 1 bên khóa ta khéo khóa lên đánh dấu vị trí tra trên thân khóa, tra tiếp bên khóa còn lại vào thân sản phẩm còn lại, may cạnh còn lại tương tự nhưng may từ dưới từ lên, lại mũi ở đầu đường may. Lưu ý đường may không được trùng lên răng khóa, và phải thẳng hàng với đường nối sống lưng.

Bước 4: Kiểm tra, hoàn thiện sản phẩm. Sau khi may xong kiểm tra xem đường may đạt yêu cầu hay chưa rồi mới kéo khóa lên.

1.5. Mặt cắt tổng hợp.



Hình 2.2. Mặt trong thân sau áo váy



Hình 1.2 Mặt cắt tổng hợp tra khóa giọt lệ

1.6. Một số dạng sai hỏng và cách khắc phục.

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Khóa bị dợn sóng.	Do các lớp vải bị bai giãn, không kéo dây khóa khi may.	Cầm thân khi may lược dây kéo, hơi kéo dây khóa khi tra.
2	Khóa tra không đều.	Do sang dấu vị trí khóa sai.	Sang dấu lại vị trí khóa.

3	Thân sản phẩm nhấn nhúm.	Do không bai giãn sản phẩm khi may.	Tra lại khóa, khi tra khóa phải bai giãn nhẹ thân áo cho êm phẳng.
4	Khóa tra xong không khít.	Không sang dấu trước khi may, may không sát răng của khóa.	Tra lại khóa, tra sát chân răng khóa.

1.7. Thực hành.

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	May nối sống lưng, là thân khóa trước khi may.	Mẫu, thước, phấn	- Úp hai mặt phải thân sau vào nhau may nối sống lưng thân sau	- Khi là khóa phải chú ý để nhiệt độ nhỏ và là cẩn thận không làm hỏng răng khóa. Đánh dấu vị trí tra khóa.
2	May lược khóa vào thân áo	Máy 1 kim, chân vịt nửa hoặc chân vịt chuyên dùng	- Đặt thân nằm dưới, mặt trái ngửa lên. Đặt khóa lên trên mặt phải úp xuống (Kéo khóa xuống) sao cho cạnh trong cùng của răng khóa trùng với đường thiết kế. May lược khóa lên thân sau, đường may lược cách răng khóa 0,5cm.	Khi may lược khóa hơi kéo khóa để tránh trường hợp khóa may xong bị dợn sống.
3	Tra khóa vào thân sản phẩm	Máy 1 kim	Trải một bên thân áo nằm êm trên mặt bàn, mặt trái của khóa ngửa lên. Đè răng khóa sát xuống mặt bàn và tra khóa theo đường rãnh của răng khóa. May từ đầu cổ tới vị trí cuối chiều dài đường xẻ, lại mũi cuối đường may. Sau khi đã tra xong 1 bên khóa ta khéo khóa lên	Lưu ý đường may không được trùng lên răng khóa, và phải thẳng hàng với đường nối sống lưng.

			đánh dấu vị trí tra trên thân khóa, tra tiếp bên khóa còn lại vào thân sản phẩm còn lại, may cạnh còn lại tương tự nhưng may từ dưới từ lên, lại mũi ở đầu đường may.	
4	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách và yêu cầu kỹ thuật		

2. Phương pháp may khoá trần.

Mục tiêu :

- Trình bày được cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may khoá trần;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của các kiểu khoá trần;
- May được các kiểu khoá 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;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

2.1. Đặc điểm, hình dáng.

Là kiểu khoá thường được may ở nẹp thân trước của áo váy hoặc các loại váy có chất liệu dày như dạ, kaki, bò ...v v. May xong răng khóa để lộ ra ngoài thường để trang trí thêm cho sản phẩm.

2.2. Cấu tạo:

- Thân trước áo váy : 0`2
- Đáp thân (nẹp áo váy) : 02
- Khóa : 01



Hình 2.1. Các chi tiết may khóa trần

2.3. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật

2.3.1. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật

- Hình dáng vị trí khóa đúng thông số
- Dài khoá 30cm
- Độ rộng của răng khoá 1,5cm
- Mật độ mũi may 4-5 mũi/cm.

2.3.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Khoá phải êm phẳng không lượn sóng
- Thân áo phẳng, không xếp ly, không nhăn
- Các vị trí đối xứng nhau (đường đầu cổ, chân đường bở)
- Nẹp cân đối, tâm khoá trùng tâm nẹp
- Các đường mí diều phải cách đều răng khoá
- Giữa nẹp áo và thân chính phải êm, phẳng
- Đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và vệ sinh công nghiệp

2.4. Phương pháp may:

Bước 1: Kiểm tra chi tiết ,sửa, sang dấu. Kiểm tra độ dài của khoá nẹp, xác định đúng vị trí và mặt vải.

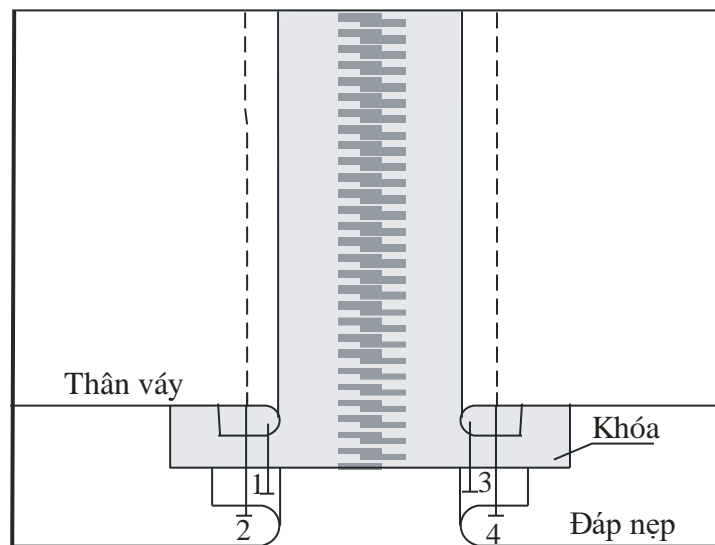
Bước 2: May khoá vào lần chính bên phải . Đặt mặt phải của khoá với mặt phải của lần chính May đúng đường sang dấu, đường may 1cm

- Đặt mặt phải của khoá với mặt phải của lần chính

Bước 3: Kéo khoá và sang dấu các vị trí chân khoá, hõng cổ, ‘kbjtrước

Bước 4: Kiểm tra, hoàn thiện sản phẩm. Sau khi may xong kiểm tra xem đường may đạt yêu cầu hay chưa rồi mới kéo khoá lên.

2.5. Vẽ mặt cắt tổng hợp



Hình 2.2. Hình vẽ mặt cắt tổng hợp may khóa trần.

2.6. Dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Khoá không thẳng, bị vặn	-Không kéo căng khoá khi tra vào thân	- Đặt khoá chính xác và kéo căng khi tra vào lần chính
2	Đường mí bị sênh	-Khi tra khoá với lần nẹp không may trùng khít, chính xác theo đường may của lần chính	- May chính xác
3	-Đầu khoá cổ lệch nhau không vuông	- Gập đầu khoá không chính xác	- Gập đầu khoá theo đúng yêu cầu của sản

	góc với cạnh cổ và đường khoá		phần.
4	Các vị trí hai bên thân: cổ, đê cúp, đai áo không đối xứng	_Sang dấu không chính xác	- Kéo khoá tằng và sang dấu các vị trí chính xác trên cạnh khoá

2.7. Thực hành

TT	Bước công việc	Dụng cụ	Yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra chi tiết. - Sửa, sang dấu.	Kéo, thước, phấn	- Kiểm tra độ dài của khoá nẹp.	- Kiểm tra sau mỗi công đoạn. - Xác định đúng vị trí và mặt vải.
2	- May khoá vào lần chính bên phải.	Máy 1 kim	- May đúng đường sang dấu. Đường may 1 cm.	- Đặt mặt phải của khoá với mặt phải của lần chính. - Đặt chân khoá sát với đai áo.
3	- Kéo khoá và sang dấu các vị trí đai, họng cổ, đê cúp thân trước.	Phấn sang dấu	-Sang dấu vị trí cân đối, chính xác.	- Khi sang dấu để khoá phẳng, không vắn.
4	- May khoá vào lần chính bên trái.	Máy 1 kim	- Đường may êm phẳng 1cm.	- 2 mặt phải úp vào nhau và may vào cạnh của khoá. - Đảm bảo chính xác các vị trí đã sang dấu đối xứng nhau.
5	- Lộn trái thân áo và may lần nẹp với cạnh khoá.	Máy 1 kim	- Đường may phải đều, trùng khít với đường may với lần chính. - Đường may đều 1cm.	- Trước khi may gấp đầu khoá trên vuông góc với cạnh cổ theo đúng yêu cầu.
6	- Mí điều khoá.	Máy 1 kim	- Đường may mí cặp chì cả lần chính và	Đường may êm phẳng, chính xác.

			nẹp 0.1cm. - Đường may đều 0.6cm.	
7	Kiểm tra	Kiểm tra về thống số, quy cách.		

GHI NHỚ

- Yêu cầu kỹ thuật đối với khóa trần, khóa kéo
- Mặt cắt tổng hợp của khóa trần, khóa kéo
- Phương pháp may khóa trần, khóa kéo

CÂU HỎI

1. Nêu phương pháp may khóa trần, khóa kéo
2. Vẽ mặt cắt tổng hợp khi may khóa trần, khóa kéo
3. Nêu những sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may khóa trần, khóa kéo.

BÀI 3
CÔNG NGHỆ MAY CÁC KIỂU CẠP
Mã bài : MĐMTT 21 - 03

Giới thiệu :

Với một sản phẩm là váy, hay áo váy thì khóa cũng là bộ phận quan trọng đối với người mặc. Có rất nhiều kiểu khóa với các phương pháp may khác nhau nhưng thông thường với các loại váy thì thường có hai phương pháp may đó là may theo khóa trần và may khóa dấu. Khóa đôi khi khóa còn là bộ phận trang trí, điểm nhấn cho trang phục váy, áo váy cũng như các trang phục khác.

Mục tiêu của bài:

- Trình bày được cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cạp liền, cạp rời;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của các kiểu cạp;
- May được các kiểu cạp 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;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập.

