

## 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 2 là mô đun bắt buộc trong chương trình đào tạo. Giáo trình Kỹ thuật may 2 giúp người học đạt được các kỹ năng toàn diện hơn trong ngành May công nghiệp với việc May quần âu và May áo Jacket. Với mỗi nội dung, chúng tôi đều giới thiệu đầy đủ: Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật của từng chi tiết để người học 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 2” 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. <b>Phần 1: May quần âu</b>                         | 3     |
| 4. Bài 1. May túi hậu 1 viền                          | 3     |
| 5. Bài 2. May túi hậu 2 viền có nắp                   | 7     |
| 6. Bài 3. May túi dọc lật                             | 12    |
| 7. Bài 4. May cửa quần kéo khóa                       | 16    |
| 8. Bài 5. May cạp quần kiểu cạp rời, đầu cạp quai nhê | 19    |
| 9. Bài 6. Lắp ráp quần âu nam túi chéo một ly lật     | 22    |
| 10. <b>Phần 2: May áo Jacket</b>                      | 28    |
| 11. Bài 1. May túi hộp                                | 28    |
| 12. Bài 2. May túi coi áo Jacket                      | 32    |
| 13. Bài 3. May bo đai – bo tay                        | 36    |
| 14. Bài 4. May tra khóa – nẹp                         | 39    |
| 15. Tài liệu tham khảo                                | 42    |

## Phần 1: May quần âu

### BÀI 1: MAY TÚI HẬU 1 VIỀN

#### 1.1. Khái niệm

Túi hậu 1 viền là loại túi bỏ qua thân sau quần âu, miệng túi được may với một sợi viền.

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

##### 1.2.1. Thông số

- Miệng túi cách đường tra cạp : 6
- D x R miệng túi : 13 x 1
- D x R lót túi : 40 x 16

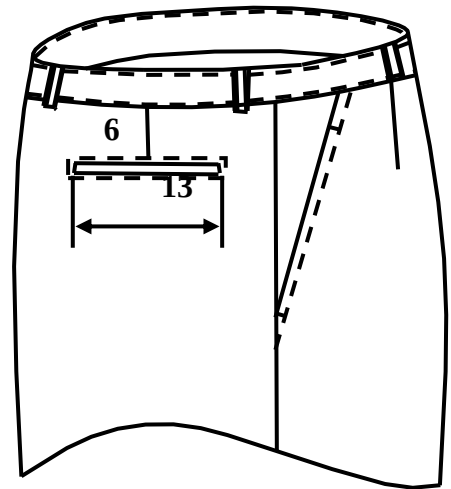
##### 1.2.2. Quy cách

- Đường may 0,15: Chân cơi, xung quanh miệng túi

- Đường may 0,3 : Xung quanh lót túi

##### 1.2.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi êm phẳng, đúng thông số, quy cách;
- Cơi túi đều, ôm khít miệng túi;
- Góc túi vuông, không xô tuột;
- Lót túi cân đối hai đầu miệng túi và bền chắc



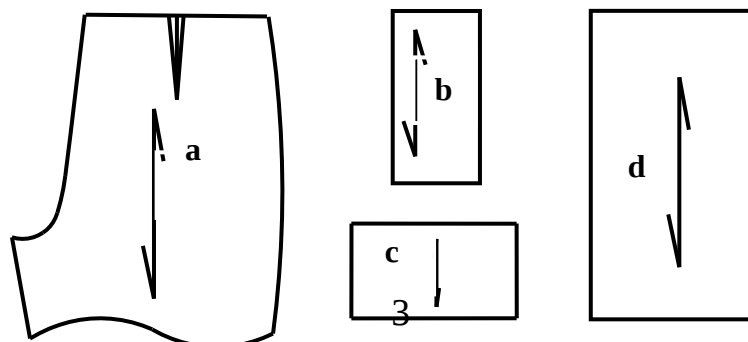
#### 1.3. Phương pháp may

##### 1.3.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu chiết (Hình 1.1 )

\* Kiểm tra bán thành phẩm gồm: thân sau (a), viền túi (b), đáy túi (c), lót túi (d);

\* Làm dấu

- Làm dấu vị trí chiết lên mặt trái thân quần;
- Làm dấu vị trí miệng túi lên mặt phải thân quần bên phải theo thông số, chiết chia đôi miệng túi.

