

LỜI GIỚI THIỆU

Dân số nước ta hiện nay có hơn 80 triệu dân với trên một nửa là số người trong độ tuổi lao động, nhưng số thất nghiệp mà đặc biệt ở nông thôn lên đến 20%, thì xuất khẩu lao động là một kênh giải quyết việc làm cho lao động rất có ý nghĩa. Đồng thời, xuất khẩu lao động đem lại nguồn thu quan trọng cho đất nước, góp phần xóa đói giảm nghèo và thúc đẩy sự phát triển kinh tế - xã hội.

Để giúp người lao động có tay nghề vững vàng, tiếp cận được với các thị trường lao động, Cục quản lý Lao động ngoài nước – Bộ Lao động Thương binh và Xã hội đặt hàng Trường Cao đẳng Công nghiệp - Dệt may Thời trang Hà Nội xây dựng và biên soạn bộ Chương trình, Giáo trình Sơ cấp nghề May công nghiệp, phục vụ cho đào tạo người lao động đi xuất khẩu lao động. Với trên 40 năm kinh nghiệm trong lĩnh vực đào tạo nguồn nhân lực cho ngành may, kết hợp với khảo sát thực tế các thị trường: Nhật Bản, Nga, Đài Loan, Malaysia, bộ Chương trình, Giáo trình đã được hoàn thiện. Mô đun Kỹ thuật may 1 là mô đun bắt buộc trong Chương trình đào tạo. Giáo trình Kỹ thuật may 1 được chia thành các nội dung chính, phù hợp với quá trình hướng dẫn thực hành và rèn luyện kỹ năng cơ bản, cũng như luyện tập nâng cao kỹ năng nghề nghiệp cho người học. Bao gồm 2 nội dung chính:

Phần 1: May các đường may máy cơ bản

Phần 2: May áo sơ mi

Với mỗi nội dung chúng tôi đều giới thiệu đầy đủ: Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật của từng bộ phận để người học tiện nghiên cứu, tự học. Cuốn giáo trình này sẽ giúp cho giáo viên và học sinh có thể chủ động trong việc dạy và học Mô đun “Kỹ thuật May 1” trong chương trình đào tạo sơ cấp nghề.

Giáo trình được xây dựng với sự tham gia góp ý của các nhà giáo, nhà chuyên môn có kinh nghiệm. Tuy nhiên, do hạn chế về thời gian cũng như các yếu tố chủ quan và khách quan khác, nên không tránh khỏi những sai sót nhất định, Chúng tôi rất mong nhận được ý kiến đóng góp của các bạn đồng nghiệp cũng như của bạn đọc để có thể hoàn thiện Giáo trình tốt hơn.

Xin trân trọng cảm ơn!

Ban Xây dựng Chương trình, Giáo trình

MỤC LỤC

ĐỀ MỤC	TRANG
1. Lời giới thiệu	1
2. Mục lục	2
3. Phần 1: May đường may máy cơ bản	3
4. Bài 1: Giới thiệu chung	3
5. Bài 2. May đường may can	7
6. Bài 3. May các đường may lộn, mí, điều	11
7. Bài 4. May đường may cuốn, viền	16
8. Phần 2: May áo sơ mi	22
9. Bài 1. May nẹp áo	22
10. Bài 2. May túi ốp ngoài có nắp	25
11. Bài 3. May cổ nam có chân có dựng	29
12. Bài 4. May cổ hai ve	34
13. Bài 5. May thếp tay, măng sét	38
14. Bài 6. Lắp ráp áo sơ mi	45
15. Tài liệu tham khảo	50

Phần 1: MAY ĐƯỜNG MAY MÁY CƠ BẢN

Bài 1: Giới thiệu chung

A. CÁC QUY ĐỊNH CHUNG TRONG THỰC HÀNH KỸ THUẬT MAY

1. Cách căn chân vịt chiều thuận: Nâng chân vịt lên, kim máy ở vị trí cao nhất, đưa nguyên liệu vào cắm kim định vị đường may (sản phẩm để mặt bàn bên trái, đường may để bên phải) căn theo cạnh chân vịt bên phải thực hiện thao tác may.

2. Cách ngắt chỉ, đánh chỉ

- *Cách đánh chỉ:* Khi đánh chỉ nâng chân vịt lên, đánh chỉ đúng vị trí quy định;

- *Cách ngắt chỉ:* Khi ngắt chỉ trong quá trình may không được dùng tay ngắt chỉ dứt chỉ. Khi đưa sản phẩm ra ngoài, tay phải quay bánh đà cho kim lên vị trí cao nhất, tay trái đưa sản phẩm về phía sau chân vịt cách khoảng từ 7 cm – 10 cm rồi dùng kéo cắt sát mũi may cuối cùng cho sạch đầu chỉ (nếu kéo ngược sản phẩm về phía trước chân vịt sẽ làm cong và gãy kim).

3. Thao tác may

- Trước khi đưa sản phẩm vào may, kim máy và cò giật chỉ để ở vị trí cao nhất, hai đầu chỉ trên và chỉ dưới đưa về phía sau và ở dưới chân vịt;

- Đưa sản phẩm vào may, kim máy ở vị trí cao nhất cắm kim trước sau đó hạ chân vịt xuống, tiến hành may;

- Đầu và cuối các đường may lại mũi 3 đến 5 lần chỉ trùng khít;

- Khi may dứt chỉ, nối chỉ giao nhau từ 1 cm đến 1,5 cm các mũi may nối chỉ trùng nhau. Khi may qua chỗ vải dày may chậm hơn để tránh hiện tượng cong và gãy kim;

- Trong khi may muốn quay sản phẩm để may tiếp phải cắm kim ở vị trí thấp nhất. Sau đó nâng chân vịt quay sản phẩm theo hướng may tiếp, hạ chân vịt xuống và thực hiện phần đường may còn lại.

4. Một số thao tác khác

- *Thao tác bẻ, gấp:* Đặt sản phẩm ở t thế nằm ngang với đường may trên bàn máy, nếu bẻ về phía mặt nào thì mặt ấy lên trên, tay trái giữ bản cũ gấp, dùng ngón tay cái của tay phải cạo sát mép gấp cho chết nếp (chỗ vải dễ bai thì dùng phần mềm của ngón tay cái miết êm cho chết nếp);

- *Thao tác sửa các chi tiết:* Tay trái cầm sản phẩm, tay phải sửa xung quanh cách đều đường may. Riêng đầu góc nhọn sửa cách đường may nhỏ hơn tùy theo

từng loại vải (nếu chỗ cong lồi, sửa mép vải cách đường may 0,3 cm, chỗ cong lõm bấm nhả cách đường may 0,1 cm đến 0,2 cm);

- *Thao tác lộn các chi tiết*: Lồng ngón tay trở vào giữa hai lớp vải, tay kia gấp các cạnh đường may về phía ngón cái, ngón cái giữ chắc nếp gấp rồi lộn đẩy ra sao cho êm thoát (trường hợp các góc nhọn thì đặt dây chỉ lộn đầu góc nhọn, khi lộn cầm đầu dây chỉ kéo ra đến đâu về sát đến đó theo chiều dọc vải hoặc theo đường phân giác của góc đó);

- *Thao tác cạo các chi tiết*: Đặt sản phẩm ở tư thế nằm ngang đường may, tay trái giữ sản phẩm, tay phải dùng móng tay cái để cạo lé. Khi cạo lé về phía nào thì phía ấy để lên trên sao cho lé đều 0,1 cm (cạo từ trái qua phải).

5. Phương pháp làm dấu trên thân sản phẩm

- *Dùng phấn*: Phấn làm dấu được gọt sắc nét, phù hợp với màu vải, đường làm dấu phấn phải sắc nét, các chi tiết làm dấu phải đúng mẫu, đúng kích thước quy định;

- *Dùng dùi*: Làm dấu bằng dùi hoặc bằng chỉ phải phụ thuộc vào tính chất nguyên liệu. Với hình đường may càng cong thì các điểm làm dấu phải mau hơn;

- *Dùng khoan*: Trong sản xuất công nghiệp dùng máy khoan để làm dấu các vị trí túi, đường may...dùng khoan làm dấu phải chính xác từ lá vải thứ nhất cho đến lá vải cuối cùng trên một bản cắt.

6. May tra các bộ phận như bác tay, cổ áo, đai áo

- Khi tra các bộ phận như bác tay, cổ áo, đai áo cần căn cứ vào đường phấn làm dấu trên sản phẩm;

- Tra mí lộn khe: Đường tra cách đường phấn làm dấu về phía trong 0,1 cm;

- Tra mí cặp trì: Đường may tra cách đường phấn làm dấu ra phía ngoài 0,1 cm;

- Đầu và cuối đường may đặt lá lót của các chi tiết này hẹp hơn so với cạnh nếp, cạnh thếp tay và cạnh sườn là 0,1 cm - 0,15 cm.

Lưu ý: Các chi tiết như bác tay, cổ áo, đai để trên thân áo để dưới.

B. CÁC ĐƯỜNG MAY MÁY CƠ BẢN

1 Mục đích ý nghĩa

- Học đường may máy cơ bản để nắm vững các dạng đường may, quy cách yêu cầu kỹ thuật và thực hành thao tác các đường may;
- Muốn lắp ráp hoàn chỉnh sản phẩm quần hay áo, người thợ may phải sử dụng nhiều kiểu đường may khác nhau để lắp ráp các chi tiết với nhau tạo thành sản phẩm;
- Nhận biết được các dạng đường may máy cơ bản;
- Nắm vững quy cách, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp may từng kiểu đường may;
- Vận dụng các kiểu đường may vào may các bộ phận chủ yếu thành thạo và có sáng tạo trong học tập.

2 Phân loại đường may máy cơ bản

- *Khái niệm đường may máy cơ bản:* Tất cả các loại quần áo trong phạm vi may mặc nói chung là do nhiều bộ phận chính hoặc các bộ phận phụ được cắt theo yêu cầu của từng kiểu dáng sản phẩm, các bộ phận đó được liên kết với nhau bằng một số đường may nhất định để trở thành sản phẩm may mặc. Tùy theo vị trí và yêu cầu của từng bộ phận như sức bền, kỹ thuật, mỹ thuật và trang trí, mà sử dụng nhiều kiểu đường may đã được Ngành hoặc đơn vị Xí nghiệp, Công ty may quy định, đó là những đường may máy cơ bản;

- Từng đường may cơ bản đều có quy cách, tiêu chuẩn, phương pháp kỹ thuật để tiến hành hoàn chỉnh một sản phẩm may mặc theo đúng yêu cầu kỹ thuật.

- Căn cứ vào phạm vi ứng dụng đường may máy cơ bản được chia ra làm nhiều loại đường may sau:

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| 1. Đường may can. | 5. Đường may mí. |
| 2. Đường may lộn. | 6. Đường may viền. |
| 3. Đường may cuốn. | 7. Đường may điều. |
| 4. Đường may gấp mép. | |

- Những kiểu đường may cơ bản trên, được thực hiện bằng nhiều cách khác nhau tùy theo yêu cầu về mặt liên kết giữa các bộ phận của sản phẩm may mặc như: kiểu đường may can được áp dụng can rẽ, can kê, can giáp...Kiểu đường may lộn áp dụng may lộn sổ, lộn kín, lộn viền...

- Các kiểu đường may khi được áp dụng vào một bộ phận nào của sản phẩm đều phải may theo hình dáng đã định cho bộ phận đó của sản phẩm. Hình dáng các bộ phận của sản phẩm đòi hỏi sự kết hợp của nhiều loại hình đường may.

Câu hỏi- Bài tập:

1/ Nêu mục đích, ý nghĩa của các đường may máy cơ bản?

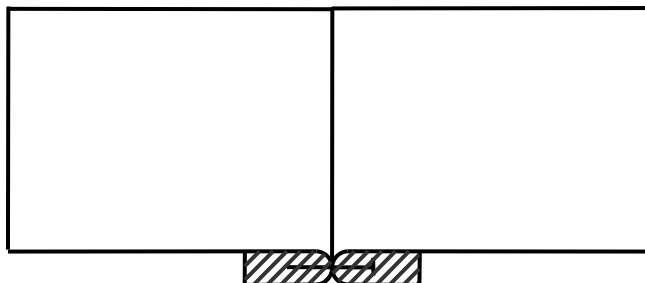
2/ Có mấy loại đường may máy cơ bản? Nêu tên các loại đường may máy cơ bản?

Bài 2. May đường may can

1. Đường may can

Khái niệm chung: Là đường liên kết hai hay nhiều mảnh vải với nhau bằng một hay nhiều đường may để tạo thành chi tiết của sản phẩm.

1.1. Đường can rẻ



Hình 2.1

1.1.1. Khái niệm: Là đường may can hai lớp vải với nhau, khi may xong hai lớp vải được cạo hoặc là rẻ sang hai bên.

1.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Đường can phải thẳng, phẳng và êm, hai mép vải bằng nhau;
- Đường may không sùi chỉ, bỏ mũi.

1.1.3. Quy cách

- Mật độ mũi may: 5 mũi/1 cm;
- Đường may cách mép vải từ 0,5 cm đến 1 cm.

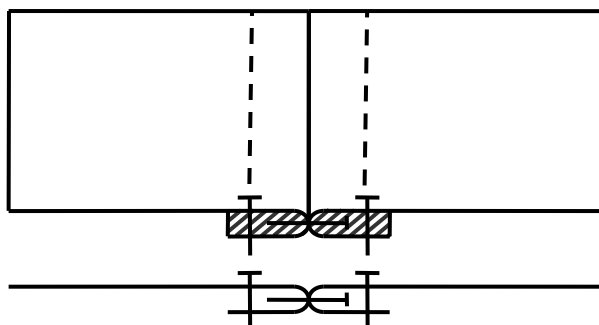
1.1.4. Phương pháp may

- Úp hai mặt phải của vải vào nhau, sắp cho hai mép vải bằng nhau. May cách đều mép vải từ 0,5 cm đến 1 cm, may xong cạo rẻ hoặc là rẻ hai mép vải sang hai bên.

1.1.5. Ứng dụng

- May dọc quần âu, dãi quần âu, bụng tay áo...

1.2. Đường may can rẻ đè (*Can rẻ điều đè hai đường chỉ song song ra mặt phải*)



Hình 2.2

1.2.1. Khái niệm: Là đường may can hai lớp vải, sau khi can cạo hoặc là rẽ sang hai bên, may điều đè lên hai mép vải của đường may can rẽ.

1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may can phải thẳng, êm phẳng. Đường may điều cách đều đường may can, không nhăn, vụn. Hai đường may điều song song và cách đều nhau.

1.2.3. Quy cách

- Đường may can từ 0,7 cm đến 1 cm;
- Đường may điều cách đường may can từ 0,3 cm đến 0,5 cm.