Nội dung chính:

1. May cạp liền

Mục tiêu :

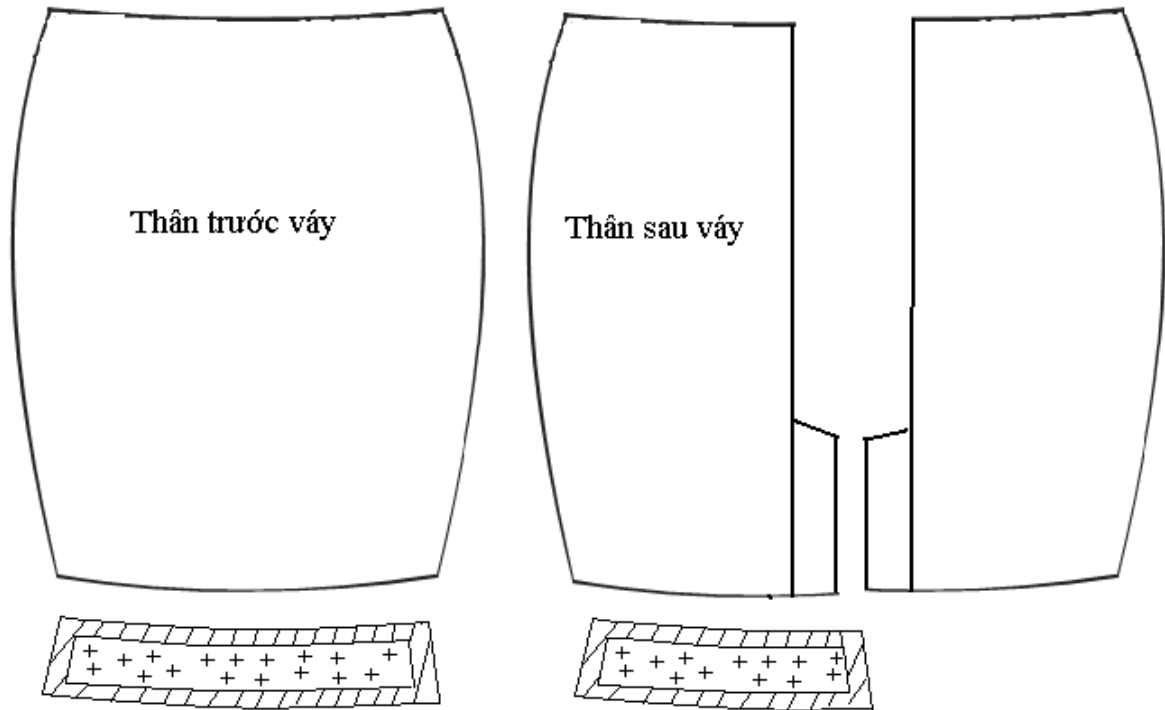
- Trình bày được cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cạp liền ;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của các kiểu cạp liền;
- May được các kiểu cạp liền đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình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

1.1. Đặc điểm:

- Là kiểu cạp được may liền vào thân sản phẩm khi may áo dụng cho các sản phẩm chân váy và

1.2. Cấu tạo:

- Thân trước váy : 01
- Thân sau váy : 02
- Cạp lót trước : 01
- Cạp lót sau: 02



Hình 3.1. Cấu tạo các chi tiết may cạp liền của váy.

1.3. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật :

1.3.1. Quy cách

- Hình dáng cạp đúng thông số
- Đường tra cạp 0,8cm
- Đường lược giữ lé đều 0.2cm
- Mật độ mũi may 4-5 mũi/cm.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật:

- Cạp may xong to đều
- Đường may đều không cầm bai, không tụt sỏ
- Đường lược giữ lé đều mũi kim không bị lộ ra ngoài thân váy

1.4. Phương pháp may

Bước 1: Là dán dụng lót cạp

- **Cắt dựng :** Dựng cắt cong theo lót cạp và chiều dài kích thước đã cho.

- **Là dán dựng :** lót cạp để dưới, dựng để sao cho mặt dưới dính của dựng tiếp xúc với mặt trái lót cạp. Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lần dựng cạp với lót cạp.

Bước 2: *May ráp lót cạp vào thân quần*

- Thân váy để dưới, lót cạp để trên. Mặt phải lót cạp úp vào mặt phải thân váy. Sắp đầu lót cạp dư hơn mép thân váy chỗ xẻ 1 cm và bằng mép chân cạp. May cách đều 1 cm.

Bước 3: *May điều đè lót cạp*

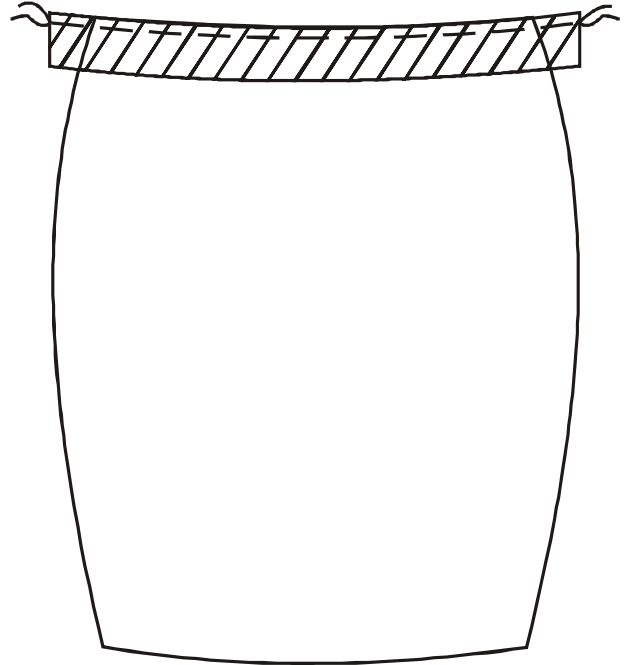
- Sau khi may ráp lót cạp xong, cạo lật lót cạp về phía trên . Cạo sát đường may, May điều đè lót cạp 0,4 cm.

Bước 4: *May giữ lót cạp*

- Bẻ gấp hai đầu lót cạp, sau đó bẻ gấp lót cạp về phía dưới thân váy, lược giữ mép thành cạp lé đều 0,2 cm về phía lót cạp.

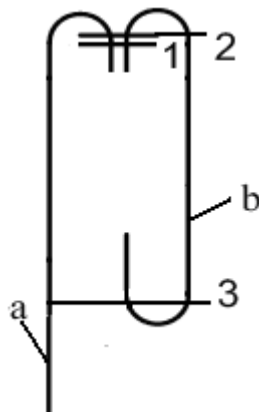
- Là ép chết nếp thành cạp váy.

- May giữ lót cạp với thân váy tại vị trí may ly và chiết.



1.5. Mặt cắt tổng hợp:

1. Đường may tra cạp lót vào thân váy
2. Đường may mí điều đè lên cạp lót
3. Đường may lược mép cạp dưới vào thân váy
 - a. Thân váy
 - b. Cạp váy



Hình 3.2. Mặt cắt tổng hợp

1.6. Các dạng sai hỏng :

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Cạp bị vặn	Do khi tra cạp vào thân không kéo bai cạp	Khi may cạp vào thân hơi kéo bai cạp
2	Cạp to không đều	Do đường tra cạp không đều.	Khi tra cạp vào thân váy đường may tra đều.
3	Thân sản phẩm nhăn nhúm.	Do bai cạp quá nhiều khi tra cạp hoặc cầm thân váy nhiều	Để êm thân váy khi tra cạp vào thân, không kéo bai nhiều cạp
4	Cạp may xong không êm	Đường lược cạp không đều	Tra lại cạp

1.7. Thực hành

STT	Bước công việc	Thiết bị, dụng cụ	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Cắt dụng Là dán dụng	Mẫu, thước, kéo, bàn là	- Dụng cắt cong theo lót cạp và chiều dài kích thước đã cho - Lót cạp để dưới, dụng để sao cho mặt dưới dính của dụng tiếp xúc với mặt trái lót cạp. Dùng bàn là với nhiệt độ thích hợp là dán lần dụng cạp với lót cạp	- Dụng phải cắt chính xác - Khi là dụng chú ý để nhiệt độ phù hợp
2	May ráp lót cạp vào thân sản phẩm	Máy 1 kim, chân vịt nửa hoặc chân vịt chuyên dùng	- Thân váy để dưới, lót cạp để trên. Mặt phải lót cạp úp vào mặt phải thân váy. Sắp đầu lót cạp dư hơn mép thân váy chỗ xẻ 1 cm và bằng mép chân cạp. May cách đều 1 cm.	- Khi may hơi bai cạp
3	May điều đè lót cạp	Máy 1 kim	Sau khi may ráp lót cạp xong, cạo lật lót cạp về phía trên . Cạo sát đường may, May điều đè lót cạp 0,4 cm.	
4	May giữ lót cạp	Máy 1 kim	- Bẻ gấp hai đầu lót cạp, sau đó bẻ gấp lót cạp về phía dưới thân váy, lược giữ mép thành cạp lé đều 0,2 cm về phía lót cạp. - Là ép chét nếp thành cạp váy. - May giữ lót cạp với thân váy tại vị trí may ly và chiết.	- Để êm cạp với thân váy khi may giữ lót cạp
4	Kiểm tra	Dựa vào thông số và quy cách và yêu cầu kỹ thuật		

2. May cạp rời.

Mục tiêu :

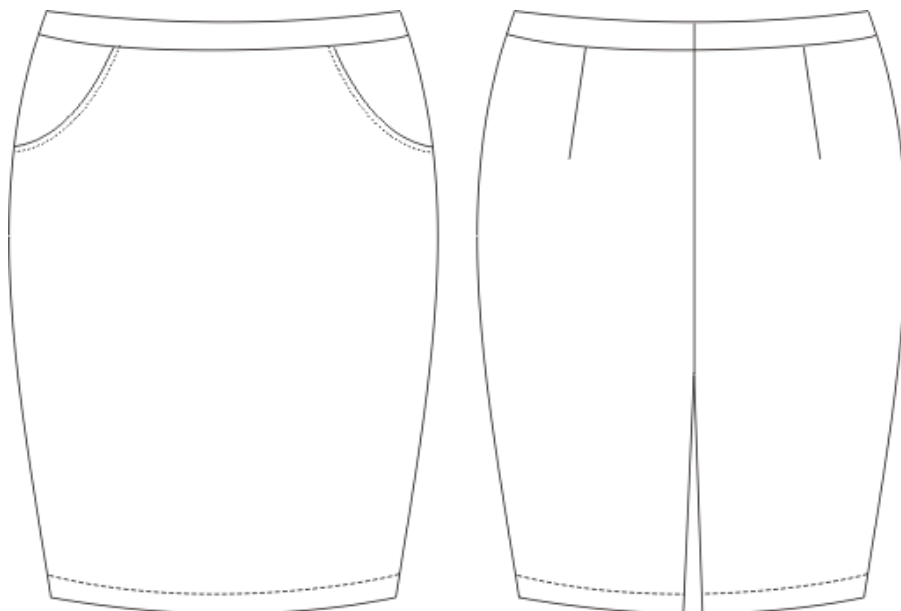
- Trình bày được cấu tạo, quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may cạp rời ;
- Vẽ được mặt cắt tổng hợp của các kiểu cạp rời;
- May được các kiểu cạp rời đúng trình tự, thao tác đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Xác định nguyên nhân và biện pháp sửa chữa các dạng sai hỏng thường gặp trong quá trình may;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

2.1. Đặc điểm:

- Là kiểu cạp được may rời với thân sản phẩm khi may áp dụng cho các sản phẩm chân váy và quần.