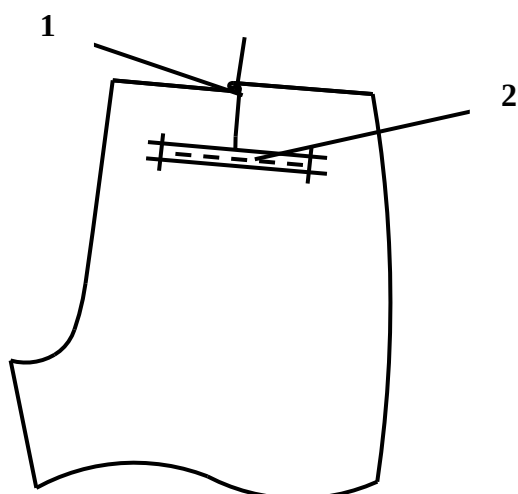


Hình 1.1

### 1.3.2. May chiết, ghim lót túi vào thân quần (Hình 1.2 )

- May chiết (1): Gấp đôi chiết theo đường tâm chiết, hai cạnh chiết trùng nhau, may theo cạnh chiết, đầu chiết lại mũi, đuôi chiết may vuốt, cắt chỉ cách đuôi chiết 1 cm. May xong cạo lật chiết về phía đũng quần;

- May ghim lót túi vào thân quần (2): Lót túi để dưới, mặt phải lên trên thân quần để trên, mặt phải của thân quần úp xuống, cạnh trên của lót cách đường tra cạp 2 cm, hai cạnh lót túi cân đối với miệng túi , may một đường nằm giữa vị trí miệng túi.

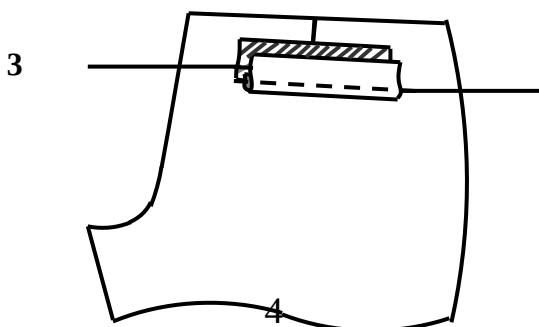


Hình 1.2

### 1.3.3 May cơi và đắp vào thân (Hình 1.3 )

- May cơi vào thân (3): Bẻ gấp cạnh cơi về mặt trái to 2 cm, cạo chết nếp, để mặt phải thân quần lên trên. Đặt cơi vào vị trí làm dấu chân cơi (đường phần dưới) , đường gấp cơi quay xuống gấu quần, đường gấp nhỏ úp xuống phía dưới, hai đầu cơi dư đều so với hai đầu miệng túi từ 1 cm đến 1.5 cm khi may hơi bai cơi giữ êm thân quần. Đầu và cuối đường may đúng điểm làm dấu và lại mũi trùng khít;

- May đắp vào thân (4): Đặt đắp vào đường phần trên, mặt phải đắp úp vào mặt phải thân quần, hai đầu dư đều đường may, may theo đường phần làm dấu, khi may hơi vuốt nhẹ thân quần, đầu và cuối đường may đúng điểm làm dấu và lại mũi trùng khít.