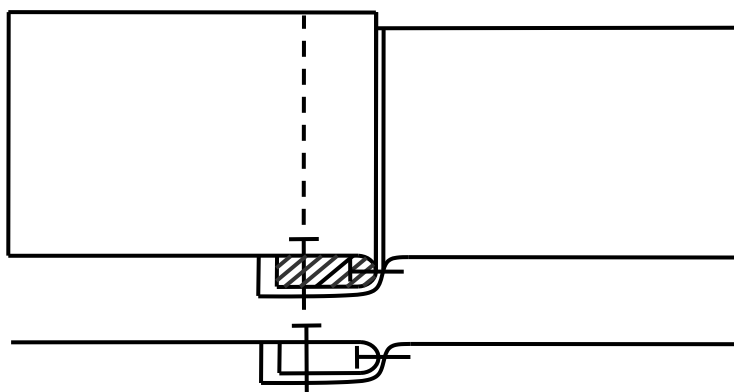
1.2.4. Phương pháp may

- Giống đường may can rẽ, sau khi cạo rẽ hoặc là rẽ xong may điều đè hai bên mép vải. Chú ý: May điều lên mặt phải của sản phẩm.

1.2.5. Ứng dụng

- May các loại vải dày, vải ít chêt ly, may trang trí trên các chi tiết lắp ráp sản phẩm.

1.3. Đường may can lật



Hình 2.3

1.3.1. Khái niệm: Là đường may can, sau khi can xong cạo lật hoặc là lật về một phía rồi may điều đè lên mặt phải sản phẩm.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Đường may phải êm phẳng, thẳng đều.
- Đường may điều không nhăn vụn, không cợn hoặc gò sống trâu.

1.3.3. Quy cách

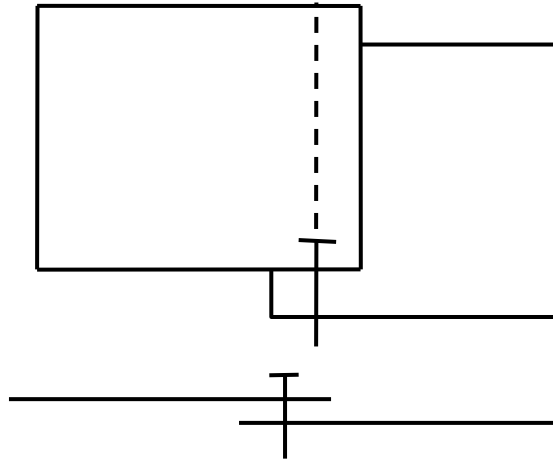
- Đường may can từ 0,7 cm đến 1 cm.
- Đường may điều từ 0,4 cm đến 0,6 cm.

1.3.4. Phương pháp may

Giống đường may can, sau khi can xong lật đường may về một phía, rồi may điều đều một đường lên mặt phải của sản phẩm. (Chú ý: May điều lên đường may lật).

1.3.5. Ứng dụng: Dùng may trang trí cầu vai, vai con, chèn tay...

1.4. Đường may can kê:



Hình 2.4

1.4.1. Khái niệm: Là đường may ở giữa của hai mép vải được xếp giao nhau.

1.4.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may phải êm phẳng, thẳng đều hai mép vải giao nhau đúng quy định.

1.4.3. Quy cách

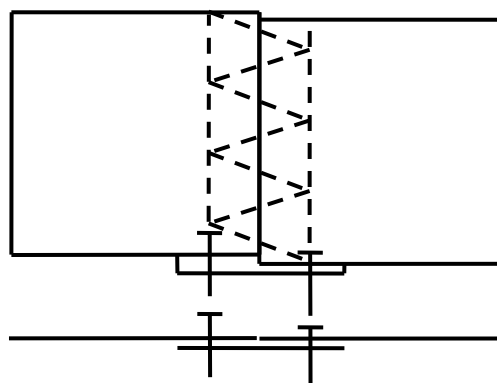
- Hai mép vải giao nhau 1 cm;
- Đường may can cách mép vải 0,5 cm.

1.4.4. Phương pháp may

Sắp cho hai mép vải giao nhau 1cm, đặt cân đối và êm phẳng, may chính giữa một đường cách mép vải 0,5 cm.

1.4.5. Ứng dụng: Dùng để may can các lớp dụng để chỗ nối không quá dày.

1.5. Đường may can gấp



Hình 2.5

1.5.1. Khái niệm: Là đường may mà hai mép vải chỉ được giáp với nhau và may liền với một dải vải nhỏ đặt dưới hai mép vải đó.

1.5.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường can giáp êm phẳng, đảm bảo bền chắc.

1.5.3. Quy cách

- Đường may can giáp cách mép vải từ 0,7 cm đến 1 cm;
- Đường may zích zắc các đỉnh tam giác cách nhau từ 1,5 cm đến 2 cm. Dải vải nhỏ rộng 2,5 cm đến 3 cm.

1.5.4. Phương pháp may

Sửa cho hai mép vải bằng và thẳng, sắp cho hai mép vải giáp nhau, đặt ở dưới hai mép vải đó một dải vải nhỏ, mỏng. Thực hiện đường may can kê, hai đường may can kê song song và cách đều nhau theo qui cách, may zích zắc qua hai đường may can kê.

1.5.5. Ứng dụng: Dùng may nối các loại vải dày hoặc trang trí.

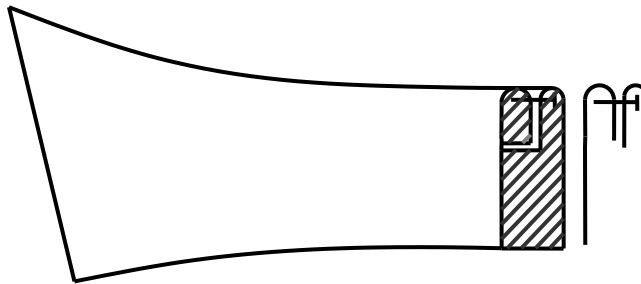
Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Có mấy kiểu đường may can? Nêu tên các đường may can?
- 2/ Nêu phương pháp may của đường may can rẽ, điều đê?
- 3/ Nêu ứng dụng của các đường may can trong sản phẩm may?

Bài 3. May các đường may lộn, mí, điều

3.2. Đường may lộn

3.2.1. May lộn một đường chỉ (lộn sổ)



Hình 3.1

3.2.1.1. Khái niệm: Là đường may ở phía mặt phải không có đường chỉ, mà nhìn thấy đường chỉ may và hai mép vải ở mặt trái của sản phẩm.

3.2.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may trơn đều và êm phẳng. Đường may đúng mẫu làm dấu.

3.2.1.3. Quy cách

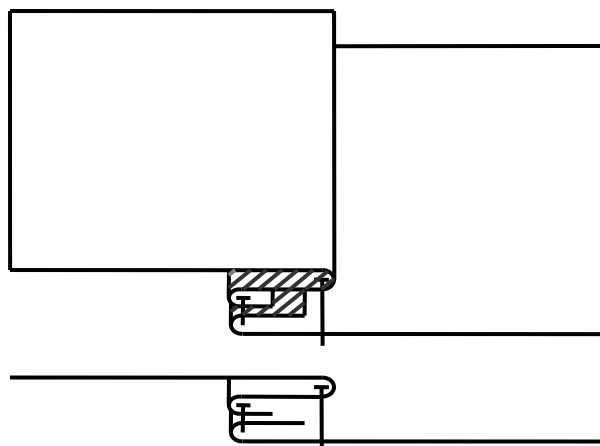
Đường may cách mép vải từ 0,5 cm đến 0,7 cm

3.2.1.4. Phương pháp may

Đặt hai mặt phải của vải úp vào nhau. Sắp cho hai mép vải bằng nhau, may một đường to theo quy cách, may xong cạo và lộn chỉ tiết ra mặt phải sao cho sát đường chỉ may lộn.

3.2.1.5. Ứng dụng: Dùng may lộn cổ áo, bác tay, nắp túi, nẹp áo..

3.2.2. May lộn kín (may lộn hai đường chỉ)



Hình 3.2

3.2.2.1. Khái niệm: Là đường may ở mặt phải không có đường chỉ, mặt trái được may kín mép.

3.2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may thẳng, đều, êm, phẳng. Mặt phải sản phẩm sạch xơ vải.

3.2.2.3. Quy cách

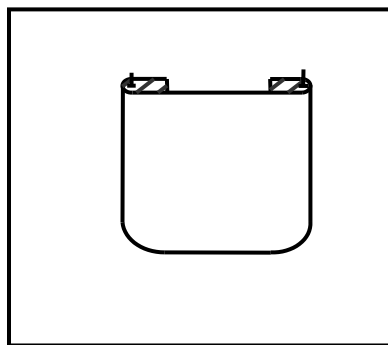
Đường may thứ nhất to 0,3 cm, đường may thứ hai to 0,6 cm.

3.2.2.4. Phương pháp may

Đặt hai mặt trái của vải tiếp úp vào nhau, sắp cho hai mép vải bằng nhau. May đường thứ nhất cách mép vải 0,3 cm. May xong cắt sạch xơ vải, cạo sát đường chỉ may, lộn chi tiết ra mặt trái. May đường thứ hai cách mép gấp của đường may thứ nhất 0,6 cm lên mặt trái của vải, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần chỉ trùng khít và bền chắc.

3.2.2.5. Ứng dụng: Dùng để may sườn áo, vai áo, bụng tay áo bà ba.

3.2.3. Đường may lộn bong:



Hình 3.3

3.2.3.1. Khái niệm: Là đường may mặt phải kín mép, mặt trái có đường may.

3.2.3.2. Yêu cầu kỹ thuật

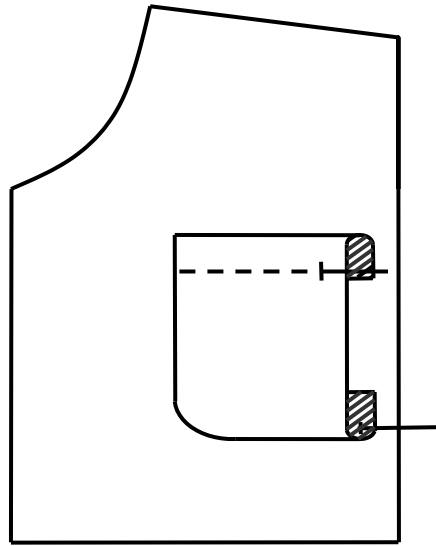
Đường may êm phẳng, đúng dáng mẫu, bền chắc. Xung quanh túi phải mọng đều.

3.2.3.3. Quy cách

Đường may cách mép vải 0,5 cm đến 0,7 cm, đường may cách mép bẻ gấp của chi tiết 0,1 cm đến 0,2 cm (hoặc tùy theo loại vải và kiểu dáng của sản phẩm).

3.2.3.4. Phương pháp may

Làm dấu vào mặt, phải của thân áo và mặt trái của túi áo những đường kẻ dọc, ngang tạo thành nhiều ô vuông. Thân áo để dưới, túi áo để trên, hai mặt phải của vải úp vào nhau. Góc miệng túi phía nếp đặt đúng vị trí cạnh thân túi sát đường làm dấu trên thân áo. May lộn túi từ cạnh túi bên trái qua cạnh túi bên phải. (Chú ý: Các đường làm dấu trên túi và thân áo phải trùng nhau).

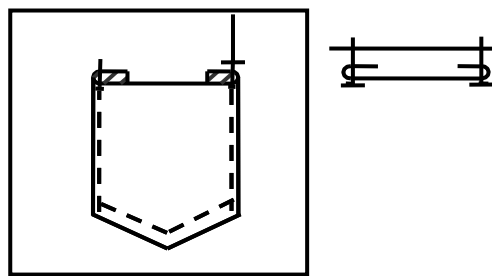


Hình 3.4

3.2.3.5. Ứng dụng: May túi lộn bong của áo sơ mi, túi áo ves nữ, túi áo Jacket.

3.3. Đường may mí

3.3.1. Đường may mí ngoài



Hình 3.5

3.3.1.1. Khái niệm: Là đường may sát mí mép gấp của lá vải trên đè lên một lớp vải khác.

3.3.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may mí phải êm phẳng, cách đều mép gấp, không trượt mí.

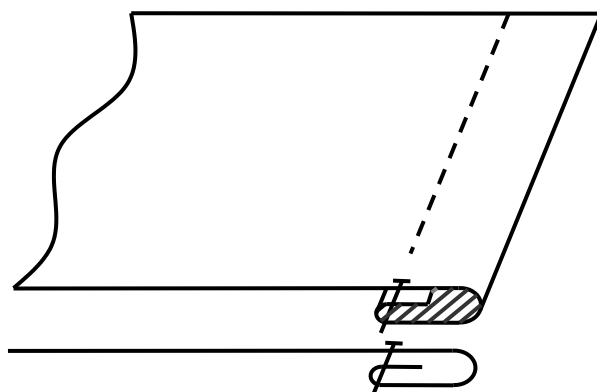
3.3.1.3. Quy cách: Đường may mí 0,15 cm.

3.3.1.4. Phương pháp may

Bẻ gấp hoặc là lá vải trên theo hình dáng quy định về mặt trái của vải. Đặt lá vải trên lên lá vải dưới theo đường phẩn làm dấu trên mặt phải của lá vải dưới, may mí một đường 0,15 cm từ mép gấp của lá vải trên xuống lá vải dưới.

3.3.1.5. Ứng dụng: Dùng may túi áo, chân cổ, bác tay.

3.3.2. May mí ngàm (may mí phải)



Hình 3.6

3.3.2.1. Khái niệm: Là đường may sát mí nếp gấp dưới của lớp vải đó.

3.3.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may êm phẳng, thẳng đều, mép mí ngằm không trượt mí hoặc không may to, nhỏ.

3.3.2.3. Quy cách

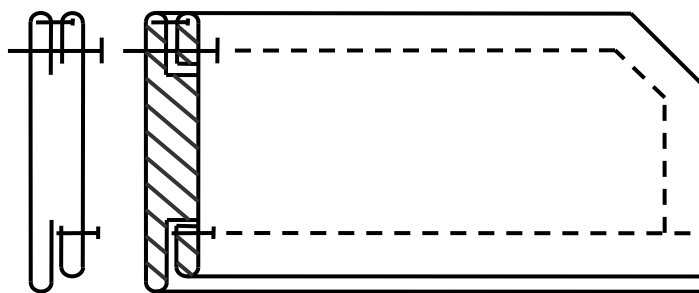
Bản rộng đường gấp kín mép từ 2 cm đến 3 cm, đường mí ngằm cách mép vải là 0,15 cm.

3.3.2.4. Phương pháp may

Gập mép vải lần thứ nhất to 0,5 cm về phía mặt trái của vải, bẻ gấp tiếp lần thứ hai to từ 2 cm đến 3 cm về phía mặt trái của vải. Để mặt phải lên trên, cầm kim đầu đường may, hạ chân vịt xuống, dùng ngón tay trở miết ngược đường may về phía chân vịt, trên mặt phải sản phẩm sẽ nổi lên một đường hằn của nếp gấp và căn cứ theo nếp hằn đó để thực hiện may mí ngằm.

3.3.2.5. Ứng dụng: Dùng may gấu quần âu, gấu áo bà ba và nếp áo sơ mi.

3.4. Đường may điều



Hình 3.7

3.4.1. Khái niệm: Là đường may trên mặt phải của hai lớp vải đã qua đường may lộn xô.

3.4.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường điều phải thẳng đều, êm phẳng, đường may điều cách đều mép vải của đường may lộn.