2.2. Cấu tạo:

- Thân trước váy : 01
- Thân sau váy : 02
- Cạp lót trước : 01
- Cạp lót sau: 02
- Cạp chính trước: 01
- Cạp chính sau: 02



2.3. Qui cách yêu cầu kỹ thuật

2.3.1. Qui cách:

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

2.3.2. 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
 - Cạp trong không vặn, đường mí lọt khe không bị sượt mí
 - Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

2.4. Phương pháp may

- **Bước 1:** - Kiểm tra bán thành phẩm
 - Ép mex 3 lá cạp chính.
 - Ép mex lên mặt trái của cạp, kiểm tra độ kết dính của mex.
- **Bước 2:** - May chập 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
- **Bước 3:** - Là gấp cạnh dưới của cạp
 - 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
- **Bước 4:** - Tra cạp vào thân váy.
 - Đặt thân váy nằm dưới, cạp nằm trên. Mặt phải của cạp chính úp lên mặt phải thân váy.

May một đường cách mép keo 0,1cm

2.5. Mặt cắt:

a. Cạp chính

b. Cạp lót

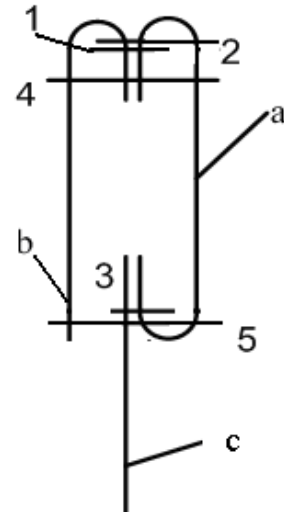
c. Thân sản phẩm

1. Đường may chắp hai lá cạp với nhau

2. Đường may điều đều lá cạp trong

3. Đường may tra cạp vào thân

4. Đường may ghim lá cạp lót vào thân



2.6. Các dạng sai hỏng :

STT	Dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Cách khắc phục
1	Cạp bị vặn	Do khi tra cạp vào thân không kéo bai cạp	Khi may cạp vào thân hơi kéo bai cạp
2	Cạp to không đều	Do đường tra cạp không đều.	Khi tra cạp vào thân váy đường may tra đều.
3	Thân sản phẩm nhăn nhúm.	Do bai cạp quá nhiều khi tra cạp hoặc cầm thân váy nhiều	Để êm thân váy khi tra cạp vào thân, không kéo bai nhiều cạp
4	Cạp may xong không êm	Đường lược cạp không đều	Tra lại cạp

2.7. Thực hành.

TT	Bước công việc	Thiết bị – dụng cụ	Quy cách – yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	- Kiểm tra	Kéo,	- Đầy đủ số lượng các chi	- Kiểm tra sau mỗi

	<p>bán thành phẩm</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ép mex 3 lá cạp chính 	<p>dưỡng, thuốc, bàn là</p>	<p>tiết :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ép mex lên mặt trái của cạp, kiểm tra độ kết dính của mex 	<p>công đoạn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xác định đúng vị trí đặt mex và mặt vải
2	<ul style="list-style-type: none"> - May chắp cạp chính với cạp lót - Điều lé cạnh trên của cạp 		<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Khi may 2 mặt phải úp vào nhau. - Đặt cạp lót ở dưới cạp chính ở trên
3	<ul style="list-style-type: none"> - Là gấp cạnh dưới của cạp 	<p>Bàn là</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường gấp mép vải của cạp lót sẽ loe ra so với cạp chính 0,15cm
4	<ul style="list-style-type: none"> - Tra cạp vào thân váy. 	<p>Máy 1 kim</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt thân váy nằm dưới, cạp nằm trên.Mặt phải của cạp chính úp lên mặt phải thân váy. May một đường cách mép keo 0,1cm 	<ul style="list-style-type: none"> -Khi tra để êm thân váy.
5	<p>Kiểm tra</p>	<p>Dựa vào thông số và quy cách và yêu cầu kỹ thuật</p>		

GHI NHỚ

- Yêu cầu kỹ thuật đối với kiểu cạp liền, kiểu cạp rời
- Mặt cắt tổng hợp của kiểu cạp liền, kiểu cạp rời
- Phương pháp may kiểu cạp liền, kiểu cạp rời

CÂU HỎI ÔN TẬP

1. Nêu phương pháp may kiểu cạp liền, may kiểu cạp rời
2. Vẽ mặt cắt tổng hợp khi may kiểu cạp liền, may kiểu cạp rời
3. Nêu những sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may kiểu cạp liền, may kiểu cạp rời.

BÀI 4
CÔNG NGHỆ MAY VÁY
Mã bài : MĐMTT 21 - 04

Giới thiệu :

Váy là một trong những sản phẩm thời trang được sử dụng nhiều trong các trang phục của nữ giới, thông thường có 3 loại váy cơ bản là váy xòe, váy bó, váy chữ A cả 3 loại váy này có đặc điểm hình dáng là bao gồm phần cạp và phần chân váy chính vì thế mà công nghệ may chúng là giống nhau. Trong bài học này chúng ta nghiên cứu 1 sản phẩm váy cơ bản đó là váy bó. Từ đó người học có thể dựa vào để may các kiểu váy thời trang.,

Mục tiêu của bài

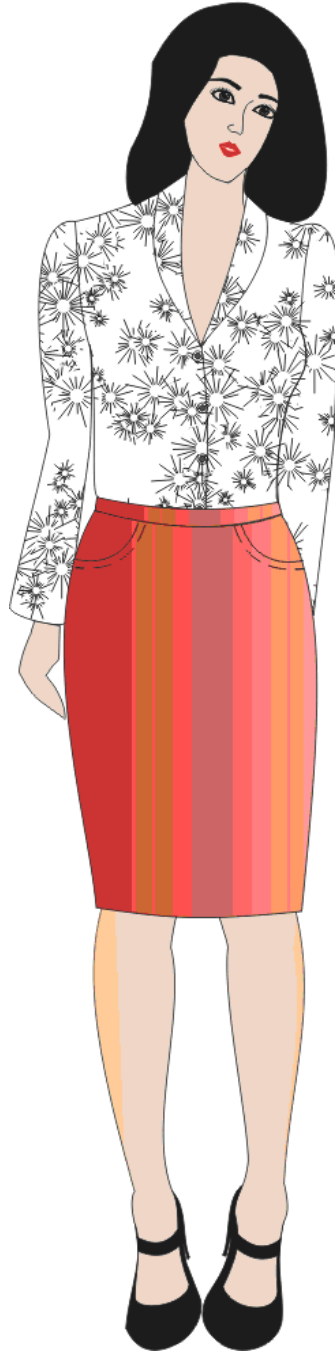
- Mô tả đúng đặc điểm hình dáng của sản phẩm váy cơ bản;
- Trình bày được qui cách, yêu cầu kỹ thuật khi may váy;
- Lập được quy trình và sơ đồ lắp ráp váy;
- Lắp ráp hoàn chỉnh váy đảm bảo quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập;
- Rèn luyện tính cẩn thận, chính xác, tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình luyện tập.

Nội dung chính :

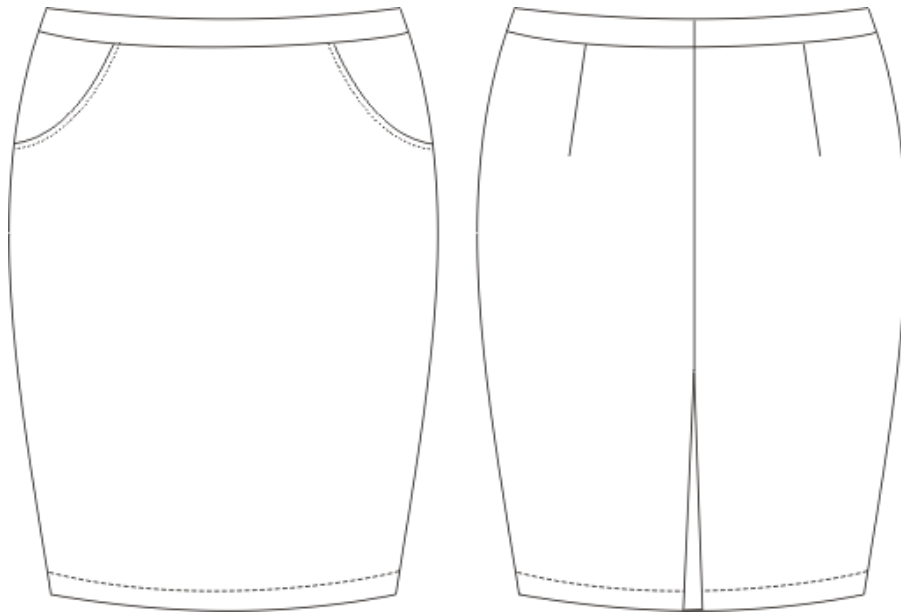
1. Đặc điểm hình dáng
2. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật
 - 2.1. Qui cách
 - 2.2. Yêu cầu kỹ thuật
3. Bảng thống kê số lượng các chi tiết
4. Quy trình lắp ráp
 - 4.1. Chuẩn bị
 - 4.2. Trình tự may
5. Sơ đồ
6. Các dạng sai hỏng khi may, nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa

1. Đặc điểm hình dáng

- + Là kiểu váy chân váy rời, có 3 mảnh
- + Có chiết eo thân trước và thân sau
- + Thân trước có túi hàm ếch
- + Chân váy được thiết kế dáng ôm hông, dài ngang đầu gối
- + Có khóa giữ thân sau



Hình 4.1. Bản vẽ phác họa mô tả sản phẩm



Hình 4.2. Bản vẽ mô tả mặt trước, mặt sau

2. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Qui cách

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

3. Bảng thống kê số lượng các chi tiết

4. Quy trình lắp ráp

2. Quy cách- Yêu cầu kỹ thuật

2.1. Qui cách

+ Đường may mí : 0,1 cm

+ Đường may điều : 0,6 cm

+ Đường may chắp : 1 cm

+ Đường may gấu : 3 cm

+ Mật độ mũi may : 4 mũi chi/cm

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Các bộ phận đúng vị trí, kích thước, đúng hình mẫu quy định.