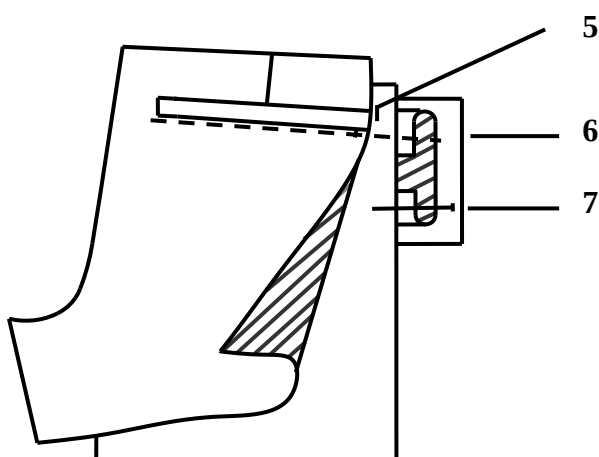
Hình 1.3

**1.3.4. BẮM MIỆNG TÚI CHẶN HAI ĐẦU MIỆNG TÚI, MÍ MIỆNG TÚI DƯỚI, MÍ CHÂN CÔI (Hình 1.4 )**

- BẮM MIỆNG TÚI , chặn hai đầu miệng túi (5): Cạo lật coi và đập về hai phía, dùng kéo bấm miệng túi, đường bấm chia đôi khoảng cách hai đường may, khi bấm cách góc túi 1 cm thì bấm chéo góc cách mũi may ngoài cùng 1 đến 2 sợi vải. Lộn coi và đập về phía mặt trái thân quần, đẩy hai góc miệng túi vào phía trong sao cho góc túi vuông, lật thân quần lên, chặn hai đầu miệng túi;

-MÍ MIỆNG TÚI DƯỚI (6): Lật đập lên phía trên, vuốt phẳng thân quần, may mí miệng túi dưới;

- May mí chân coi (7): Lật mặt trái thân quần lên, vuốt phẳng lót túi , may mí chân coi lên lót túi.

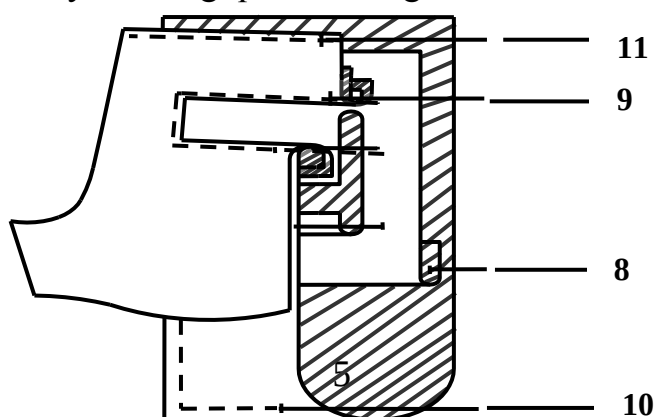


Hình 1.4

**1.3.5. May lộn chân đập, mí xung quanh miệng túi (Hình 1.5 )**

- May lộn chân đập (8): Gấp đôi lót túi, cạnh dưới của lót túi cao hơn đường cạp 0.3 cm, làm dấu đường may chân đập , may lộn đập theo đường sang dấu;

- Mí xung quanh miệng túi (9): Lật mặt phải thân quần lên để miệng túi êm phẳng, ôm khít rồi may mí xung quanh miệng túi.



### Hình 1.5

#### **1.3.6. May hai cạnh lót túi, ghim lót túi phía cạp (Hình 1.5 )**

- May hai cạnh lót túi (10): Gấp kín mép hai cạnh lót túi rồi may cách mép gấp 0.3 cm
- Ghim lót túi phía cạp (11): Vuốt cho thân quần và lót túi êm phẳng, may ghim lót túi với thân quần phía cạp, đường ghim nhỏ hơn đường tra cạp 0.3 cm

#### **1.3.7. Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp sản phẩm**

- Kiểm tra : Dựa vào thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra
- Vệ sinh công nghiệp: Lau sạch phần, giặt sạch chỉ, xơ vải