3.4.3. Quy cách

Đường may lộn 0,6 cm, đường may điều 0,4 cm

3.4.4. Phương pháp may

Sau khi may lộn một đường chỉ xong, lộn chỉ tiết ra mặt phải của vải. Đặt lá lót ở dưới, lá chính ở trên và may điều một đường cách đường may lộn 0,4 cm lên mặt phải của lá chính chỉ tiết.

3.4.5. Ứng dụng

May điều nắp túi, bản cổ, bác tay, đai áo và cặp quần âu.

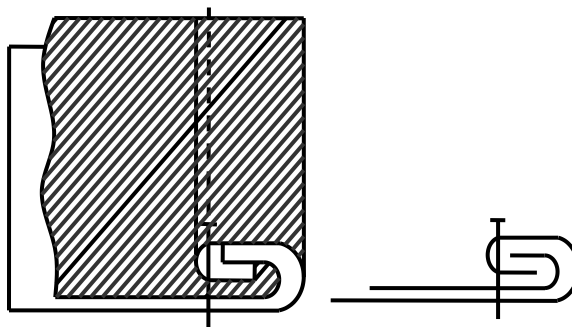
Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Có mấy kiểu đường may lộn? Nêu ứng dụng của các kiểu đường may lộn trong các sản phẩm may?
- 2/ Nêu yêu cầu kỹ thuật của đường may mí, điều. Trình bày phương pháp may của đường may điều qua đường may lộn xô?

Bài 4. May đường may cuốn, viền

1. Đường may cuốn

1.1. May cuốn một đường chỉ (cuốn lá ba)



Hình 4.1

1.1.1. Khái niệm: Là đường may mà cả hai lớp vải đều xếp về một bên được gấp kín mép và mặt phải không có đường chỉ may.

1.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may êm phẳng đều, đường may sát mí mép gấp, cuốn kín mép. Đường may không nhăn, vắn và trượt mí.

1.1.3. Quy cách

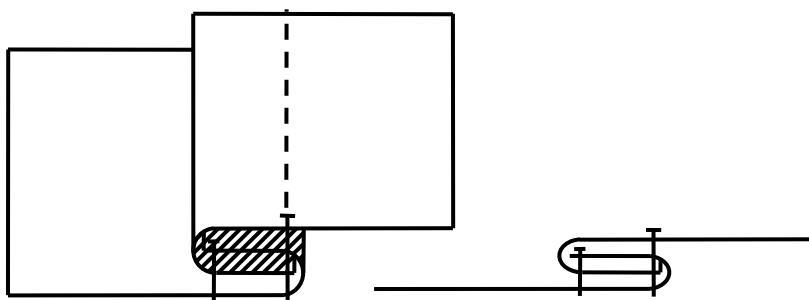
Đường may mí 0,15 cm, đường may cách mép gấp lần thứ hai từ 0,5 cm đến 0,7 cm.

1.1.4. Phương pháp may

Đặt hai mặt phải của vải úp vào nhau, sắp cho lá vải dưới dư hơn lá vải trên 0,5 cm. Gập lá vải dưới ôm lên lá vải trên, gấp tiếp lần thứ hai (cả hai lá vải) cách đường gấp lần thứ nhất từ 0,5 cm đến 0,7 cm, may 0,15 cm lên mép gấp lần thứ nhất.

1.1.5. Ứng dụng: Thường để may cuốn dầm quần, sườn bụng tay áo bà ba.

1.2. Đường may cuốn đè một đường chỉ:



Hình 4.2

1.2.1. Khái niệm: Là đường may mặt trái cuốn kín mép, có hai đường chỉ song song cuốn kín mép, mặt phải có một đường chỉ.

1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may êm phẳng, thẳng đều. Đường may không gồ sóng trâu hoặc lé môi mè.

1.2.3. Quy cách đường may

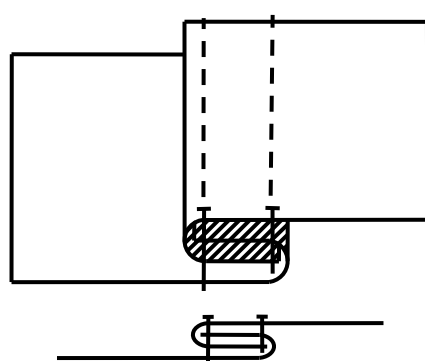
- Đường may cuốn to từ 0,7 cm đến 0,8 cm
- Đường may đều to 0,6 cm.

1.2.4. Phương pháp may

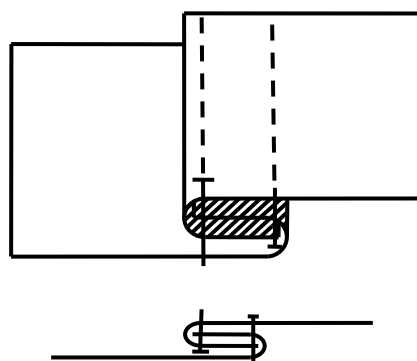
Sắp cho hai mặt phải của vải úp vào nhau, đặt mép vải lá dưới dư hơn lá trên 0,8 cm. Gập mép vải dưới lên mép vải trên, may một đường cách mép gập 0,7 cm, may xong cạo lật đường may về phía lá vải trên, may một đường cách đường may cuốn 0,6 cm lên mặt phải của vải hướng có mép gập của đường may cuốn.

1.2.5. Ứng dụng: Dùng để may cuốn cầu vai, sóng lưng áo...

1.3. May cuốn đề hai đường chỉ song song ra mặt phải(may cuốn hồng không)



(Hình 4.3a)



(Hình 4.3b)

1.3.1. Khái niệm: Là đường cuốn kín mép, mặt phải có hai đường chỉ song song, mặt trái có một đường chỉ may.

1.3.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Đường may cuốn đều, êm phẳng, không gồ sóng trâu hoặc cộp đường may
- Đường mí cách đều mép gập vải. Hai đường chỉ may song song và đều nhau.

1.3.3. Quy cách

Đường may cuốn 0,7 cm, đường may mí 0,15 cm.

1.3.4. Phương pháp may

*** Cách 1: May cuốn phải chỉ (cuốn úp)** (Hình 3.3a). Sắp cho hai mặt trái của vải úp vào nhau, đặt cho lá vải trên rộng hơn lá vải dưới 0,7 cm. Bẻ gập lá vải trên xuống lá vải dưới, may một đường cách mép bẻ gập 0,7 cm, cạo sát đường chỉ may cuốn phải, lật mép gập đường may về phía mép vải có xơ vải (lá vải dưới). May mí một đường cách mép bẻ gập lần thứ nhất 0,15 cm.

*** Cách 2: May cuốn trái chỉ (cuốn ngửa) (Hình 3.3b)**

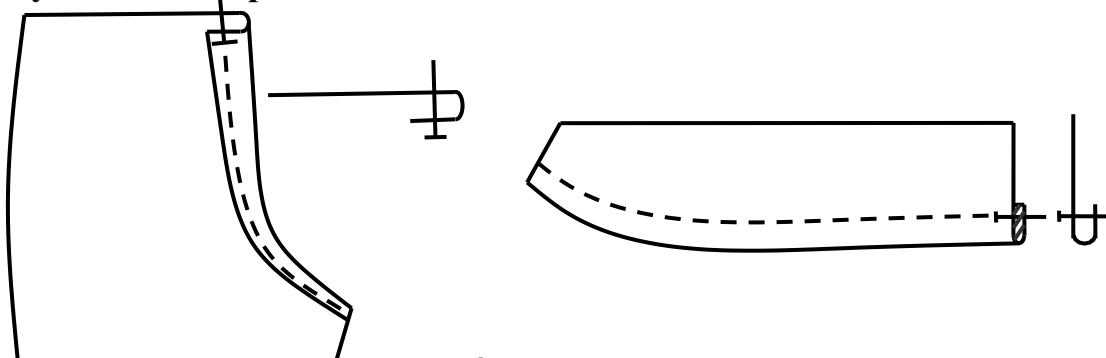
Sắp cho hai mặt trái của vải úp vào nhau, đặt cho lá vải trên hụt hơn lá vải dưới 0,8 cm rồi bẻ gấp lá vải dưới lên lá vải trên. May cuốn một đường cách mép gấp 0,7 cm, sau đó cạo sát đường chỉ may cuốn, lật đường may cuốn về lá vải trên (hướng có xơ vải) rồi may mí một đường lên mép gấp vải lần thứ nhất.

1.3.5. Ứng dụng

Thường để may đầm cúp, vai con, sống áo, sống tay... dọc dãi quần.

2. Đường may viền

2.1. May viền xoắn mép



Hình 4.4

2.1.1. Khái niệm: Là đường gấp mép vải về mặt trái của vải, may đều một đường giữ mép bẻ gấp.

2.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may êm phẳng, thẳng đều. Những chi tiết có hình dạng cong thì khi may đường gấp xoắn mép phải cong đều theo dáng của chi tiết trên sản phẩm.

2.1.3. Quy cách

Đường bẻ gấp to từ 0,3 - 0,5 cm, đường may cách đường bẻ gấp 0,2 cm.

2.1.4. Phương pháp may

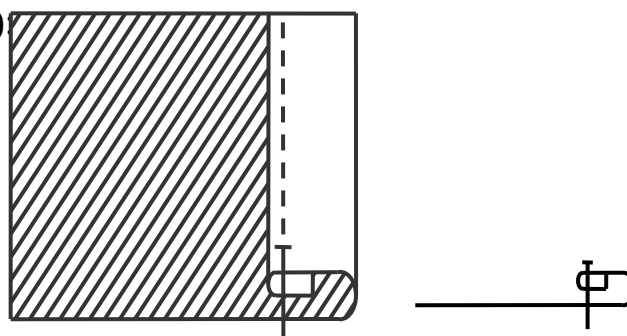
Bẻ gấp mép vải về mặt trái to từ 0,3 cm đến 0,5 cm, may một đường xoắn mép ở mặt trái mép gấp 0,2 cm.

2.1.5. Ứng dụng

Dùng may nẹp áo, viền đũng quần âu, may đều bác tay và chân cổ lá chính.

2.2. May viền kín mép (may mí trái)

Hình 4.5



2.2.1. Khái niệm: Là đường bẻ gấp kín mép hai lần về mặt trái của bản thân lớp vải đó rồi may mí kín mép vải.

2.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường bẻ gấp mép vải phải thẳng đều, đường may mí phải sát mép gấp lần thứ nhất.

2.2.3. Quy cách

Đường bẻ gấp lần thứ nhất to từ 0,5 cm đến 0,7 cm. Đường bẻ gấp thứ hai to từ 0,6 cm đến 0,8 cm. Đường may mí 0,15 cm.

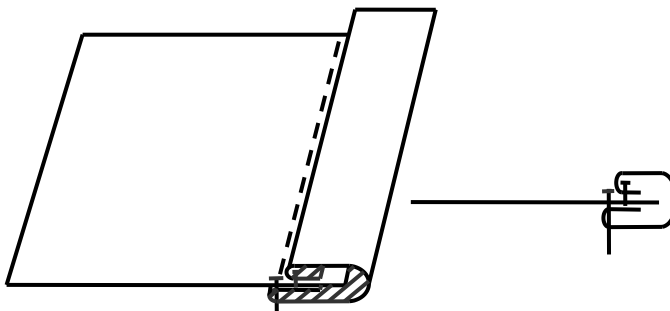
2.2.4. Phương pháp may

Gấp mép vải lần thứ nhất to từ 0,5 cm đến 0,7 cm về phía mặt trái của vải, sau đó gấp tiếp lần thứ hai to từ 0,6 cm trở lên về phía mặt trái của vải, may mí sát mép gấp lần thứ nhất.

2.2.5. Ứng dụng: Dùng may gấu áo sơ mi, gấu quần trẻ em.

2.3. Viên bọc lột khe:

Hình 4.6



2.3.1. Khái niệm: Là đường may giữ chắc và bọc kín mép vải.

2.3.2. Yêu cầu kỹ thuật: Đường may viên đều và đánh, viên êm phẳng, mí lột khe đều.

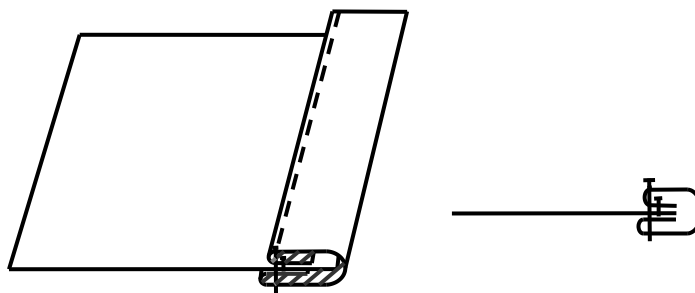
2.3.3. Quy cách: Viên rộng từ 0,4 cm đến 0,7 cm, viên thiên vải. May mí lột khe, mép mí dưới 0,15 cm.

2.3.4. Phương pháp may

Đặt sản phẩm ở dưới, sợi viên lên trên, mặt phải của sợi viên úp vào mặt phải của sản phẩm, may một đường cách mép vải 0,4 cm, sau đó cạo sát đường chỉ may, lật sợi viên về mặt trái sản phẩm, gấp mép sợi viên về mặt trái của viên (viên to 0,4 cm hoặc 0,5 cm) bọc kín mép đường may thứ nhất, rồi may mí lột khe viên.

2.3.5. Ứng dụng: May trang trí nẹp, gấu áo, cửa tay...

2.4. Viên bọc cặp chì:



Hình 4.7

2.4.1. Khái niệm: Là đường may giữ chắc và bọc kín mép vải.

2.4.2. Yêu cầu kỹ thuật: Viền êm phẳng, đánh đều và bền chắc.

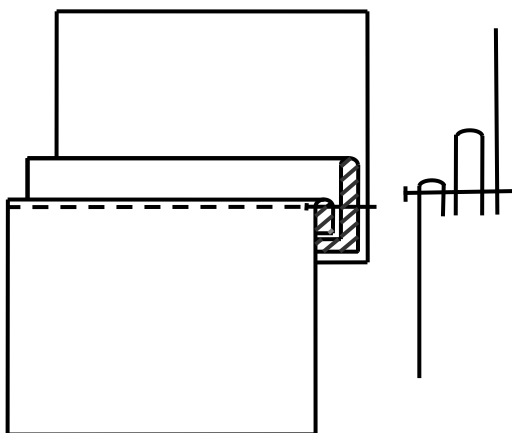
2.4.3. Quy cách: May viền từ 0,4 cm đến 0,5 cm, may mí cặp chì 0,15 cm.

2.4.4. Phương pháp may

Đặt sản phẩm ở dới, sợi viền ở trên, mặt phải của viền úp vào mặt trái sản phẩm, sắp cho hai mép vải bằng nhau, may một đường to từ 0,4 cm đến 0,6 cm, sau đó cạo lật viền về phía mặt phải của sản phẩm, gấp viền kín mép, viền to từ 0,4 cm đến 0,7 cm, may mí viền vào thân sản phẩm.

2.4.5. Ứng dụng: Dùng may viền trang trí gấu quần, gấu áo, yếm trẻ em...