- Các bộ phận đảm bảo cân đối, đối xứng

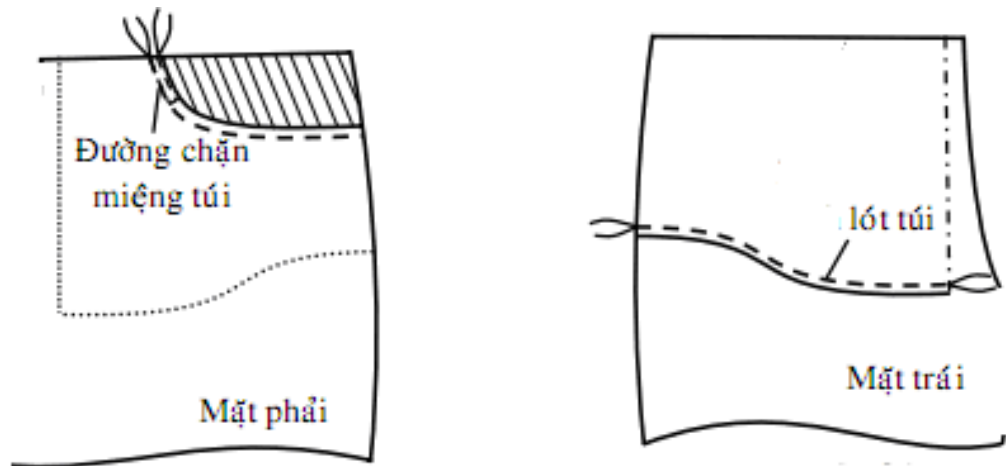
- Đường cô, đường nách phải tròn đều
- Tra dây khóa êm, khóa khép kín, phẳng, không bị sóng
- Thân không bị nhăn
- Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách :
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

3. Cấu tạo và bảng thống kê các chi tiết

3.1. Cấu tạo các chi tiết của sản phẩm

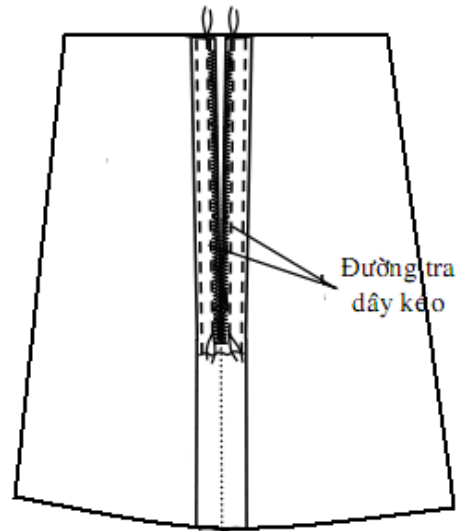
* Túi hàm ếch

- Túi hàm ếch sau khi may xong phải êm phẳng , đường diều miệng túi phải đều, không vắn.

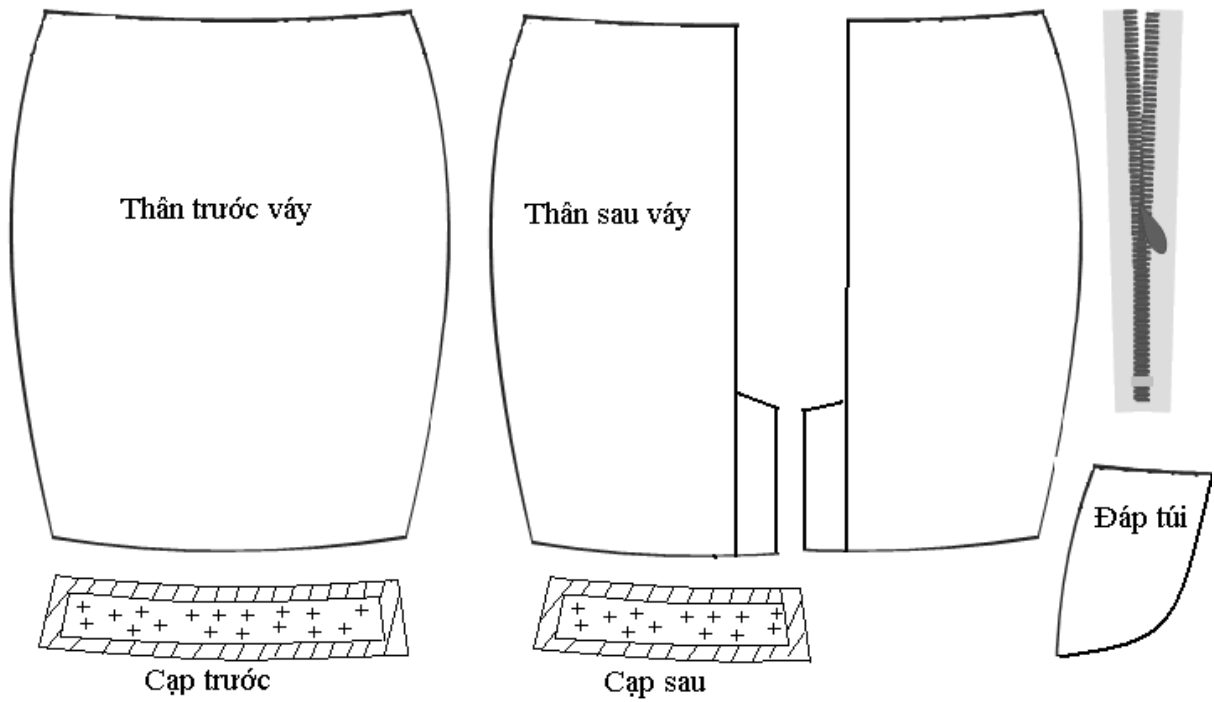


* Khóa :

- Chiều dài dây kéo = Chiều dài đường xẻ + 3 → 4cm.
- Dây kéo sau khi may xong phải kín, không dợn sóng, thân không bị nhăn



3.2. Bảng thống kê các chi tiết



Hình 4.3. Bản vẽ thống kê số lượng các chi tiết

Stt	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
1	Các chi tiết sử dụng bằng vải chính		
1.1	Thân trước	01	
1.2	Thân sau	02	
1.3	Cạp thân trước	02	
1.4	Cạp thân sau	04	
1.5	Đáp trước hàm ếch	02	
1.6	Đáp sau túi hàm ếch	02	
2	Phụ liệu		
2.1	Chỉ	01	Phù hợp với sản phẩm
2.2	Khóa	01	

4. Quy trình lắp ráp

4.1. Chuẩn bị

4.2. Trình tự may

5. Sơ đồ

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

4. Quy trình lắp ráp

4.1. Chuẩn bị

a. Thiết bị :

TT	Loại thiết bị	Đặc điểm	Số lượng	Ghi chú
1	Máy may	Loại 1 kim	1/1 học viên	
2	Máy vắt sổ	Loại 2 kim 5 chỉ	1 (Cho 01 xưởng thực hành)	
3	Máy ép mex	Khổ rộng băng ép 60 x 120 cm	2 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường
4	Bàn là hơi nhiệt , mặt nạ chống bóng		2 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường

5	Manơcanh (bán thân)		1 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường
---	------------------------	--	-------------------------------	---------------------------------------

b. Dụng cụ, vật tư :

TT	Loại dụng cụ	Đặc điểm	Số lượng	Ghi chú
1	Đệm là	Dạng phẳng	1/1 học viên	Tùy theo điều kiện của từng trường
2	Kim máy 1 kim	DB x 14	1 gói/2 học viên	
3	Kim máy vắt sổ	DC x 5	1 gói/10 học viên	
4	Đệm là			
5	Kéo cắt giấy bì			
6	Kéo cắt vải			
7	Kéo bấm			
8	Dụng cụ tháo chỉ			
9	Thoi, suốt			
10	Kim khâu tay			
11	Ghim đính			
12	Giấy, bút, thước cây, phấn may			

4.2. Trình tự may

a. Trình tự lắp ráp váy

B₁ : Chuẩn bị bán thành phẩm

B₂ : May các bộ phận

- May chiết thân sau
- Tra khóa thân sau
- May túi hàm ếch thân trước
- May cạp

B₃ : May ráp các bộ phận

- May sườn
- Tra cạp

- May gấu

B₄ : Cắt chỉ, là sản phẩm

b. Quy trình may váy

STT	Nội dung bước công việc	Thiết bị	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Kiểm tra : - Chi tiết – bán thành phẩm - Sang dấu	Phần	- Số lượng các chi tiết - Sang dấu các vị trí chiết	- Kiểm tra các chi tiết đối xứng
2	May chiết	Máy 1 kim, bàn là	- May chiết thân trước và thân sau - ủi chiết	- Ủi chiết về phía đường sườn
3	May dây kéo đầu thân sau			
	- May nối thân sau, ủi rẽ	Máy 1 kim	- Úp hai mặt phải của thân sau vào nhau, xếp cho mép vải bằng nhau và may nối thân sau bắt đầu từ vị trí cuối cùng của đường xẻ đến lai. Lại mũi chỉ ở hai đầu đường may - Ủi rẽ đường chắp thân sau từ lai đến vị trí đường xẻ dây kéo, phần còn lại ủi gấp nếp theo dấu phần thiết kế	
	- May lược cạnh ngoài dây kéo	Máy 1 kim	- Đặt thân nằm dưới ,mặt trái ngửa lên. Đặt dây kéo lên trên mặt phải úp xuống (kéo dây kéo xuống) sao cho cạnh trong cùng	- Khi lược hơi kéo dây kéo để tránh trường hợp dây kéo bị gợn sóng sau khi may xong.