### **Câu hỏi - Bài tập**

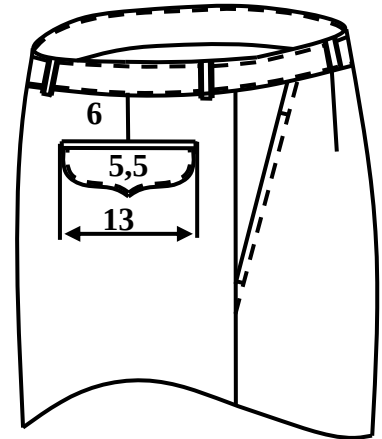
1. Nêu trình tự may túi hậu 1 viên?
2. Nêu 1 số sai hỏng có thể gặp khi may cạp và đáy túi vào thân quần?
3. Trình bày phương pháp bấm miệng túi?
4. Làm mô hình các bước may túi hậu 1 viên (Cá nhân, theo nhóm)?

## BÀI 2: MAY TÚI HẬU 2 VIỀN CÓ NẮP

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

#### 2.1.1 Thông số:

- Miệng túi cách chân cạp : 6
- Dài x Rộng miệng túi : 13 x 1
- Viền túi to : 0,5
- Rộng nắp túi (đến hết mỏ nhọn): 5,5
- D x R lót túi : 40 x 16



#### 2.1.2. Quy cách

- Đường may 0,15: Chân viền, chân đáp  
Xung quanh miệng túi, nắp túi;
- Đường may 0,3: Xung quang lót túi.

#### 2.1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi đúng thông số, quy cách;
- Viền miệng túi đều, êm phẳng, ôm khít miệng túi;
- Góc miệng túi vuông, không xô tuột;
- Nắp túi đảm bảo độ mo lé và che kín miệng túi;
- Lót túi êm phẳng, cân đối và bền chắc.

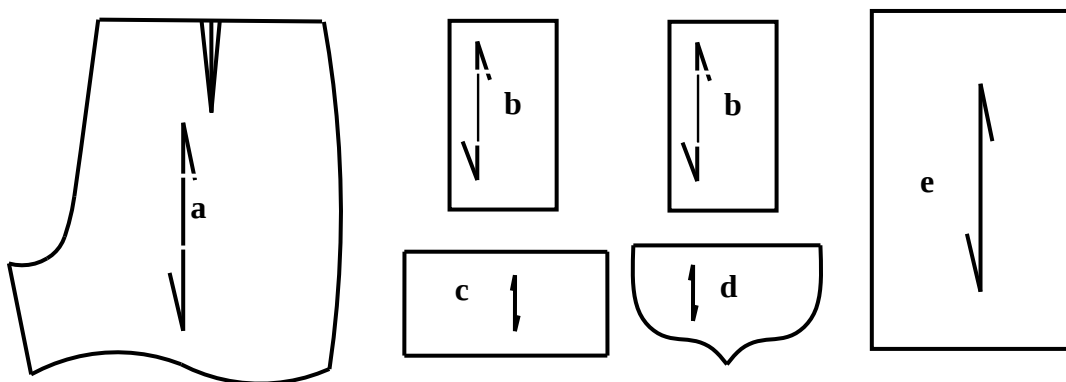
### 2.2. Phương pháp may

#### 2.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa, làm dấu (Hình 2.1)

\* Kiểm tra bán thành phẩm gồm: thân sau (a), viền túi (b), đáy túi (c), nắp túi (d), lót túi (e)

\* Làm dấu

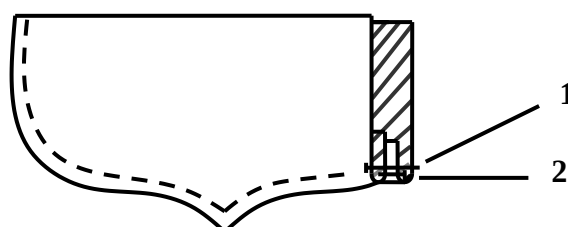
- Làm dấu vị trí chiết lên mặt trái thân quần;
- Làm dấu vị trí miệng túi lên mặt phải thân quần bên phải theo thông số, chiết chia đôi miệng túi;
- Làm dấu nắp túi lên mặt trái lá lót nắp túi.