2.5. May kê mí viền (viền lé)



Hình 4.8

2.5.1. Khái niệm: Là đường may mí sát mép gấp của lớp vải trên kê lên sợi viền và lớp vải phía dưới.

2.5.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may êm phẳng đúng quy cách. Sợi viền ngang hoặc thiên vải, viền êm phẳng và lé đều. Mí sát mép gấp vải của lớp vải trên, các lá vải êm phẳng không nhăn cầm hoặc bai dãn.

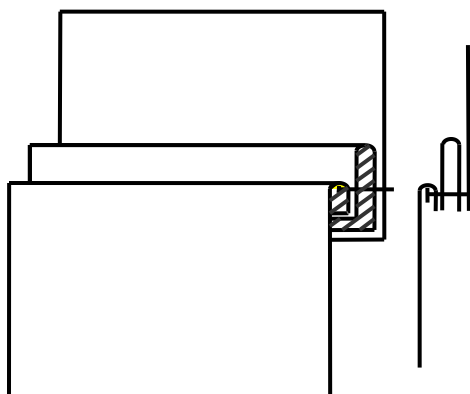
2.5.3. Quy cách: Viền lé 0,3 cm, may mí 0,15 cm

2.5.4. Phương pháp may

Gập đôi sợi viền to 1,2 cm mặt phải ở ngoài, đặt sợi viền vào giữa hai lớp vải, các mặt phải của viền và hai lớp vải úp vào nhau. Gập mép lá vải trên về mặt trái to 1 cm, đặt mép gập lên trên cùng. May mí mép vải trên vào viền và lá vải dưới, may viền lé đều 0,3 cm. Các mép vải của đường may phía mặt trái bằng nhau. Chú ý: Khi may hơi bai nhẹ lá vải dưới, viền và lá vải trên để êm.

2.5.5. Ứng dụng: May trang trí dọc quần, tay áo của quần áo lực lượng vũ trang.

2.6 May lộn viền



Hình 4.9

2.6.1. Khái niệm: Là đường may mà giữa hai lớp vải có một sợi viền lé gấp đôi ở mặt phải sản phẩm. Mặt trái có một đường may, bốn mép vải bằng nhau.

2.6.2. Yêu cầu kỹ thuật

Đường may lộn viền đều, êm phẳng và bền chắc.

2.6.3. Quy cách

Đường may lộn cách mép vải từ 0,5 cm đến 0,7 cm. Sợi viền lé đều từ 0,2 cm đến 0,3 cm.

2.6.4. Phương pháp may

Sửa cho hai lớp vải bằng nhau, sợi viền gấp đôi đặt ở giữa hai lớp vải. Mặt phải của hai lớp vải và viền tiếp xúc nhau, may một đường cách mép vải từ 0,5 cm đến 0,7 cm. Viền lé đều từ 0,2 cm đến 0,3 cm, sau đó cạo lật đường may lộn viền ra mặt phải sản phẩm.

2.6.5. Ứng dụng

Dùng may trang trí cầu vai, cầu ngực, tay, cổ áo sơ mi, may dọc quần âu.

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Có mấy kiểu đường may cuốn? So sánh sự giống nhau và khác nhau giữa 2 đường may cuốn đề một đường chỉ và đường may cuốn đề hai đường chỉ?
- 2/ Có mấy kiểu đường may viền? Nêu ứng dụng của các đường may viền trong các sản phẩm may?

Phần 2: MAY ÁO SƠ MI

Bài 1. May nẹp áo

1. Khái niệm chung

Nẹp áo là phần vải được gấp vào trong hay bẻ gấp ra ngoài để cài khuy, hoặc trang trí theo thời trang. Nẹp áo có thể cài khuy, kéo khoá, đính móc, buộc dây trang trí.

1.1. Nẹp gấp liền thân áo

1.1.1. Thông số (Đơn vị tính = cm)

(Thể hiện thông số về chiều dài và chiều rộng của bản nẹp)

Ví dụ:

- Rộng bản nẹp: 3
- Chiều dài nẹp theo mẫu thành phẩm.

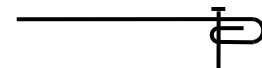
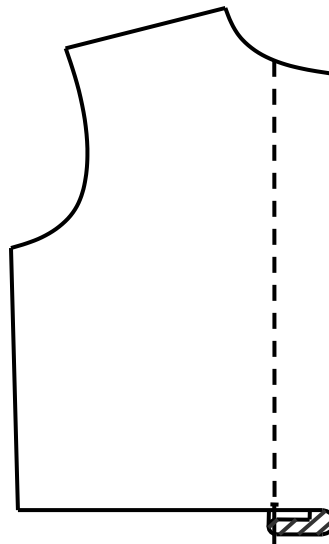
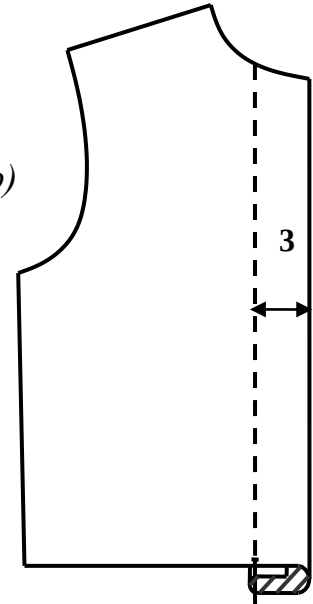
1.1.2. Quy cách

- Đường may 0,15 cm: Mí cạnh nẹp kín mép.

1.1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Nẹp đối xứng hai bên.
- Bản nẹp đúng thông số, đúng quy cách.
- Đường may êm phẳng, thẳng, không bùng, vắn.

1.1.4. Phương pháp may



Hình 1.1

- Làm dấu bản nẹp to 3 cm, để dư đường may 0,7 cm, bẻ gấp nẹp áo to 0,7 cm về mặt trái vải, bẻ gấp tiếp lần thứ hai bản nẹp to 3,15 cm về mặt trái của thân áo. Dùng bàn là, là chết nếp đường gấp nẹp, đường may kín mép.

- May mí nếp to theo đúng quy cách (có thể dùng phương pháp may gấp kín mép hoặc may mí ngàm tùy theo yêu cầu của sản phẩm).

1.2. Nếp cắt rời - kiểu nếp bong

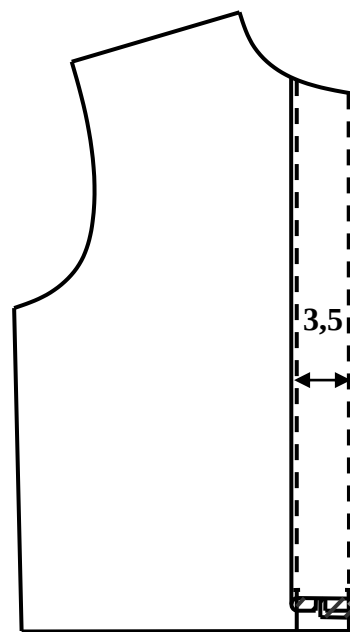
1.2.1. Thông số và quy cách: (Đơn vị tính cm)

Ví dụ:

- Bản nếp : 3,5
- Đường may 0,4 đến 0,7: Điều hai cạnh nếp

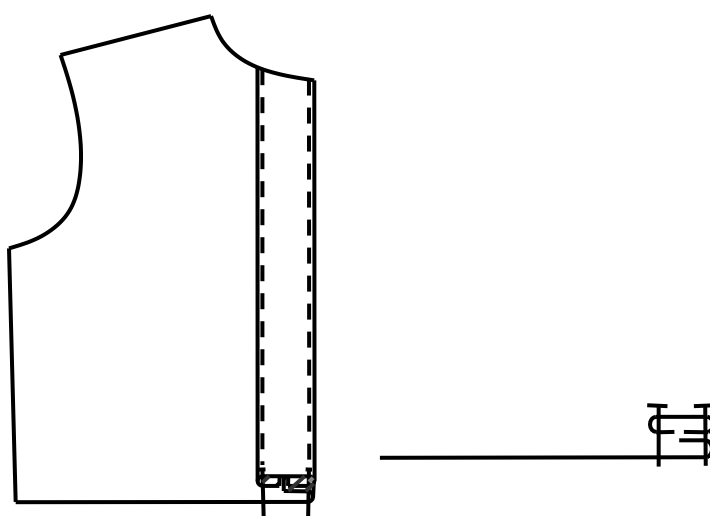
1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Nếp thẳng, đều và đúng canh sợi;
- Nếp đúng thông số, đúng quy cách;
- Nếp êm phẳng, không bùng vụn, nếp không to nhỏ.



1.2.3. Phương pháp may

- May lộn nếp vào thân áo: Thân áo (a) để dưới, nếp áo (b) để trên, mặt phải nếp áo úp vào mặt trái thân áo (nếp áo cắt rời theo chiều thiên vải). Sắp cho các mép vải bằng nhau, may lộn nếp với thân áo, đường may cách đều mép vải từ 0,5 cm đến 0,7 cm. Khi may giữ êm thân áo và nếp áo, cạo sát đường chỉ may lộn, cạo lé nếp áo vào mặt trái thân áo 0,1 cm, để nếp êm phẳng.



Hình 1.2

- May điều nẹp: May điều lên mặt phải của nẹp, đường may to 0,5 cm. Bẻ gấp cạnh nẹp phía trong to 0,7 cm về mặt trái của vải, bản nẹp gấp to đủ thông số 3,5 cm, may điều cạnh trong của nẹp to 0,5 cm.

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Trình bày yêu cầu kỹ thuật khi may nẹp áo sơ mi?
- 2/ Nêu phương pháp may may nẹp rời (kiểu nẹp bong)?
- 3/ Làm mô hình may nẹp rời theo kiểu nẹp bong?

Bài 2. May túi ốp ngoài có nắp

1. Khái niệm: Túi ốp ngoài có nắp là loại túi được may nổi trên thân sản phẩm, phía trên miệng túi có nắp che kín miệng túi

2. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính: cm)

2.1. Thông số, quy cách

- Dài x rộng túi : 15 x 13
- Dài x rộng nắp túi: 13 x 5,5 (Nắp túi làm theo mẫu)
- Túi cách hòng cổ : 19
- Túi cách nếp : 6,5
- Đường may 0,15 : May túi vào thân áo
- Đường may 0,6 : May gáy nắp túi
- Đường may 0,15 – 0,6: Xung quanh nắp túi xung quanh túi
- Đường may 1,0 : May miệng túi

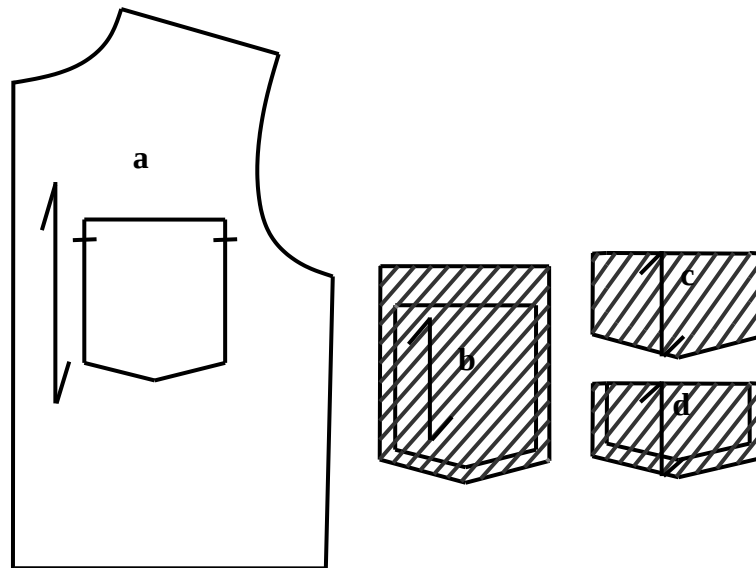
2.2. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi may đúng độ chéch quy định. Cạnh túi song song với đường gập nếp
- Túi may xong đúng thông số, đúng quy cách và đối xứng hai bên
- Nắp túi, túi đúng dáng mẫu
- Túi may xong đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

3. Phương pháp may

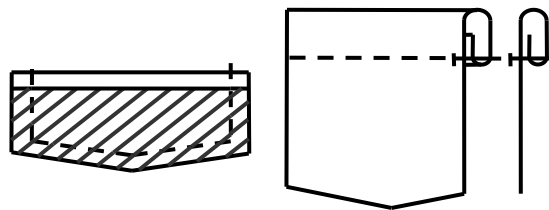
3.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa

- Kiểm tra các chi tiết, đúng kích thước bán thành phẩm, đúng chiều canh sợi vải.
- Túi ốp ngoài có nắp gồm các chi tiết sau: Thân trước (a), thân túi (b), nắp túi chính (c), nắp túi lót (d);
- Làm dấu vị trí túi trên thân áo: Đặt thân áo (a) xuống bàn, mặt phải lên trên. Đặt mẫu thành phẩm lên mặt phải thân áo, làm dấu vị trí túi. Đường phân làm dấu phải gọn, sắc nét và chính xác theo mẫu thành phẩm;
- Làm dấu túi: Đặt túi áo (b) xuống bàn, mặt trái lên trên. Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái của túi áo, làm dấu xung quanh túi. Cạnh phần nhỏ, sắc nét sát cạnh mẫu. Để dư đường gấp miệng túi 0,7 cm, xung quanh túi d đều 1 cm;
- Làm dấu nắp túi: Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái của lá lót nắp túi (d), dùng phấn gọn sắc nét làm dấu xung quanh nắp túi vào mặt trái của lá lót nắp túi. Cắt sửa dư đường may xung quanh nắp túi 0,8 cm, riêng cạnh gáy nắp túi cắt đứt phần làm dấu.



Hình 2.1

3.2. May lộn nắp túi, may miệng túi



Hình 2.2

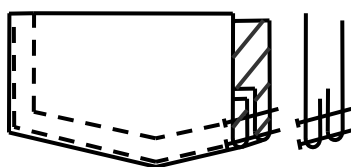
- Đặt lá chính nắp túi (c) xuống dưới lá lót lên trên, hai mặt phải tiếp giáp nhau. Sắp cho gáy nắp túi lá lót hụt hơn gáy nắp túi lá chính 0,5 cm. May lộn nắp túi theo đường phân làm dấu, khi may hơi bai lá lót nắp túi;

- May miệng túi: Đặt thân túi (b) xuống bàn, bẻ gấp miệng túi làm thứ nhất to 0,5 cm về phía mặt trái của vải. Sau đó bẻ gấp tiếp lần thứ hai to 1,5 cm về phía mặt trái và may mí trên đường bẻ gấp lần thứ nhất. Có thể sử dụng đường may mí ngầm hoặc may mí ngửa theo yêu cầu sản phẩm.

3.3. Sửa lộn, may mí điều nắp túi

- Sửa đường may xung quanh nắp túi 0,8 cm, cạo sát đường chỉ may lộn. đưa ngón tay trở vào giữa hai lớp nắp túi, gấp đường may về phía lá lót, ngón tay cái giữ đường bẻ gấp mép vải, lộn đẩy nắp túi ra mặt phải. Cạo lé nắp túi về lá lót 0,05 cm, vuốt nắp túi êm phẳng, may mí điều xung quanh nắp túi theo quy cách;

- Đặt mẫu thành phẩm lên trên mặt phải nắp túi lá lót, kiểm tra và làm dấu đường may gáy nắp túi vào thân áo.