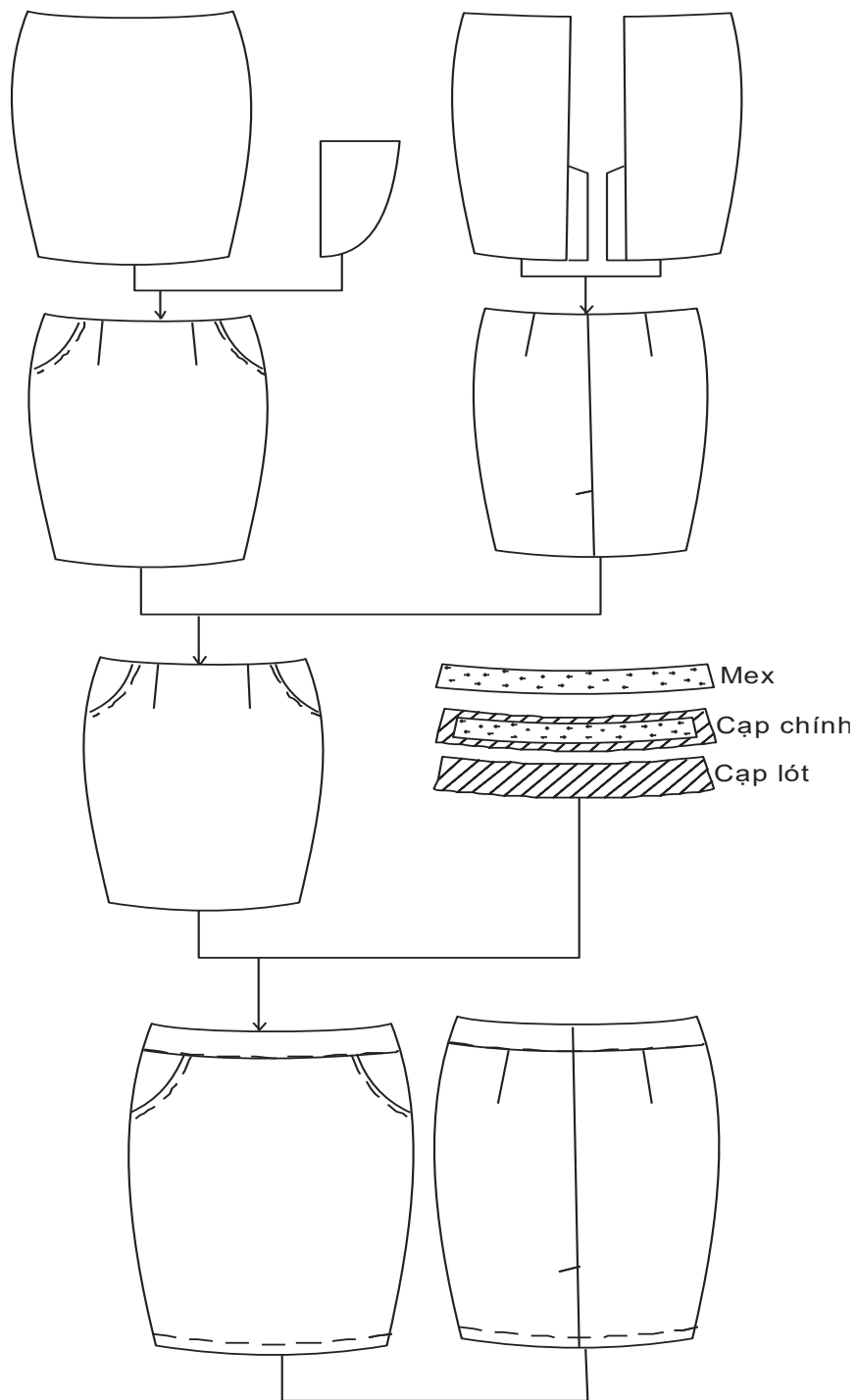
			<p>của răng dây kéo trùng với đường thiết kế.</p> <p>- May lược dây kéo lên thân sau, đường lược cách răng dây kéo 5mm</p>	
	- Tra dây kéo	Máy 1 kim	<p>- Trải 2 bên thân sau nằm êm trên mặt bàn, mặt trái của răng dây kéo ngửa lên. Dè răng dây kéo sát xuống mặt vải và tra dây kéo theo đường rãnh của răng dây kéo. May từ cặp đến điểm cuối chiều dài đường xẻ, lại mũi ở cuối đường may.</p> <p>- May cạnh còn lại tương tự nhưng may từ dưới lên, lại mũi ở đầu đường may.</p>	- Đường may không được chồng lên răng dây kéo, nhưng phải thẳng hàng với đường nối sống lưng
	- Kiểm tra + kéo đầu dây kéo lên	Máy 1 kim	Kiểm tra lại một lần nữa đường tra dây kéo xem đã đạt yêu cầu hay chưa rồi mới tiến hành kéo đầu dây kéo lên.	
4	May túi hàm ếch			
	- Sang dấu		- Sang dấu lại hình dáng miệng túi theo hình vẽ thiết kế lên đáp túi, nẹp	

	- Vắt sổ		túi. - Vắt sổ cạnh dưới đáp túi, nẹp túi	
	- May nẹp túi và nẹp túi trước, may đáp túi vào nẹp túi sau		- Úp mặt trái của đáp túi lên mặt trái của nẹp túi sau sao cho trùng với mép lưng và cạnh bên sườn túi . May đáp túi lên nẹp túi - úp mặt trái của nẹp túi lên mặt trái của nẹp túi trước sao co trùng với mép lưng và cạnh bên sườn túi. May nẹp túi lên nẹp túi. - Túi bên kia đặt và may đối chiều	- May sát cạnh trong của đường vắt sổ - Phương pháp may hai túi giống nhau
	- May định hình miệng túi		- Đặt thân trước quần xuống dưới mặt bàn, đặt nẹp túi đã may đáp và nẹp lên trên sao cho mặt có may đáp úp xuống dưới, miệng túi trên thân quần và trên nẹp trùng nhau, mép vải bên sườn và trên lưng của thân quần và nẹp túi trùng nhau. - Cắm kim từ góc miệng túi dưới may theo đường cong miệng túi đến lưng quần. Đường may cách	- Mặt phải ngửa lên

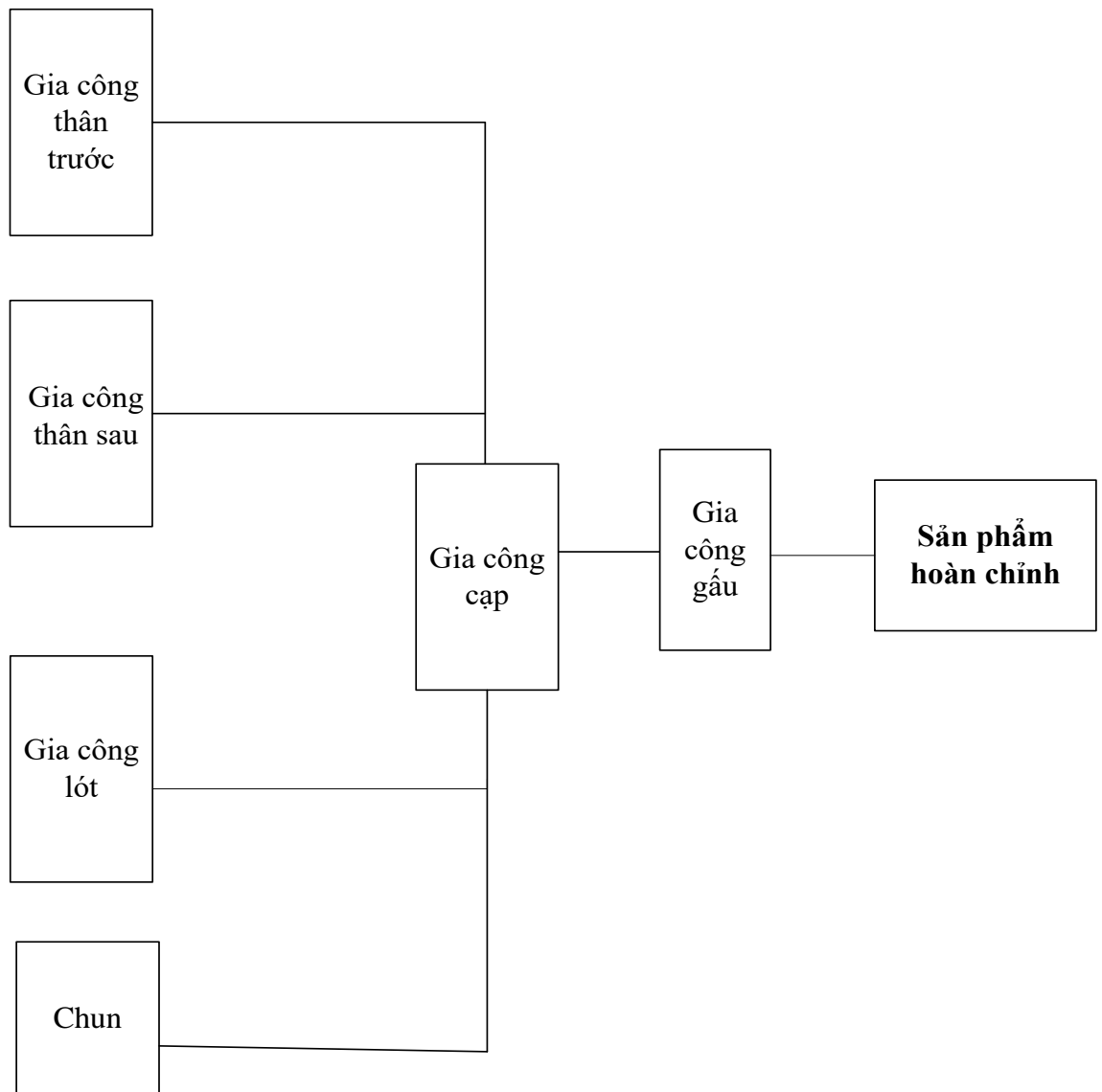
			<p>mép vải 0,5cm.</p> <p>- Túi bên kia may đối lại</p>	
	- Mí nẹp + điều miệng túi		<p>- Gọt sơ mép vải theo đường cong miệng túi , cách đường may định hình túi khoảng 0,4 → 0,5 cm.</p> <p>- Kéo nẹp túi và thân quần sang hai bên , mép vải về bên nẹp túi và may điều 1mm lên nẹp</p> <p>- Lật nẹp túi vào bên trong thân quần (mép vải bên thân loe vào bên trong 1mm), vuốt cho miệng túi êm phẳng . Điều ngoài miệng túi ,đường may cách mép gấp miệng túi 0,6 →0,7 cm</p> <p>- Túi bên kia may tương tự</p>	
	- May chặn miệng túi		<p>- Gấp đôi nẹp túi theo chiều dọc, theo đường giữa nẹp túi sao cho cạnh ngoài nẹp túi trùng với đường sườn thân trước , cạnh trên trùng với lưng quần.</p> <p>- Vuốt cho miệng túi nằm êm,cắm</p>	

			kim từ đầu lưng quần thân trước may xuống 2 → 3cm theo đường điều miệng túi, chặn ngang miệng túi đến cách mép vải 1mm – cắm kim và may ngược chiều lên đầu lưng	
	- May hoàn chỉnh nẹp túi		- Lật thân quần sang mặt trái, vuốt cho nẹp túi nằm êm. Cắm kim từ góc dưới đáy túi, may đáy túi từ 0,5 cm từ góc đáy túi bên này sang góc đáy túi bên kia. Sau đó vắt sổ nẹp túi	- Có thể vắt sổ nẹp túi trước - Đáy túi có thể may lộn cách mép vải 0,5 cm – sau đó gọt sơ mép vải và điều đáy túi
	- May chặn nẹp túi vào sườn thân trước		- Vuốt cho miệng túi và nẹp túi nằm êm, phẳng ta tiến hình may chặn miệng túi dưới theo đường sườn thân trước .	- Có thể chặn miệng túi bằng cách đính bọ ở hai đầu miệng túi
5	Ráp sườn váy	Máy 1 kim	Ráp sườn 1cm	
6	May gập gấu	Máy 1 kim	- Gấu gập bản to 3cm	- May lên mặt phải
7	Cắt chỉ ủi thành phẩm	Kéo, bàn là		
8	Kiểm tra hoàn thiện	Kiểm tra sản phẩm về thông số , quy cách, chất lượng đường may		

5. Sơ đồ lắp ráp, sơ đồ khối gia công sản phẩm chân váy



Hình 4.3. Sơ đồ lắp ráp chân váy



Hình 4.4. Sơ đồ khối gia công chân váy

6. Một số sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may chân váy

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục ngăn ngừa
Dây kéo bị dợn sóng	Do các lớp vải bị bai giãn, không kéo dây kéo khi tra	Cầm thân khi may lược dây kéo, hơi kéo dây kéo khi tra.
Dây kéo bị hở	Không sang dấu trước khi may, may không sát răng dây kéo	May đường tra dây kéo (tra bằng chân vịt một bên) phải thẳng và sát với đường răng dây kéo.