Hình 2.1

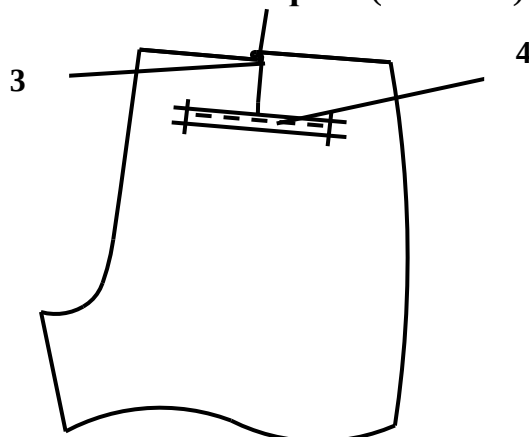
### 2.2.2 May lộn nắp túi, mí nắp túi (Hình 2.2)

- May lộn nắp túi (1): Lá chính để dưới lá lót để trên, may theo đường làm dấu. Khi may hơi bai lá lót
- Mí nắp túi (2): Cạo sát đường may lộn, lộn nắp túi ra, cạo lé về phía lá lót 0.1cm, mí xung quanh nắp túi



Hình 2.2

### 2.2.3. May chiết, ghim lót túi vào thân quần (Hình 2.3)



Hình 2.3

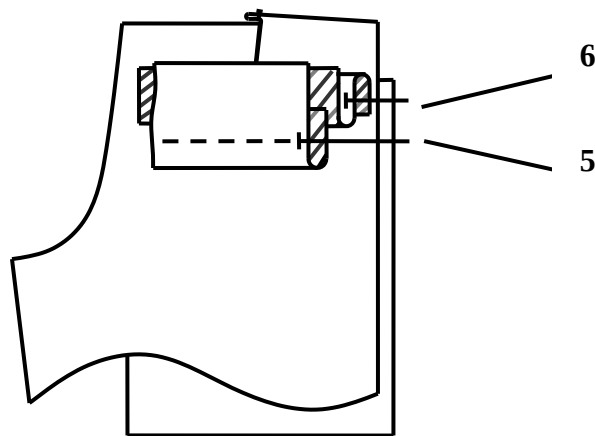
- May chiết (3): Gấp đôi chiết theo đường tâm chiết, hai cạnh chiết trùng nhau, may theo cạnh chiết, đầu chiết lại mũi, đuôi chiết may vuốt, cắt chỉ cách đuôi chiết 1 cm. May xong cạo lật chiết về phía đũng quần;

- May ghim lót túi vào thân quần (4): Lót túi để dưới, mặt phải lên trên, thân quần để trên, mặt trái úp xuống, cạnh trên của lót cách đường tra cạp 2cm, hai cạnh lót túi cân đối với miệng túi, may một đường nằm giữa vị trí miệng túi.

#### **2.2.4. May hai sợi viền vào thân (Hình 2.4)**

- May viền dưới (5): Gấp sợi viền vào mặt trái to 1cm, đặt sợi viền vào vị trí miệng túi dưới, đường gấp sợi viền quay xuống gấu quần, đường gấp nhỏ úp xuống phía dưới, hai đầu dư đều so với đường làm dấu miệng túi, may sợi viền dưới vào thân quần, đầu và cuối đường may lại mũi trùng khít;

- May viền trên (6): Gấp đôi sợi viền, đặt vào vị trí miệng túi trên, cạnh gấp viền quay về phía cạp, phương pháp may tương tự như may viền dưới.