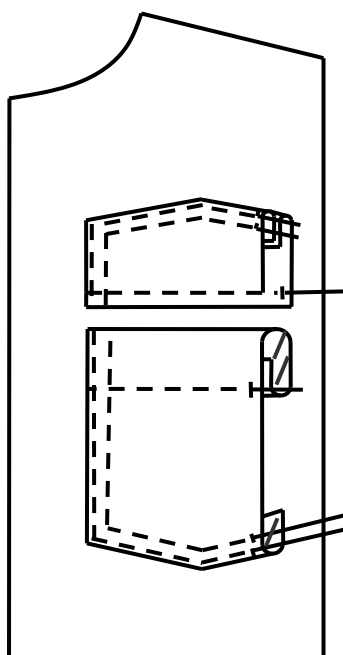


Hình 2.3

3.4. May gáy nắp túi vào thân áo, may túi vào thân áo

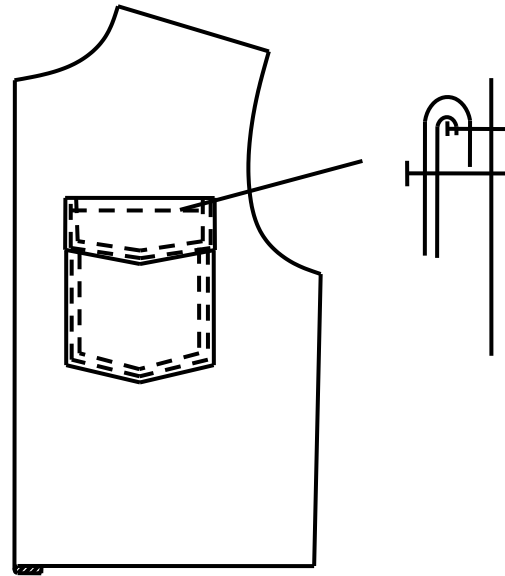
- Đặt gáy nắp túi vào vị trí làm dấu trên thân áo, mặt phải lá chính nắp túi úp vào mặt phải thân áo. Đặt nắp túi cân đối, may gáy nắp túi vào thân áo sao cho đường phần làm dấu nắp túi và thân áo trùng nhau. Chú ý: Khi may uốn cong nắp túi về phía lá lót để nắp túi có độ mo ôm vào thân túi, hai đầu đường may lại mũi 3 đến 5 lần chỉ trùng khít;

- May túi vào thân áo: Thân trước (a) để dưới, túi áo (b) để trên, mặt trái của túi úp vào mặt phải thân áo. May túi vào thân áo từ miệng túi bên phải sang bên trái theo phần bẻ gấp của cạnh là túi và vị trí làm dấu trên thân áo. May đều xung quanh túi 0,6 cm. Đầu đường may chặn miệng túi 3 đến 5 lần chỉ trùng khít. (Chú ý: Hai cạnh túi phần dọc vải để êm, thân áo phần dọc vải hơi bai, đáy túi và thân áo ngang vải để êm).



Hình 2.4

3.5. May điều gáy nắp túi

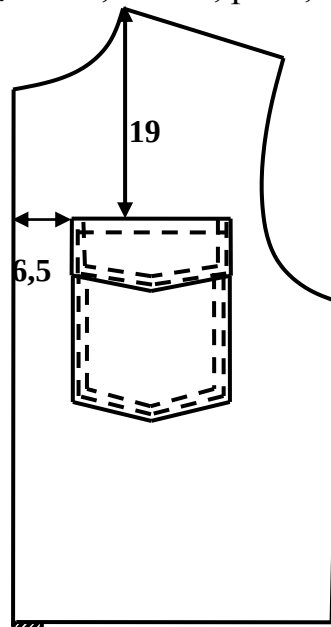


Hình 2.5

Cạo sát đường chỉ may gáy nắp túi vào thân áo, lật nắp túi về phía túi. Kiểm tra và sắp cho nắp túi cân đối với miệng túi, may điều gáy nắp túi 0,6 cm. Hai đầu đường may lại mũi bèn chắc.

3.6. Kiểm tra hoàn chỉnh sản phẩm

- Kiểm tra thông số, quy cách, yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh công nghiệp: Sạch chỉ, xơ vải, phân, dầu máy.



Hình 2.6

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Nêu khái niệm túi ốp ngoài có nắp. Nêu trình tự may túi ốp ngoài có nắp?
- 2/ Nêu yêu cầu kỹ thuật và trình bày phương pháp may túi ốp ngoài có nắp?
- 3/ Nêu hiện tượng sai hỏng khi may túi vào thân áo?

Bài 3. May cổ nam có chân

1. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính: cm)

1.1. Thông số

- Vòng cổ : 38
- Rộng bản cổ : 4,5
- Cạnh vát bản cổ : 7
- Rộng chân cổ : 3,2
- Mở đầu chân cổ : 2
- Cạnh vát đầu chân cổ: 1,7

1.2. Quy cách

- Đường may 0,15: May xung quanh chân cổ
- Đường may 0,5 : May xung quanh bản cổ
- Đường may 0,6 : May má chân cổ
- Đường may 0,7 : May lộn bản cổ, may cặp cổ, may tra cổ vào thân áo

1.3. Yêu cầu kỹ thuật

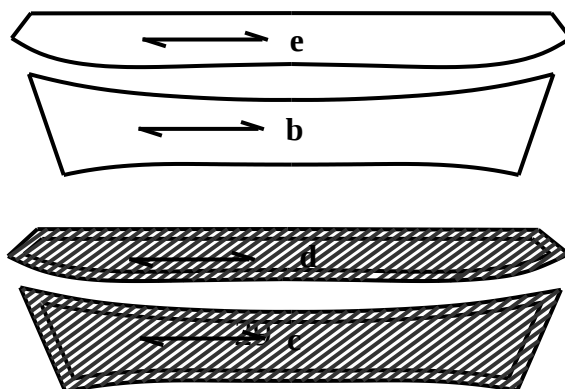
- Bản cổ, chân cổ, tra cổ đúng thông số, đúng quy cách và đối xứng hai bên;
- Bản cổ đủ độ mo lé, góc nhọn bản cổ thoát êm;
- Đầu chân cổ vát góc hay nguyệt tròn phải đúng dáng mẫu thành phẩm;
- Tra cổ phải chính xác, tra mí cặp chì phải đều, không lệch hòng cổ, không thừa đầu chân cổ. Bản cổ, chân cổ không bùng vụn. Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

2. Phương pháp may

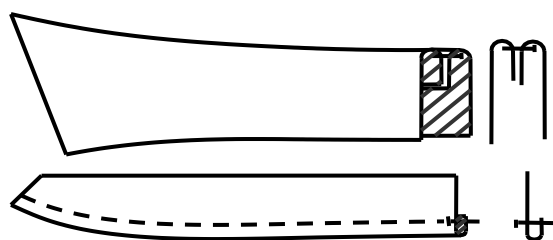
2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa

- Kiểm tra bán thành phẩm: Thân áo đã may vai con (a), bản cổ chính (b), bản cổ lót (c), chân cổ chính (d), chân cổ lót (e) .Các chi tiết đúng chiều canh sợi;
- Làm dấu vào mặt trái lá lót bản cổ và lá chính chân cổ theo mẫu thành phẩm, sửa dư đường may xung quanh bản cổ, chân cổ 0,7cm
- Sửa vòng cổ thân áo trơn đều, hòng cổ hai bên đối xứng.

Hình 3.1



2.2. May lộn bản cổ, may điều chân cổ



Hình 3.2

- May lộn bản cổ: Để lá chính bản cổ (b) ở dưới, lá lót bản cổ (c) ở trên, hai mặt phải úp nhau. Sắp cho các mép vải bằng nhau, may lộn bản cổ theo đường phần làm dấu từ cạnh bản cổ bên này sang cạnh bản cổ bên kia.

Chú ý: Khi may hơi bai lá lót bản cổ. May đến cách góc nhọn bản cổ một mũi may đặt dây lộn góc cổ.

Phương pháp đặt dây lộn đầu bản cổ:

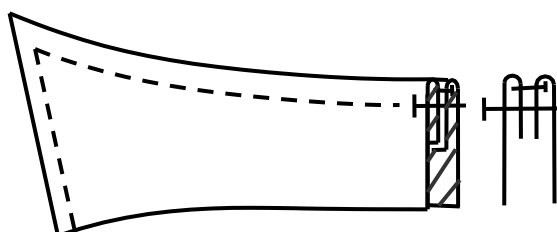
- Khi may đến cách góc nhọn bản cổ 1 mũi may, cầm kim ở vị trí thấp nhất, nâng bàn ép vải lên, dùng sợi chỉ gấp đôi dài 15 cm đến 20 cm lồng vào giữa hai lớp vải, chỉ sát thân kim;

- Hạ bàn ép vải xuống, may tiếp một mũi may còn lại đến đúng góc nhọn bản cổ, cầm kim xuống vị trí thấp nhất, nâng bàn ép vải lên, se cho hai đầu sợi chỉ (dây lộn cổ) sát nhau, đưa hai đầu dây lộn bản cổ về phía đường may cạnh bản cổ, hạ bàn ép vải xuống và may tiếp theo đường sống cổ đến góc nhọn bản cổ bên kia đặt dây lộn đầu bản cổ tương tự;

Chú ý: Khi may không may đè lên sợi dây lộn góc cổ, sợi dây lộn góc cổ nằm trong một mũi chỉ may;

- May điều chân cổ lá chính: Gấp đường cong má chân cổ về phía mặt trái của vải theo đường phần làm dấu. May cách mép gấp 0,6 cm lên mặt phải của lá chân cổ chính (may gấp xỏ mép).

2.3. Sửa lộn và may điều bản cổ

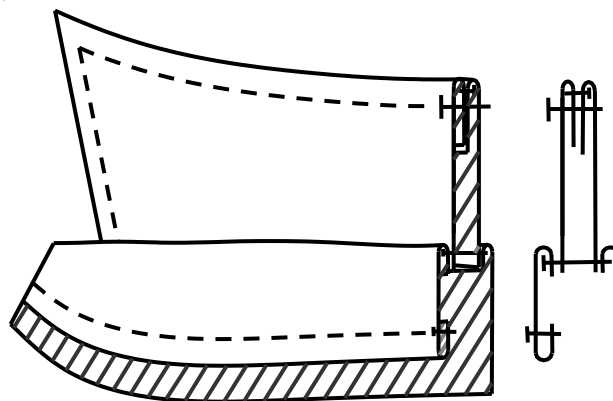


Hình 3.3

- Sửa đường may xung quanh bản cổ cách đường may lộn từ 0,6 cm đến 0,7 cm, riêng hai đầu nhọn bản cổ sửa nguýt tròn cách đường may lộn từ 0,2 cm đến 0,3 cm (phụ thuộc vào vải có độ xơ nhiều hay ít). Nếu đường sống cổ cong thì phải bấm nhả đường may, khi bấm nhả đường may các mũi bấm cách nhau từ 2,5 cm đến 3 cm và bấm cách đường may từ 0,1 cm đến 0,2 cm. Cạo sát đường chỉ may lộn, gấp hai đầu nhọn bản cổ theo đường may về lá lót, lộn đáy cổ áo ra. Dây lộn cổ kéo nhẹ theo chiều dọc vải, cạo lé bản cổ về lá lót 0,1cm, may điều bản cổ từ cạnh cổ bên phải sang bên trái may điều bản cổ lên mặt phải lá chính và thâm qua lá lót đường may 0,5 cm. Đặt mẫu thành phẩm kiểm tra dáng bản cổ. Làm dấu đường may lộn bản cổ vào chân cổ, điểm giữa bản cổ.

2.4. May cặp bản cổ vào chân cổ

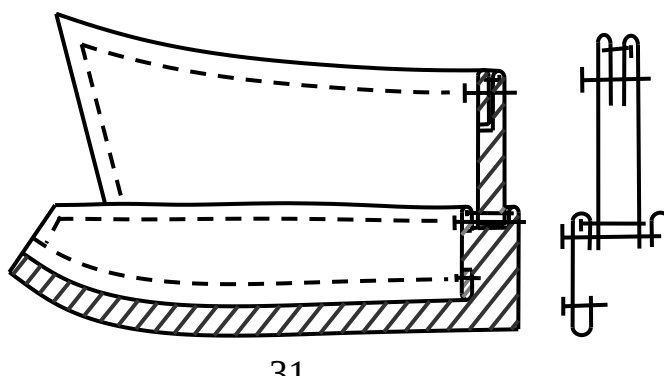
Đặt lá lót chân cổ (e) ở dưới, mặt phải lên trên. Bản cổ đặt ở giữa, đặt chân cổ chính (d) lên trên, mặt phải chân cổ chính úp vào mặt phải của bản cổ chính. Sắp cho cạnh cong má chân cổ lót dư hơn cạnh cong má chân cổ chính 0,7 cm, đặt các điểm giữa bản cổ và chân cổ trùng nhau, sắp cho các mép vải bản cổ và gáy chân cổ bằng nhau. May cặp bản cổ vào chân cổ theo đường phân làm dấu. Chú ý: Khi may lộn bản cổ vào chân cổ hơi bai lá lót chân cổ.



Hình 3.4

2.5. Lộn hai đầu chân cổ và may điều gáy cổ

Hình 3.5



- Kiểm tra hai đầu chân cổ bằng nhau, cạo sát đường chỉ may lộn, đa ngón trở vào giữa hai lớp vải, gấp góc chân cổ về phía lá lót theo đường may, ngón tay cái giữ chặt mép vải, lộn đẩy đầu chân cổ ra mặt phải. Vuốt cho bản cổ và chân cổ êm phẳng, để chân cổ chính lên trên, may gáy cổ 0,15 cm từ đường điều chân cổ bên phải sang đường điều chân cổ bên trái, đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần chỉ trùng khít.

- Làm dấu đường may vào chân cổ lá lót, sửa đường may chân cổ lá lót dư 0,7cm;

- Làm dấu điểm giữa chân cổ.

2.6. May tra mí cổ vào thân áo

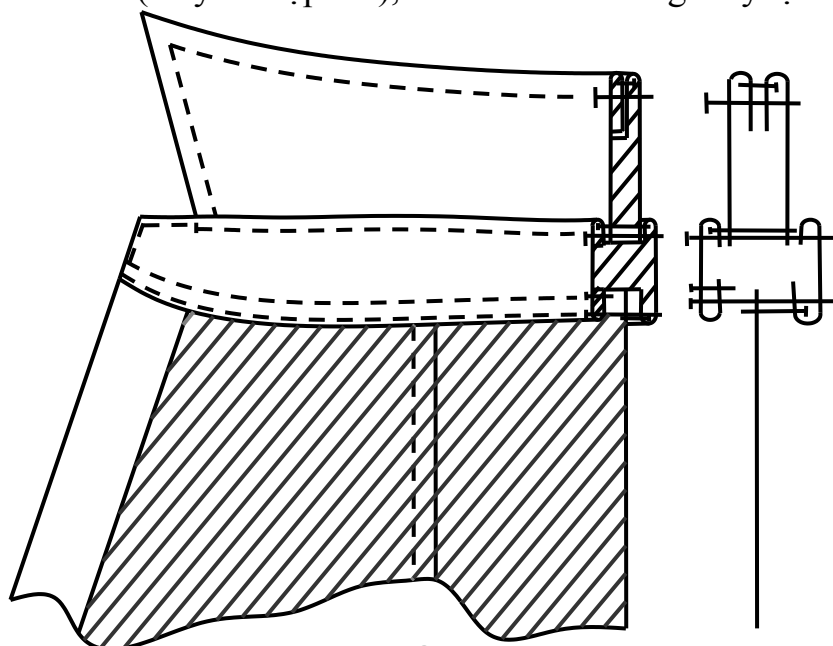
- May giáp vai con thân trước vào vai con thân sau: Thân sau để dưới, thân trước để trên, hai mặt phải úp vào nhau, may giáp vai con theo đường phân thiết kế;

- Làm dấu điểm giữa vòng cổ thân sau.