Bị nhú ở điểm cuối đường xẻ	Đường tra dây kéo không thẳng, không sát với đường nối thân sau, mép vải hai bên kéo không đều tay	Đường tra dây kéo phải thẳng, sát với đường nối thân sau, mép vải hai bên kéo phải đều tay
Vị trí , kích thước miệng túi hàm ếch sai	Sang dấu không chính xác, không đúng đường sang dấu, không sang dấu miệng túi lên đáp túi .	Sang dấu vị trí miệng túi chính xác ,may định hình miệng túi phải đúng đường sang dấu, phải sang dấu miệng túi lên đáp túi trước khi may.
Miệng túi hàm ếch bị vụn, Nẹp túi bị loe mí ra bên ngoài	Khi điều miệng túi không cạo mép vải sát đường may, miệng túi bị giãn. Nẹp túi bị loe mí ra bên ngoài trước khi điều miệng túi	Cạo mép vải sát đường may khi điều miệng túi ,không kéo miệng túi. Trước khi điều miệng túi vuốt cho nẹp túi vuốt cho nẹp túi loe mí vào bên trong 1mm
Hai túi hàm ếch không đối xứng	Lấy dấu miệng túi không chính xác, may không đúng phương pháp	Lấy dấu miệng túi chính xác ở hai bên, may đúng phương pháp cho cả hai bên túi
Nẹp túi và đáp túi hàm ếch không êm phẳng	May không đúng phương pháp	Giữ êm các lớp vải khi may, vuốt cho nẹp túi và đáp túi êm trước khi may.

7. Thực hành.

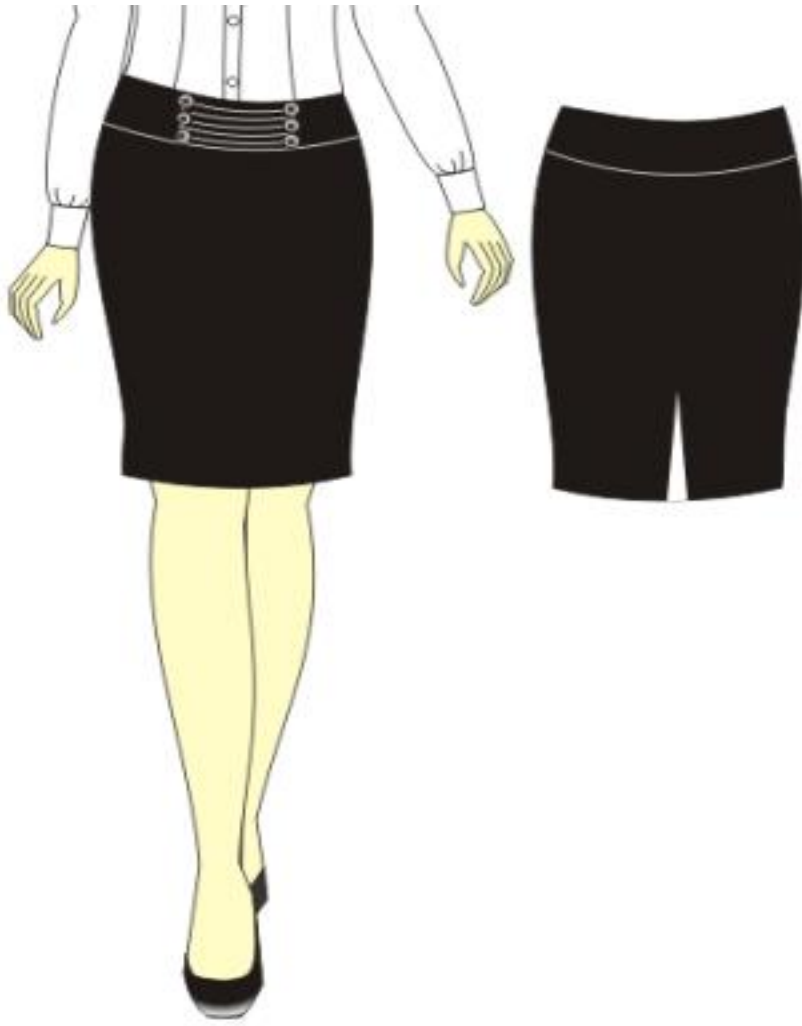
STT	Nội dung công việc	Dụng cụ Thiết bị	Yêu cầu kỹ thuật	Các chú ý về an toàn lao động
1	Đọc bản vẽ sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Hiểu được các đặc điểm cơ bản của sản phẩm - Phân tích được các đặc điểm hình dáng của sản phẩm 	

2	Đọc các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Nắm được các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm. - Nắm được thông số kích thước của của sản phẩm. 	
3	Xem cấu tạo và bảng thống kê các chi tiết của sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Nắm được cấu tạo các chi tiết của sản phẩm - Thống kê được các chi tiết của sản phẩm 	
4	Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị, vật tư	<ul style="list-style-type: none"> - Máy may, máy vắt sổ, bàn là - Kim máy, thoi suốt, kéo cắt vải, kéo cắt chỉ, phấn - Vải, giấy... 	<ul style="list-style-type: none"> - Các thiết bị may vẫn sử dụng tốt, không bị hư hỏng - Kim máy, thoi suốt phải phù hợp với thiết bị may - Vải phải phù hợp với sản phẩm 	<ul style="list-style-type: none"> - Khi sử dụng các thiết bị may phải mặc bảo hộ lao động.
5	Tiến hành may sản phẩm	<ul style="list-style-type: none"> - Máy may 1 kim - Máy vắt sổ - Bàn là - Kéo - Phấn... 	<ul style="list-style-type: none"> - Đường may phù hợp với nguyên liệu - Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách : <ul style="list-style-type: none"> + Đường may mí : 0,1 cm + Đường may điều : 0,6 cm + Đường may chắp : 1 cm + Đường may gấu tay, gấu áo : 2 cm + Mật độ mũi may : 4 mũi chỉ/cm 	Trong quá trình may người thợ may phải trang bị đầy đủ bảo hộ lao động.
6	Kiểm tra sản phẩm	<ul style="list-style-type: none"> - Thước - Tài liệu kỹ 	<ul style="list-style-type: none"> - Phát hiện được các sai hỏng của sản phẩm 	Khi kiểm tra sản phẩm

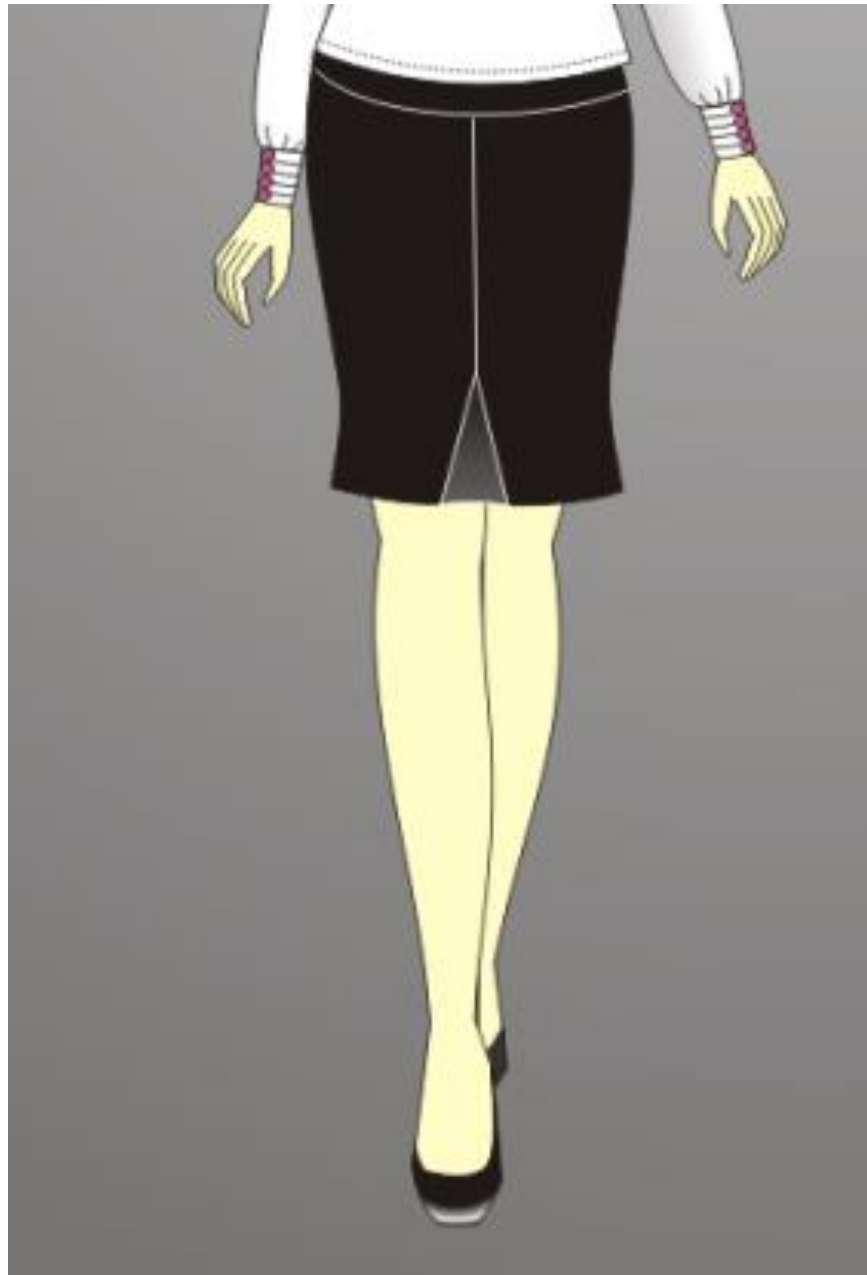
	có bị sai hỏng, tìm nguyên nhân và biện pháp khắc phục	thuật	<ul style="list-style-type: none"> - Tìm được nguyên nhân dẫn đến sai hỏng - Khắc phục, sửa chữa được các sai hỏng 	người thợ may phải trang bị đầy đủ bảo hộ lao động.
--	--	-------	--	---

CÂU HỎI VÀ BÀI TẬP

1. Nêu phương pháp may chân váy
2. Vẽ mặt cắt tổng hợp khi may chân váy
3. Nêu những sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may chân váy.
4. Dựa vào qui trình may của chân váy bó đã học ở trên hãy lập qui trình may cho các kiểu chân váy theo hình vẽ mô tả sản phẩm hình 3.4.5









YÊU CẦU VỀ ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ HỌC TẬP

* *Phương pháp đánh giá:*

- Vấn đáp, viết: Sử dụng các câu hỏi về đặc điểm cấu tạo, yêu cầu kỹ thuật, phương pháp may chân váy để kiểm tra mức độ tiếp thu bài học của sinh viên;
- Thực hành: Sử dụng các bài tập chân váy trong chương trình mô đun đã học.

* *Nội dung đánh giá:* Sau khi học xong bài may chân váy sinh viên phải nắm được:

- Kiến thức:

- + Yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may chân váy ;
- + Mặt cắt tổng hợp của chân váy .

- Kỹ năng:

- + May hoàn chỉnh kiểu cạp liền, kiểu cạp rời như nội dung bài học theo đúng quy trình và yêu cầu kỹ thuật.

* *Tài liệu cần tham khảo:*

- 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 Phượng - Giáo trình công nghệ may - Trường Đại học công 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.