- Khớp vòng chân cổ vào vòng cổ thân áo, làm dấu hai điểm vai con vào chân cổ;

- May tra cổ: Thân áo để dưới, mặt phải lên trên. Đặt mặt phải lá lót chân cổ úp vào mặt phải thân áo. Sắp cho đầu chân cổ lút hơn so với cạnh nếp 0,1 cm, sắp cho mép vải chân cổ lá lót bằng mép vải vòng cổ thân áo. May tra cổ vào thân áo, khi may tra cổ lưu ý các điểm làm dấu chân cổ, vai con, giữa cổ phải trùng nhau;

- May mí cổ áo: Cạo lật đường may tra cổ vào giữa lớp chân cổ lá chính và lớp chân cổ lá lót, gấp góc đầu chân cổ cho bám sát với cạnh nếp áo. May mí chân cổ vào thân áo (may mí cặp chì), đầu và cuối đường may lại mũi bèn chắc.



Hình 3.6

2.7. Kiểm tra hoàn chỉnh sản phẩm

- Kiểm tra thông số, quy cách, yêu cầu kỹ thuật;
- Vệ sinh công nghiệp: Sạch chỉ, xơ vải, phấn, dầu máy.

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Nêu yêu cầu kỹ thuật khi may cổ nam có chân?
- 2/ Nêu trình tự và phương pháp may cổ nam có chân?
- 3/ Nêu tên và số lượng các chi tiết bán thành phẩm để may hoàn chỉnh cổ nam có chân có dụng cụ?

Bài 4: May cổ 2 ve

1. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật

1.1. Thông số: (Đơn vị tính: cm)

(Làm theo mẫu thành phẩm)

1.2. Quy cách

- Đường may 0,15: May cổ vào thân áo

Mí chân ve.

- Đường may 0,4 : May bản cổ, ve áo.

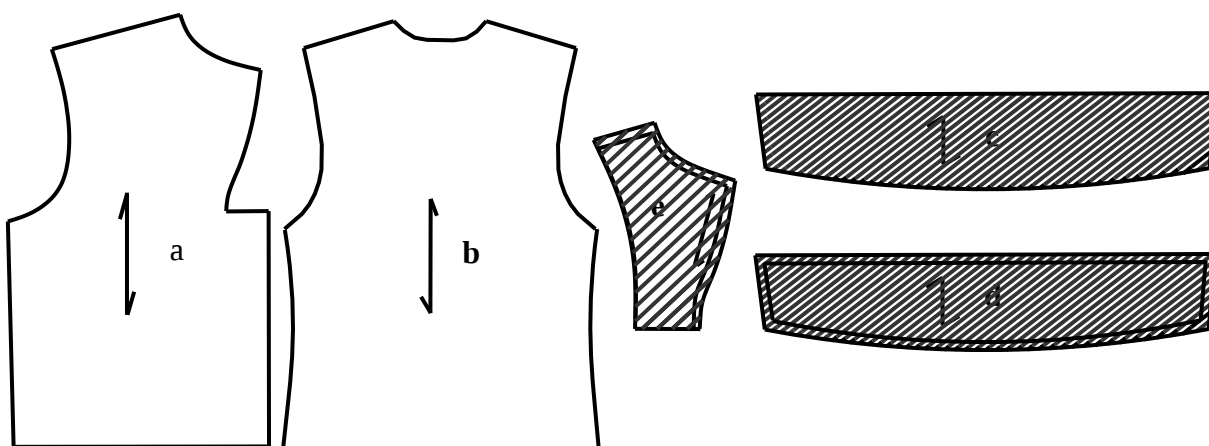
1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Ve, cổ đúng thông số, đúng quy cách và đối xứng hai bên
- Các lớp ve, cổ êm phẳng, đủ độ mớ lé
- Đầu ve, đầu cổ thoát êm, không sỗ tuột
- Cạnh ve nếp thoát đều, êm phẳng.



2. Phương pháp may

2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa



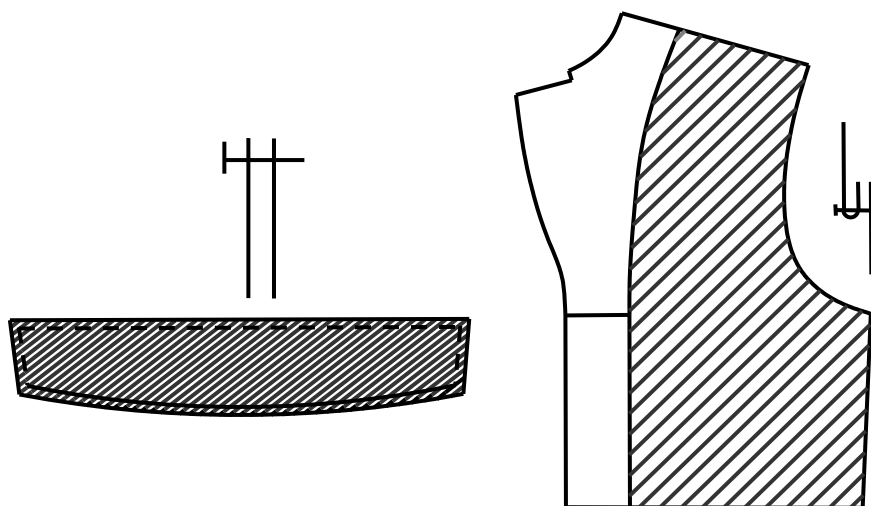
Hình 4.1

- Kiểm tra bán thành phẩm: Thân trước (a), thân sau (b), bản cổ chính (c), bản cổ lót (d), ve áo (e). Các chi tiết có đôi phải đối xứng và đúng chiều canh sợi vải.

- Làm dấu vào mặt trái thân áo, ve áo, bản cổ lá lót theo mẫu thành phẩm.

- Sửa dư đều đường may cổ áo 0,7 cm. Ve áo cạnh nếp vòng cổ dư 0,7 cm, chân ve 2cm, cạnh trong của ve và vai con cắt dư 1cm.

2.2. May lộn bản cổ, may lộn ve nếp vào thân áo



Hình 4.2

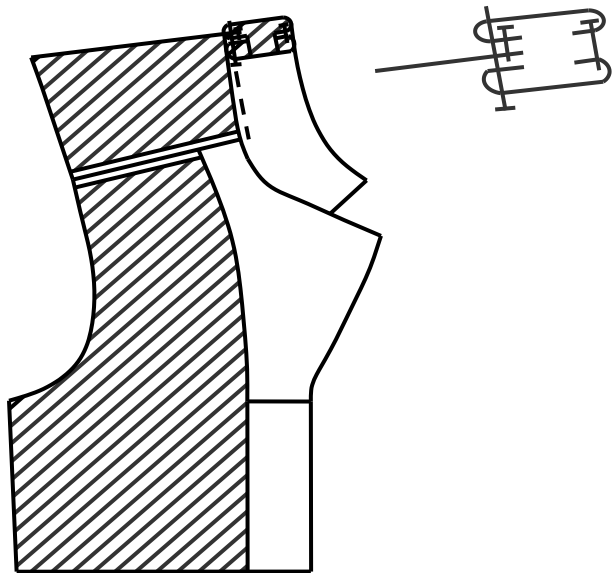
- Đặt lá chính bản cổ (c) ở dưới, mặt phải lên trên. Đặt lá lót bản cổ (d) mặt phải úp vào mặt phải lá cổ chính, sắp cho các mép vải trùng nhau, may lộn bản cổ theo đường phân làm dấu. Khi may bai nhẹ lá lót bản cổ, sửa dư đường may xung quanh bản cổ 0,7cm, lộn bản cổ. Cạo lé bản cổ về lá lót 0,1cm, làm dấu vị trí giữa bản cổ và đường may tra cổ vào thân áo.

- May lộn ve nẹp áo (tương tự bài may nẹp áo có ve phần trên).

2.3. May tra mí cổ vào thân áo

- Làm dấu điểm giữa thân sau, khớp cổ vào thân áo. Đặt ve áo (e) ở dưới, thân áo (a) ở trên, hai mặt phải úp vào nhau. Đặt bản cổ vào giữa hai lớp ve áo và thân áo sao cho lá chính bản cổ úp vào lá ve nẹp, cạnh cổ trùng điểm mở ve nẹp. May lộn ve nẹp cổ theo đường phân làm dấu, may đến cách điểm đầu vai 2 cm lại mũi. May tra cổ lá lót vào thân áo qua điểm vai con 2 cm dừng lại, lật thân áo ở trên, bản cổ ở giữa, ve áo ở dưới may lộn ve nẹp cổ đến điểm mở ve bên kia lại mũi.

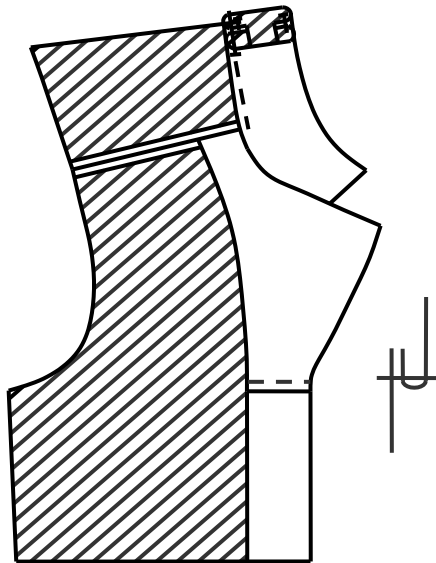
- Lộn ve nẹp ra mặt phải, bấm đường may tra cổ cách vai con 2 cm, mũi kéo bấm cách đường chỉ may từ 1 đến 2 sợi vải. Lật đường may tra cổ vào giữa hai lớp cổ áo, gấp cạnh chân bản cổ lá chính về mặt trái của vải đúng đường làm dấu. May mí cạnh chân bản cổ chính vào thân áo.



Hình 4.3

2.4. May chặn chân ve nẹp

- Đặt nẹp áo êm phẳng với ve và thân áo, sắp cho cạnh chân ve và cạnh nẹp các điểm làm dấu trùng nhau. May mí chân ve lên cạnh nẹp hoặc có thể may lộn chân ve.

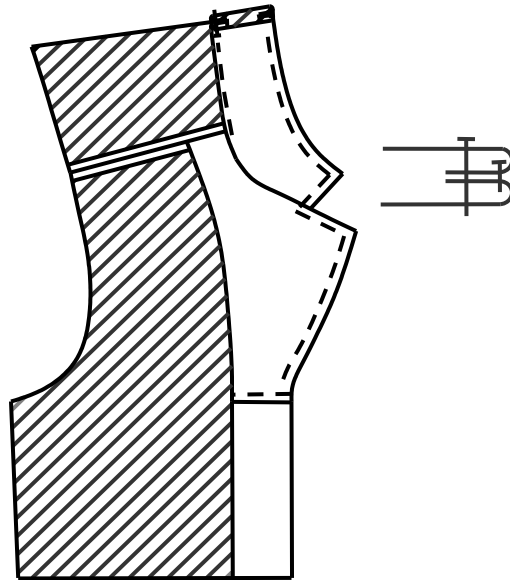


Hình 4.4

2.5. May diều ve nẹp, cổ áo, may chặn cạnh trong ve nẹp (Hình 3.62)

- Vuốt cho nẹp, ve áo êm phẳng may diều ve áo to 0,4 cm từ dưới chân ve 1cm, may tiếp đến đầu ve và qua sống cổ sau đó may sang đến chân ve bên kia.

- May viền cạnh trong ve to 0,5 cm. Khi may hơi cầm chun cạnh ve, may chặn mí ngằm từ đầu vai con xuống theo cạnh ve dài từ 7 cm đến 9 cm. Đường chặn ve hai bên đối xứng, êm phẳng, khi bẻ cổ áo không hở đường may ghim chặn cạnh ve.



Hình 4.5

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Nêu yêu cầu kỹ thuật và trình tự may cổ áo hai ve?
- 2/ Trình bày phương pháp may bước công việc may lộn bản cổ, may lộn ve nẹp vào thân áo?
- 3/ Làm mô hình: May hoàn chỉnh cổ áo hai ve (bán thành phẩm cắt theo mẫu)?

Bài 5. May thép tay, măng sét

1. Thép tay chữ V (thép tay một sợi viền)

1.1. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính: cm)

1.1.1. Thông số, quy cách

- Xẻ cửa tay: 10
- Thép tay theo mẫu thành phẩm
- Đường may 0,15: Mí thép tay nhỏ, thép tay to, thép tay chữ V.

1.1.2. Yêu cầu kỹ thuật

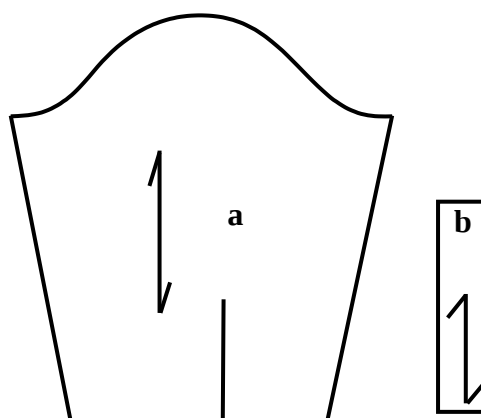
- Viền cửa tay phải êm phẳng, đúng quy cách, thông số và đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Thép tay một viền, thép tay hai viền may ở mang sau tay áo. Viền cửa tay cắt liền may xẻ cửa tay ở phía bụng tay áo;
- Thép tay đối xứng hai bên, đảm bảo bền chắc và phù hợp theo từng kiểu cách của áo.

1.2. Phương pháp may

1.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa và làm dấu

- Làm dấu xẻ cửa tay 10 cm vào mặt trái mang sau của tay áo. Dùng kéo sắc bấm xẻ cửa tay theo đường làm dấu.