GHI NHỚ

- Yêu cầu kỹ thuật đối với kiểu chân váy
- Mặt cắt tổng hợp của kiểu chân váy
- Phương pháp may chân váy

BÀI 5

CÔNG NGHỆ MAY ÁO VÁY

Mã bài : MDMTT 21 - 05

Giới thiệu :

Giống như váy thì áo váy cũng là một trong những sản phẩm thời trang được sử dụng nhiều trong các trang phục của nữ giới, và có vô số các kiểu áo váy khác nhau nhưng thông thường các loại áo váy cơ bản là áo váy xòe, áo váy bó, áo váy chữ A, áo váy có tay, áo váy sát sát... các loại áo váy này có đặc điểm hình dáng là bao gồm phần thân váy và chân váy hay phần áo váy và phần chân váy chính vì thế mà công nghệ may chúng tương tự như nhau. Trong bài học này chúng ta nghiên cứu 1 sản phẩm áo váy cơ bản đó là áo váy chữ A, sát nách. Từ đó người học có thể dựa vào để may các kiểu áo váy thời trang.,

Mục tiêu : *Học xong bài này người học có khả năng :*

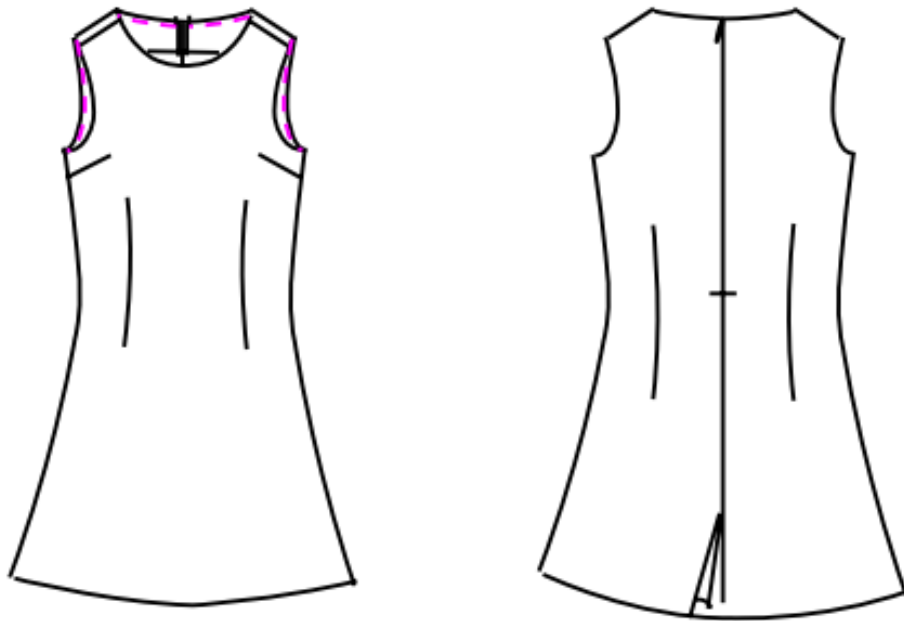
- Mô tả đúng đặc điểm hình dáng của sản phẩm áo váy;
- Trình bày được qui cách, yêu cầu kỹ thuật khi may áo váy;
- Lập được quy trình và sơ đồ lắp ráp áo váy;
- Lắp ráp hoàn chỉnh áo váy đảm bảo quy cách và tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Xác định đúng dạng sai hỏng, tìm ra nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong quá trình luyện tập;
- Rèn luyện tác phong công nghiệp và có ý thức tiết kiệm nguyên liệu trong quá trình luyện tập.

Nội dung chính :

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

1. Đặc điểm hình dáng của áo liền váy

- + Là kiểu váy liền áo
- + Có chiết eo và chiết sườn
- + Cổ tròn rộng
- + Không có tay
- + Cài khóa sau lưng



Hình 5.1. Bản vẽ phác họa sản phẩm

2. Qui cách, yêu cầu kỹ thuật

2.1. Qui cách:

- + Đường may mí : 0,1 cm
- + Đường may điều : 0,6 cm
- + Đường may chắp : 1 cm
- + Đường may gấu : 3 cm
- + Mật độ mũi may : 4 mũi chỉ/cm

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Các bộ phận đúng vị trí, kích thước, đúng hình mẫu quy định.
- Các bộ phận đảm bảo cân đối, đối xứng

- Đường cổ, đường nách phải tròn đều
- Tra dây khóa êm, khóa khép kín, phẳng, không bị sóng
- Thân không bị nhăn
- Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách :
- Vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

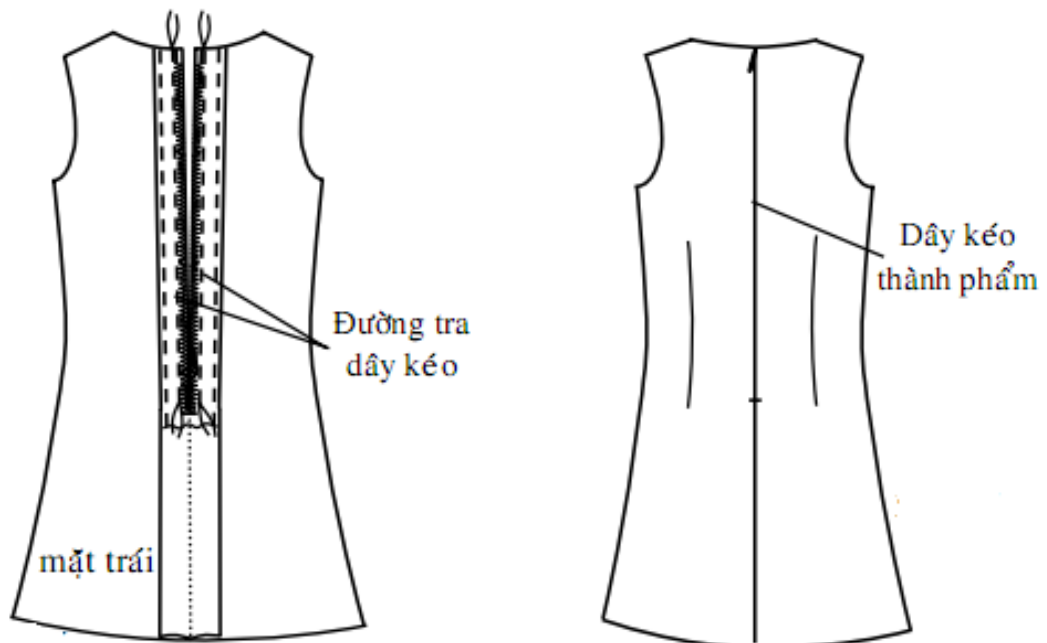
***. Bảng thông số kích thước sản phẩm**

TT	Vị trí đo	Số đo	Dung sai
1	Dài váy	92	± 0.5
2	Vai con	8.5	± 0.2
3	Rộng gấu	56	± 1
4	Dài x rộng chiết eo thân trước	33x 3	± 0.2
5	Dài x rộng chiết eo thân sau	33x 2	± 0.2
6	Dài x rộng chiết sườn thân trước	15x 3	± 0.2

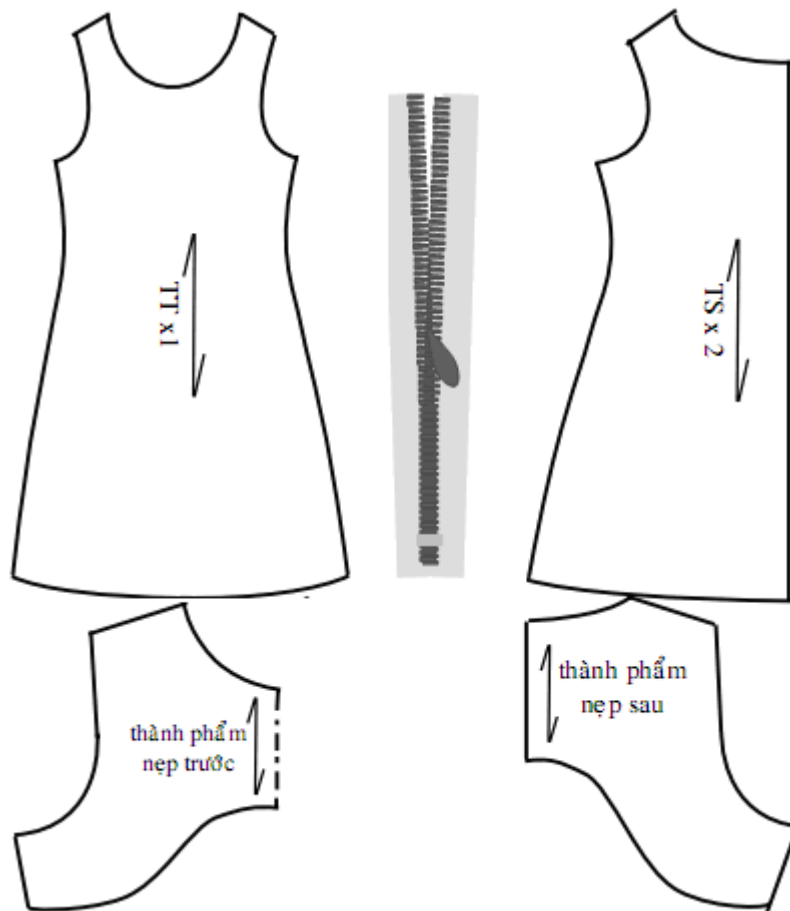
3. Cấu tạo và bảng thông kê các chi tiết

3.1. Cấu tạo các chi tiết của sản phẩm

- Chiều dài dây kéo = Chiều dài đường xẻ + 3 → 4cm.
- Dây kéo sau khi may xong phải kín, không dợn sóng, thân không bị nhăn



3.2. Bảng thống kê các chi tiết



Hình 5.2 Hình vẽ thống kê số lượng chi tiết của sản phẩm chân váy

Stt	Tên chi tiết	Số lượng	Ghi chú
1	Các chi tiết sử dụng bằng vải chính		
1.1	Thân trước	01	
1.2	Thân sau	02	
1.3	Nẹp thân trước	01	
1.4	Nẹp thân sau	02	
2	Phụ liệu		
2.1	Chỉ	01	Phù hợp với sản phẩm
2.2	Khóa	01	

4. Quy trình lắp ráp

4.1. Chuẩn bị

a. Thiết bị :

TT	Loại thiết bị	Đặc điểm	Số lượng	Ghi chú
1	Máy may	Loại 1 kim	1/1 học viên	
2	Máy vắt sổ	Loại 2 kim 5 chỉ	1 (Cho 01 xưởng thực hành)	
3	Máy ép mex	Khổ rộng băng ép 60 x 120 cm	2 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường
4	Bàn là hơi nhiệt , mặt nạ chống bóng		2 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường
5	Manơcanh (bán thân)		1 (Cho 01 xưởng thực hành)	Tùy theo điều kiện của từng trường

b. Dụng cụ, vật tư :