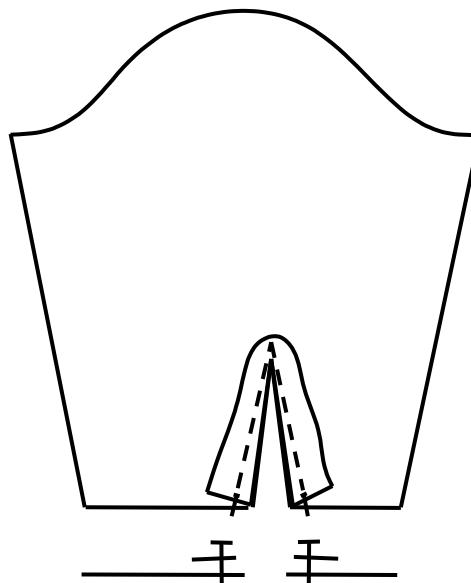
Hình 5.1



1.2.2. May sợi viền vào xẻ cửa tay

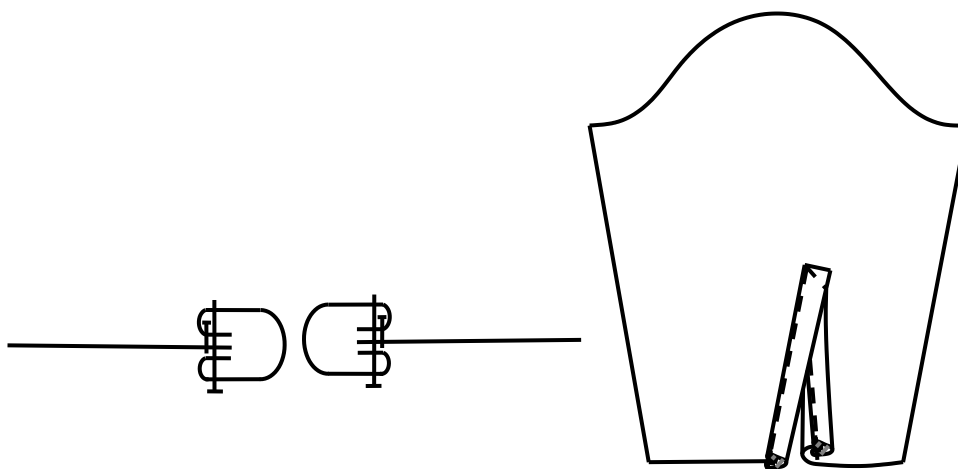
- Viền cửa tay dài 22 cm, rộng 3 cm
- Đặt tay áo (a) ở dưới mặt trái lên trên, đặt viền vào xẻ cửa tay, mặt phải của viền (b) tiếp giáp với mặt trái của tay áo. Sắp viền cửa tay và xẻ cửa tay bằng nhau, may thép tay vào tay áo đường may to 0,5 cm. Đoạn giữa xẻ cửa

tay may nhỏ 0,2 cm (thép tay đường may 0,5 cm còn tay áo đường may 0,2 cm).



Hình 5.2

1.2.3. May mí viền, may chặn thép tay



Hình 5.3

- Gấp kín mép sợi viền to 1 cm, may mí cặp chì viền cửa tay.
- Gấp đôi thép tay, mặt trái tay áo ở ngoài.
- Sắp cho hai cạnh thép tay êm phẳng, may chặn thép tay hình tam giác từ 3 đến 5 lần chỉ.
- Thép tay 1 viền: Nếu may cặp thép tay, phải gấp hoặc là thép tay trước khi may cặp chì. Tay áo để dưới, mặt phải lên trên, đặt xẻ cửa tay vào giữa hai mép vải gấp của viền cửa tay. May cặp từ viền cửa tay, chặn thép tay tương tự cách may trước.

2. Thép tay chữ Y (thép tay 2 sợi viền)

2.1. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính: cm)

2.1.1. Thông số

- Xẻ cửa tay : 10
- Dài x rộng viền chữ Y: 14 x 22
- Dài x rộng viền nhỏ : 10 x 1

2.1.2. Quy cách

- Mật độ mũi may 5 mũi/ 1cm
- Đường may 0,15: May mí thép tay nhỏ, thép tay to
- Đường may 0,4: May chặn điều thép tay

2.1.3. Yêu cầu kỹ thuật

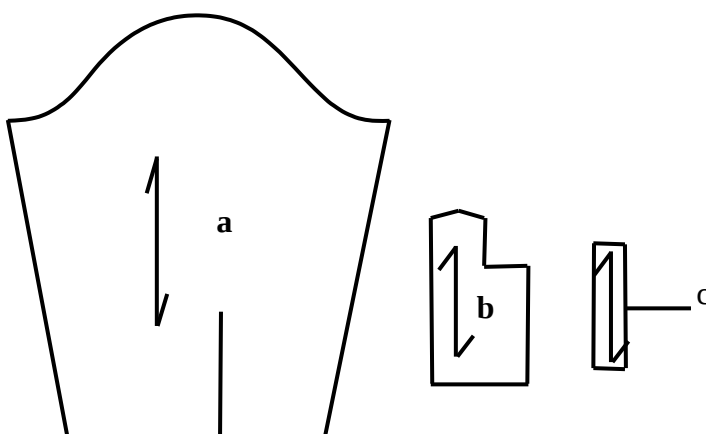
- Thép tay may xong đúng thông số, quy cách, đúng trình tự và phương pháp may.

- Thép tay phải đối xứng hai bên, xẻ thép tay bên mang sau của tay áo
- Thép tay nhỏ may bên mang nhỏ, thép tay to may bên mang to.
- Góc bấm thép tay không sỏ tuột, chặn thép tay bền chắc
- Bài may đảm bảo vệ sinh công nghiệp (không nhàu nát, ố bẩn, sạch phần, dầu chỉ, xơ vải).

2.2. Phương pháp may

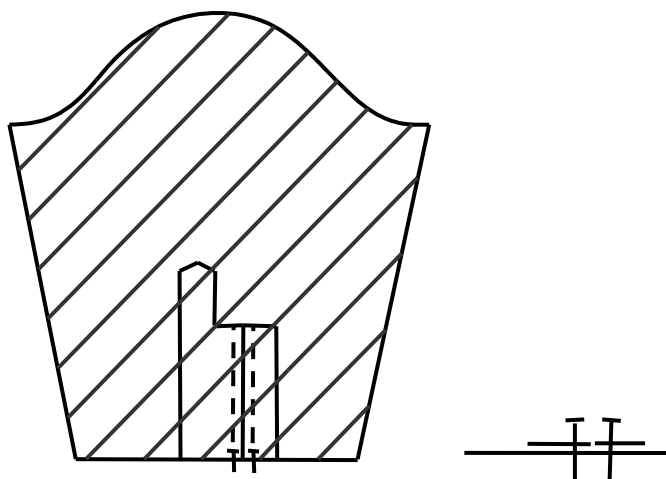
2.2.1. Làm dấu và sửa

Hình 5.4



- Úp hai mặt phải của tay áo vào nhau
- Làm dấu vị trí xẻ cửa tay vào mang tay sau
- Làm dấu thép tay to, thép tay nhỏ theo mẫu thành phẩm.

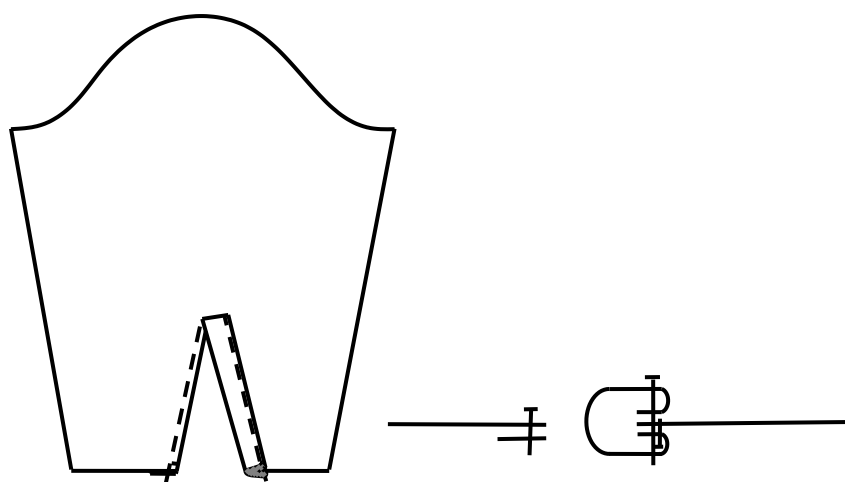
2.2.2. May hai viền vào xẻ cửa tay



Hình 7.5

- Tay áo để dưới, mặt trái lên trên, đặt mặt phải của viền tiếp giáp mặt trái tay áo. Lưu ý: Đặt viền cửa tay nhỏ về bên mang tay nhỏ, viền to về bên mang tay lớn.
- May viền cửa tay vào xẻ cửa tay đường may cách vị trí xẻ cửa tay về hai phía 0,5cm, cuối đường may lại mũi.

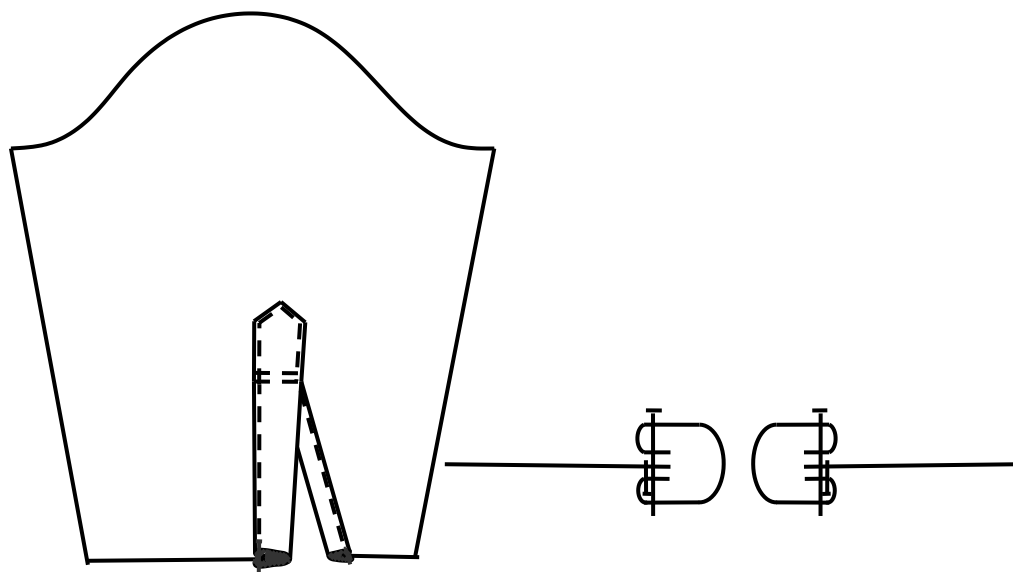
2.2.3. Bấm xẻ cửa tay, may mí viền cửa tay nhỏ



Hình 5.6

- Bấm xẻ cửa tay theo đường làm dấu đến cách vị trí cuối cùng của xẻ cửa tay 0,6 cm, bấm chéo ngạnh trên cách mũi may cuối cùng từ 1 đến 2 sợi vải.
- Cạo sát đường chỉ may hai viền vào xẻ cửa tay. Lộn viền về mặt phải tay áo, gấp viền cửa tay nhỏ kín mép may mí cặp chì.

2.2.4. May viền cửa tay to, chặn thép tay



Hình 5.7

- Gấp viền cửa tay kín mép theo mẫu thành phẩm, may mí cặp chì viền cửa tay, đến điểm làm dấu chặn thép tay, may chặn thép tay và may mí tiếp phần thép tay còn lại theo mẫu làm dấu.

- Khi may thép tay hai sợi viền, có thể dùng phương pháp may cặp thép tay.

+ Là thép tay theo mẫu thành phẩm

+ Thép tay kẹp xẻ cửa tay, may cặp chì thép tay

+ Chặn thép tay theo mẫu làm dấu, may mí xung quanh thép tay to.

3. Phương pháp may măng sét

3.1. Thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính: cm)

3.1.1. Thông số

- Dài măng sét :26

- Rộng măng sét : 6,5

- Ly 1 cách cửa tay: 4,5

- Ly 2 cách ly 1 : 1,5

3.1.2. Quy cách

- Đường may 0,15: May mí măng sét

- Đường may 0,4: May điều xung quanh măng sét

- Đường may 0,6: May điều măng sét chính, may lộn măng sét

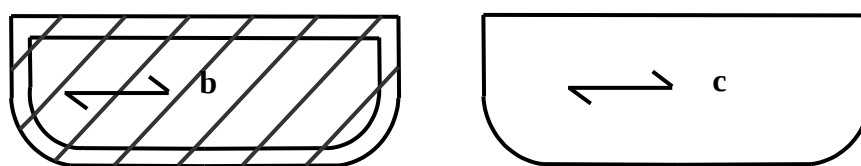
3.1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- May tra măng sét phải êm phẳng, đúng thông số, đúng quy cách và đối xứng hai bên;

- Đầu măng sét đúng dáng mẫu quy định;
- Cạnh măng sét và cạnh thép tay phải thẳng, bén sát. Không thừa hoặc thiếu đầu măng sét;
- Khi tra măng sét vào tay áo may thép tay một viên, cần phải gấp viền cửa tay bên mang lớn về mặt trái tay áo. Còn các kiểu thép tay khác không gấp thép tay (viền cửa tay).

3.2. Phương pháp may

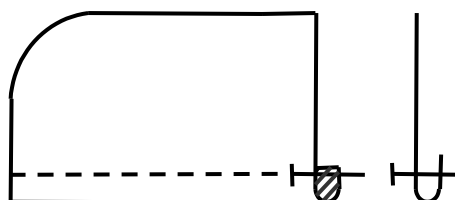
3.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa và làm dấu



Hình 5.8

- Kiểm tra bán thành phẩm: Tay áo (a), măng sét chính (b), măng sét lót (c)
Các chi tiết đúng chiều canh sợi, đối xứng hai bên, đủ thông số bán thành phẩm;
- Làm dấu vào mặt trái lá chính măng sét theo mẫu thành phẩm. Sửa dư đường may xung quanh 0,7cm.

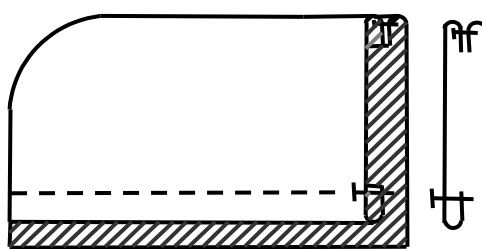
3.2.2. May điều măng sét chính



Hình 5.9

- Gấp cạnh chân măng sét về mặt trái theo đường làm dấu;
- May điều chân măng sét 0,6 cm.

3.2.3. May lộn, sửa lộn măng sét



Hình 5.10

- Lá lót măng sét (c) để dưới, mặt phải lên trên. Đặt mặt phải măng sét chính (b) úp vào mặt phải măng sét lót. Sắp cho cạnh măng sét lót dư hơn măng sét chính 0,7cm;

- May lộn măng sét theo đường làm dấu, sửa xung quanh măng sét 0,7 cm.

- Nếu măng sét nguyệt tròn, sửa đường may nhỏ từ 0,2 cm đến 0,3 cm tùy thuộc vào chất liệu sản phẩm;

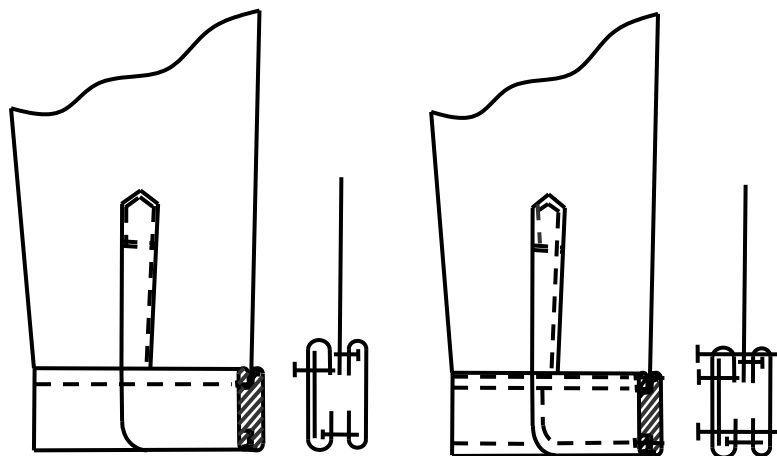
- Lộn măng sét ra mặt phải theo đúng phương pháp lộn các chi tiết, cạo lé lá chính về lá lót 0,1cm, sửa đều đường may tra măng sét.

2.2.1.4. May tra, mí măng sét vào tay áo

- Làm dấu điểm giữa tay áo, vị trí xếp ly cửa tay, làm dấu điểm giữa măng sét, thép tay đối xứng;

- Để măng sét ở trên, tay áo ở dưới, sắp cho mặt phải của măng sét lót úp vào mặt trái của tay áo, đặt đầu măng sét lót hụt hơn cạnh thép tay 0,1 cm, may tra măng sét 0,7 cm đến vị trí xếp ly, xếp ly quay ra phía cửa tay. May tra đến đầu măng sét bên kia làm tương tự. Nếu tay áo may thép tay một viền, viền cửa tay mang lớn gấp về mặt trái tay áo;

- Cạo sát đường chỉ may tra măng sét, lật đường may tra măng sét vào giữa hai lớp măng sét, gấp hai đầu măng sét vuông, phẳng, thẳng cạnh thép tay. May mí măng sét chính vào tay áo (may mí cặp chì) may điều xung quanh măng sét theo quy cách.



Hình 5.11

Câu hỏi- Bài tập:

1/ Nêu tên và số lượng các chi tiết bán thành phẩm để may hoàn chỉnh một thép tay và một măng sét?

2/ Nêu phương pháp may bước công việc may tra, mí măng sét vào tay áo?

3/ Làm mô hình may thép tay, măng sét hoàn chỉnh vào tay áo?

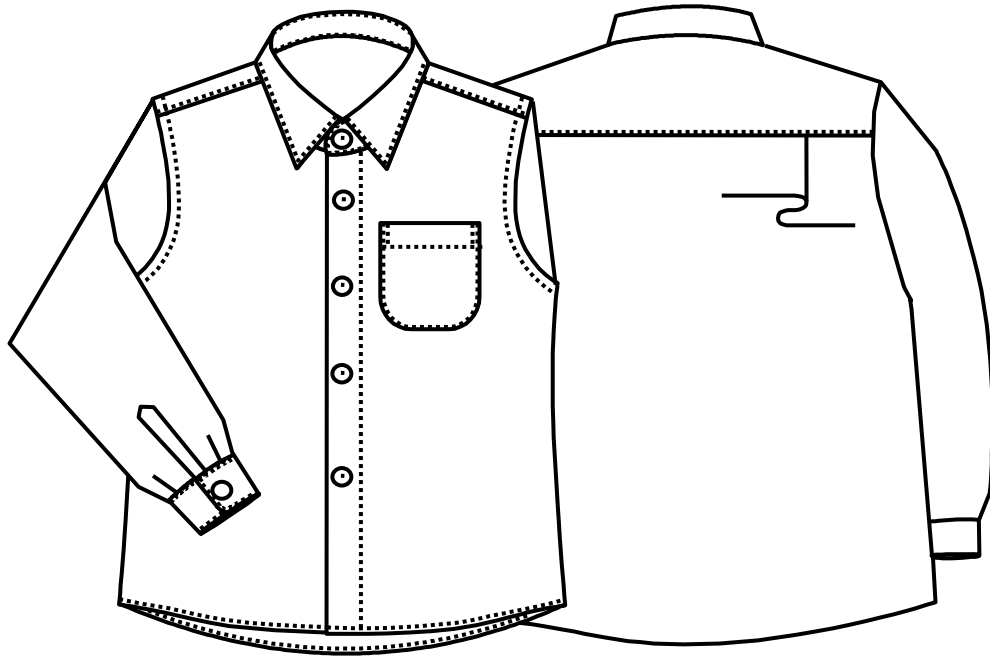
Bài 6. Lắp ráp áo sơ mi

1. Đặc điểm hình dáng

- Áo sơ mi nam dài tay cổ đứng, chân rời.
- Thân trước bên trái có một túi ốp ngoài không nắp.
- Thân sau cầu vai rời (2 lớp), có xếp ly hai bên.
- Thép tay chữ Y, bác tay nguyệt tròn, xếp ly tay

Mặt trước

Mặt sau



2. Yêu cầu kỹ thuật

- Mật độ mũi may: 5 mũi/cm
- Sản phẩm may xong đúng dáng, đúng thông số và quy cách đã quy định.
- Đường may êm phẳng, óng chuốt, không là bóng sản phẩm.
- Các chi tiết đối xứng trên sản phẩm bằng nhau.
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

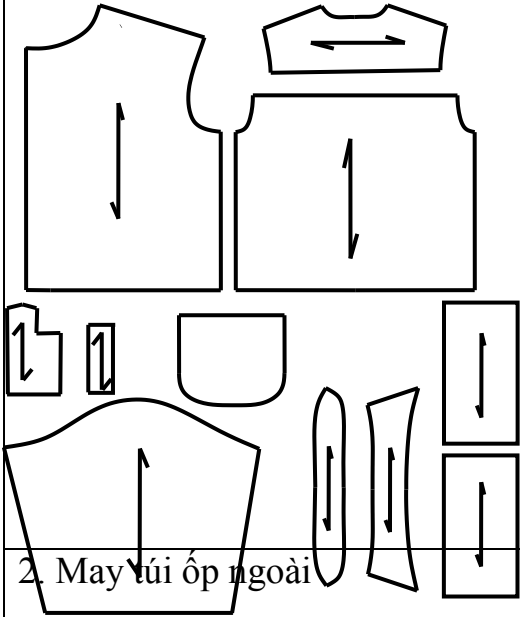
3. Trình tự may

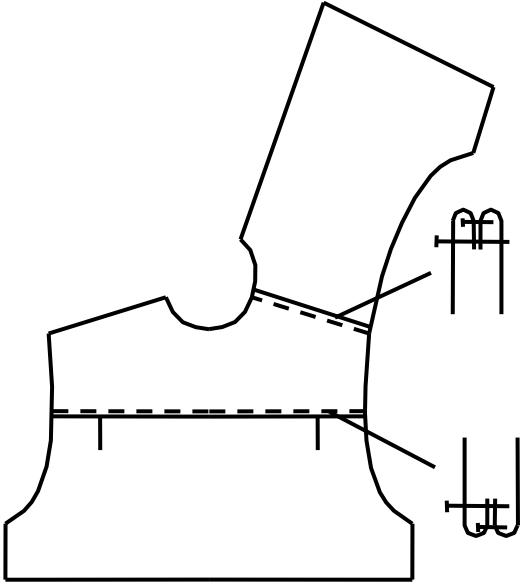
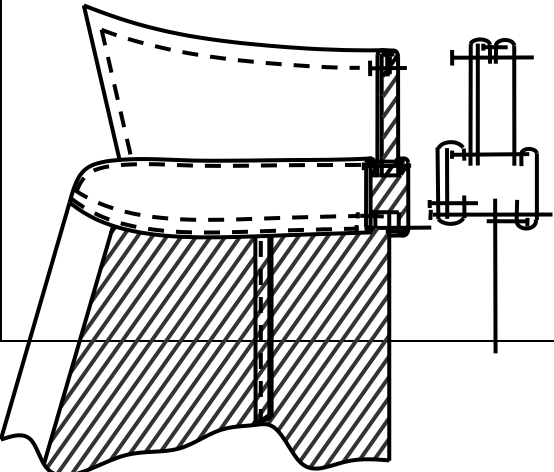
1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu
2. May túi ốp ngoài
3. May cầu vai, vai con.
4. May cổ áo
5. May thép tay.
6. Tra tay vào thân áo.
7. May sờn áo, bụng tay
8. May bác tay, tra bác tay.

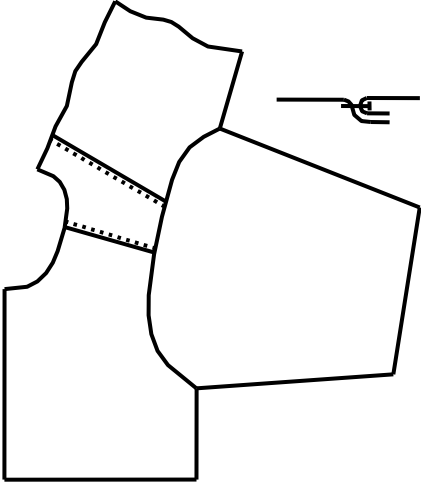
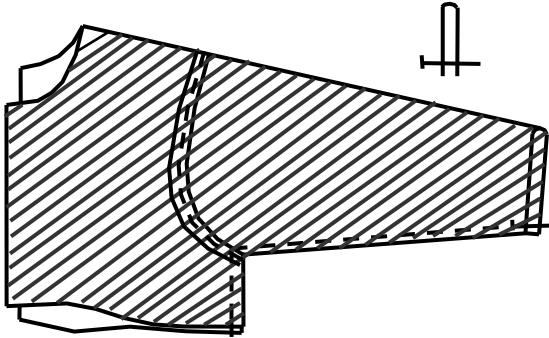
9. May gấu.

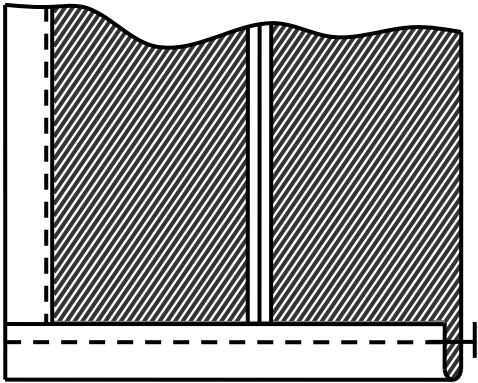
10. Kiểm tra hoàn thiện sản phẩm.

4. phương pháp may

Tên bước công việc	Ký hiệu	Tên đường may	Yêu cầu kỹ thuật
1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu, 	1.1 1.2	Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu. Ép mex	- Các chi tiết đúng canh sợi, đủ thông số, không loang màu, lỗi vải - Ép đủ độ kết dính, không rộp, bóng, ố vàng
2. May túi ốp ngoài	2.1 2.2	May miệng túi. May túi vào thân.	- Túi đúng vị trí - Túi và thân áo ôm phẳng

3. May cầu vai, vai con. 	3.1 3.2 3.3 3.4	May lộn cầu vai. May mí cầu vai. May lộn vai con. May mí vai con.	- Ly cầu vai đúng vị trí - Hai lớp cầu vai êm phẳng
4. May cổ áo	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.7	May lộn bản cổ. Điều bọc chân cổ. Sửa lộn và điều bản cổ. May lộn bản cổ với chân cổ. May mí gáy cổ. Tra cổ vào thân áo. Mí cặp cổ vào thân áo	- Bản cổ êm phẳng, đủ độ मो lé. - Hai đầu cổ thoát êm và đối xứng.
5. May thép tay. 	5.1 5.2 5.3	May mí cặp thép tay nhỏ. May mí cặp thép tay to. May chặn thép tay.	- Thép tay đúng vị trí, đúng dáng

6. Tra tay vào thân áo. 	6.1	Tra tay vào thân áo.	- Tra tay đúng bên - Đường tra tròn đều
7. May sườn áo, bụng tay	7.1	May chắp sườn, bụng tay	- Chắp sườn tròn đều - Các điểm đối trùng nhau
8. May bác tay, tra bác tay 	8.1 8.2 8.3 8.4	Điều bọc bác tay May lộn bác tay Điều xung quanh bác tay Tra cặp bác tay	- Bác tay đúng dáng, đủ độ मो lé. - Hai bên của tay bằng nhau.

9. May gấu. 	9.1	May gấu.	- Hai nếp bằng nhau. - Gấu áo đúng dáng.
10. Kiểm tra hoàn thiện sản phẩm.	10.1 10.2	Kiểm tra thông số Vệ sinh công nghiệp.	

Câu hỏi- Bài tập:

- 1/ Nêu yêu cầu kỹ thuật và trình tự lắp ráp áo sơ mi?
- 2/ Nêu tên các chi tiết bán thành phẩm để may hoàn chỉnh 1 áo sơ mi nam?
- 3/ Nêu các hiện tượng sai hỏng

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Trần Thủy Bình (2005), *Giáo trình công nghệ may*, nhà xuất bản Giáo Dục, Thành phố Hà Nội.
2. Trường Cao đẳng Công nghiệp Dệt May Thời trang Hà Nội, *Kỹ thuật May (Giáo trình lưu hành nội bộ)*.
3. Triệu Thị Chơì (2001), *Kỹ thuật cắt may toàn tập*, nhà xuất bản mỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh.
4. Vụ Trung Học Chuyên Nghiệp – Dạy nghề, *Nghề cắt may*, nhà xuất bản Giáo Dục, Thành phố Hà Nội.

**DANH SÁCH BAN CHỦ NHIỆM BIÊN SOẠN GIÁO TRÌNH
DẠY NGHỀ TRÌNH ĐỘ SƠ CẤP**

(Theo quyết định số: 521/QĐ-CĐCNDMTTHN ngày 9/10/2012 của Hiệu trưởng trường Cao đẳng Công nghiệp – Dệt may thời trang Hà Nội)

1	ThS. Nguyễn Văn Hoàn	Chủ nhiệm
2	ThS. Hoàng Xuân Hiệp	Phó chủ nhiệm
3	ThS. Nguyễn Thị Thu Hương	Thư ký
4	ThS. Nguyễn văn Anh	Thành viên
5	CN. Nguyễn Quang Vinh	Thành viên
6	ThS. Nguyễn Thị Kha	Thành viên
7	ThS. Ngô Thanh Thanh mai	Thành viên
8	ThS. Đặng Thị Thúy Hồng	Thành viên
9	ThS. Nguyễn Ngọc Chính	Thành viên
10	ThS. Phan Đức Khánh	Thành viên
11	ThS. Trương Thị Ngân	Thành viên

**DANH SÁCH HỘI ĐỒNG NGHIỆM THU GIÁO TRÌNH
DẠY NGHỀ TRÌNH ĐỘ SƠ CẤP**

(Theo quyết định số: 521/QĐ-CĐCNDMTTHN ngày 9/10/2012 của Hiệu trưởng trường CĐCNDMTTHN)

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		