TT	Loại dụng cụ	Đặc điểm	Số lượng	Ghi chú
1	Đệm là	Dạng phẳng	1/1 học viên	Tùy theo điều kiện của từng trường
2	Kim máy 1 kim	DB x 14	1 gói/2 học viên	
3	Kim máy vắt sổ	DC x 5	1 gói/10 học viên	
4	Đệm là			
5	Kéo cắt giấy bìa			
6	Kéo cắt vải			
7	Kéo bấm			
8	Dụng cụ tháo chỉ			
9	Thoi, suốt			
10	Kim khâu tay			
11	Ghim đính			
12	Giấy, bút, thước cây, phấn may			

4.2. Phương pháp may áo liền váy

a. Trình tự lắp ráp áo liền váy

B₁ : Chuẩn bị bán thành phẩm

B₂ : May sản phẩm

- May chiết thân sau
- Tra khóa thân sau
- May chiết thân trước
- May chắp vai con
- May nẹp cổ
- May nẹp nách
- May sườn
- May gấu

B₃ : Cắt chỉ, là sản phẩm

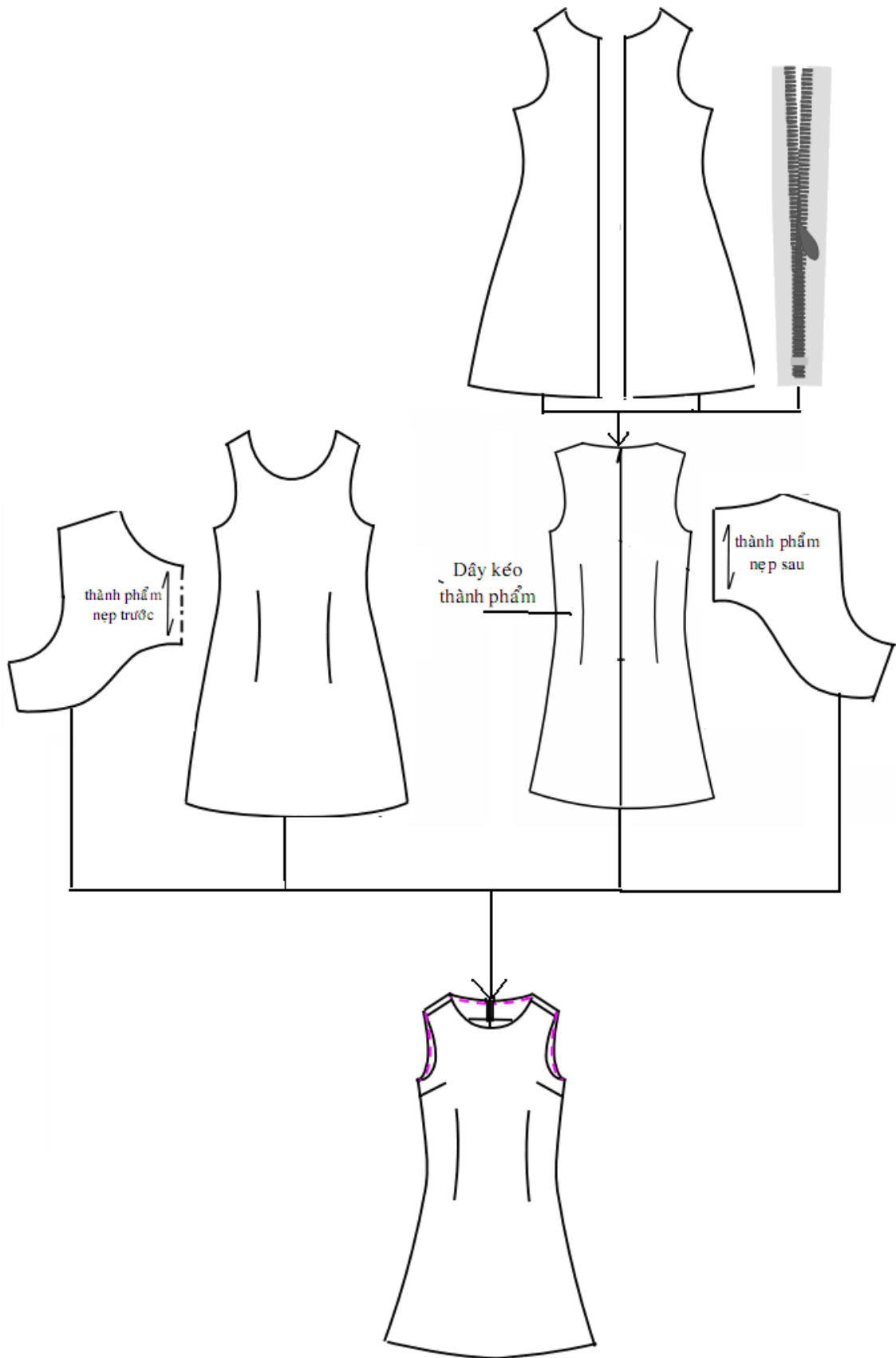
b. Quy trình may áo liền váy

STT	Nội dung bước công việc	Thiết bị	Quy cách, yêu cầu kỹ thuật	Những điểm cần lưu ý
1	Kiểm tra : - Chi tiết, bán thành phẩm. - Sang dấu.	Phấn	- Số lượng các chi tiết. - Sang dấu các vị trí chiết.	- Kiểm tra các chi tiết đối xứng.
2	May chiết.	Máy 1 kim, bàn là.	- May chiết thân trước và thân sau. - ủi chiết.	- Ủi chiết về phía đường sườn.
3	May dây kéo dấu sống lưng thân sau.			
	- May nối sống lưng, ủi rẽ.	Máy 1 kim.	- Úp hai mặt phải của thân sau vào nhau, xếp cho mép vải bằng nhau và may nối sống lưng bắt đầu từ vị trí cuối cùng của đường xẻ đến lai. Lại mũi chỉ ở hai đầu đường may	

			<p>- Ủi rẽ đường sống lưng từ lai đến vị trí đường xẻ dây kéo, phần còn lại ủi gấp nẹp theo dấu phân thiết kế.</p>	
- May lược cạnh ngoài dây kéo.	Máy kim 1	<p>- Đặt thân nằm dưới ,mặt trái ngửa lên. Đặt dây kéo lên trên mặt phải úp xuống (kéo dây kéo xuống) sao cho cạnh trong cùng của răng dây kéo trùng với đường thiết kế.</p> <p>- May lược dây kéo lên thân sau, đường lược cách răng dây kéo 5mm.</p>	<p>- Đầu chặn dây kéo phía trên phải đặt cách đường tra cổ 3mm và khi lược hơi kéo dây kéo để tránh trường hợp dây kéo bị gợn sóng sau khi may xong.</p>	
- Tra dây kéo	Máy kim 1	<p>- Trải một bên thân áo và nẹp áo nằm êm trên mặt bàn, mặt trái của răng dây kéo ngửa lên. Đè răng dây kéo sát xuống mặt vải và tra dây kéo theo đường rãnh của răng dây kéo. May từ đầu cổ đến điểm cuối chiều dài đường xẻ, lại mũi ở cuối đường may.</p> <p>- May cạnh còn lại tương tự nhưng may từ dưới lên, lại mũi ở đầu đường may.</p>	<p>- Đường may không được chùng lên răng dây kéo , nhưng phải thẳng hàng với đường nối sống lưng</p>	

	- Kiểm tra + kéo đầu dây kéo lên	Máy kim	1	Kiểm tra lại một lần nữa đường tra dây kéo xem đã đạt yêu cầu hay chưa rồi mới tiến hành kéo đầu dây kéo lên.	
4	Chắp vai con	Máy kim	1	Ráp vai con trên thân và trên nẹp, ủi rẽ vai con.	
5	May nẹp cổ áo	Máy kim	1	- Ráp nẹp cổ áo vào thân áo - Mí nẹp cổ - Khoá đầu dây kéo - Lược nẹp cổ cho nằm êm trên thân	
6	May nẹp nách áo	Máy kim	1	- Ráp nẹp nách - Mí nẹp nách - Lược nẹp nách nằm êm	
7	Ráp sườn áo	Máy kim	1	Ráp sườn áo 1cm	
9	- May gập gấu	Máy kim	1	- Gấu gập bản to 3cm	- May lên mặt phải
10	Cắt chỉ ủi thành phẩm	Kéo, bàn là			
11	Kiểm tra hoàn thiện	Kiểm tra sản phẩm về thông số, quy cách, chất lượng đường may			

5. Sơ đồ lắp ráp, sơ đồ khô gia công áo váy



6. Một số sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục khi may áo liền váy

Các dạng sai hỏng	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục ngăn ngừa
Dây kéo bị dợn sóng	Do các lớp vải bị bai giãn, không kéo dây kéo khi tra	Cầm thân khi may lược dây kéo, hơi kéo dây kéo khi tra.
Dây kéo bị hở	Không sang dấu trước khi may, may không sát răng dây kéo	May đường tra dây kéo(tra bằng chân vịt một bên) phải thẳng và sát với đường răng dây kéo.
Bị nhú ở điểm cuối đường xẻ	Đường tra dây kéo không thẳng, không sát với đường nối sống lưng, mép vải hai bên kéo không đều tay	Đường tra dây kéo phải thẳng, sát với đường nối sống lưng, mép vải hai bên kéo phải đều tay

7. Tóm tắt trình tự thực hiện

STT	Nội dung công việc	Dụng cụ Thiết bị	Yêu cầu kỹ thuật	Các chú ý về an toàn lao động
1	Đọc bản vẽ sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Nắm được các đặc điểm cơ bản của sản phẩm - Phân tích được các đặc điểm hình dáng của sản phẩm 	
2	Đọc các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Nắm được các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm. - Nắm được thông số kích thước của sản phẩm. 	
3	Xem cấu tạo và bảng thống kê các chi tiết của sản phẩm		<ul style="list-style-type: none"> - Nắm được cấu tạo các chi tiết của sản phẩm - Thống kê được các chi tiết của sản phẩm 	

GHI NHỚ

- Yêu cầu kỹ thuật đối với kiểu áo váy
- Mặt cắt tổng hợp của kiểu áo váy
- Phương pháp may áo váy

BÀI TẬP

Câu hỏi : Dựa vào qui trình may của chân váy bó đã học ở trên hãy lập qui trình may cho các kiểu chân váy theo hình vẽ mô tả sản phẩm hình 6.7, 8







HƯỚNG DẪN TRẢ LỜI BÀI TẬP

Dựa vào nội dung bài học nêu tóm tắt phương pháp may, mặt cắt, các dạng sai hỏng nguyên nhân và cách khắc phục của các chi tiết cũng như các sản phẩm được học trong mô đun May áo váy này dựa vào đó lập trình tự cho các sản phẩm tương tự như ở bài 4, bài 5.

TÀI LIỆU CẦN 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.
- Cao Hữu Nghị (2008), *Hướng dẫn phương pháp kỹ thuật cắt may*, NXB Hà Nội.
- *Giáo trình công nghệ may* - Trường CĐ nghề KT- KT VINATEX 2009.