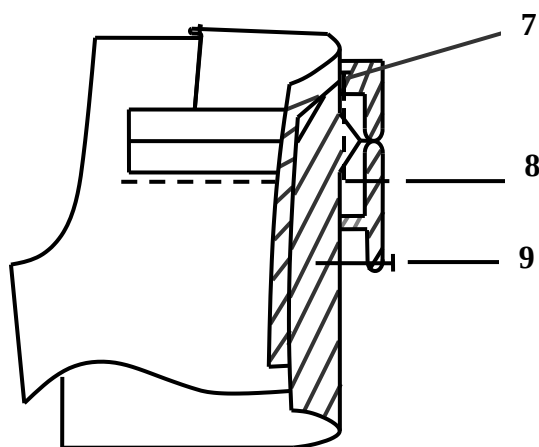
Hình 2.4

#### **2.2.5. Bấm miệng túi, chặn hai đầu miệng túi, mí miệng túi dưới, mí chân viền dưới (Hình 2.5)**

- Bấm miệng túi, chặn hai đầu miệng túi (7): Cạo lật 2 sợi viền về hai phía, dùng kéo bấm miệng túi, đường bấm chia đôi khoảng cách hai đường may, khi bấm cách góc túi 1 cm thì bấm chéo góc cách mũi may ngoài cùng 1 đến 2 sợi vải. Lộn 2 sợi viền vào mặt trái thân quần, đẩy 2 góc miệng túi vào trong sao cho góc túi vuông, lật thân quần lên, chặn hai đầu miệng túi;

- Mí miệng túi dưới (8): Cạo sát đường may viền dưới, mí miệng túi dưới;

- May mí chân viền dưới (9): Lật mặt trái thân quần lên, vuốt phẳng lót túi, may mí chân viền lên lót túi.

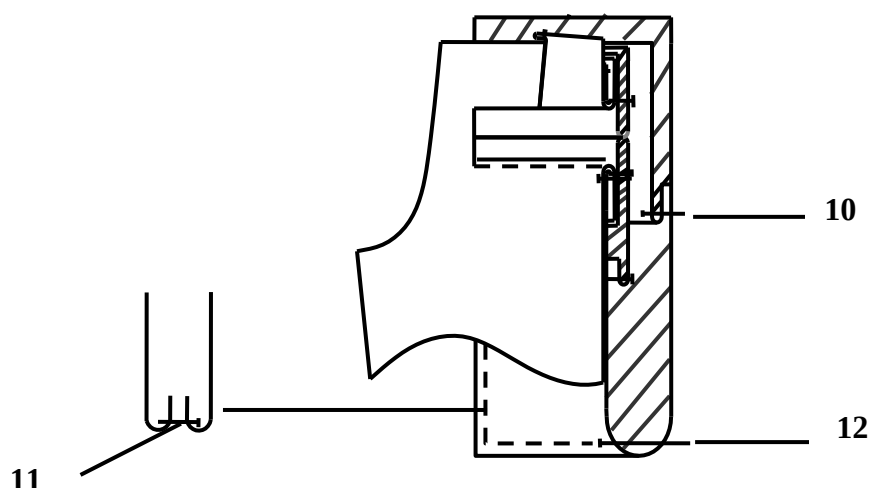


Hình 2.5

#### 2.2.5. May đáy túi, may lộn điều xung quanh lót túi (Hình 2.6 )

- May đáy túi (10): Gấp đôi lót túi, cạnh dưới của lót túi cao hơn đường cạp 0.3 cm, làm dấu vị trí miệng túi, điểm giữa lót túi , đặt mặt trái của đáy túi vào mặt trái của lót túi, cạnh trên của đáy cao hơn đường làm dấu miệng túi từ 2 đến 2,5 cm (kích thước của đáy là 16 cm x6 cm), may mí cạnh dưới đáy;

- May lộn, điều xung quanh lót túi (11, 12): Gấp đôi lót túi theo điểm đã làm dấu, mặt may đáy ra ngoài, đặt cho lót túi phẳng, cân đối, may lộn hai cạnh lót túi. Cạo sát đường may lộn, lộn đẩy lót túi ra, điều xung quanh lót túi 0.5 cm.



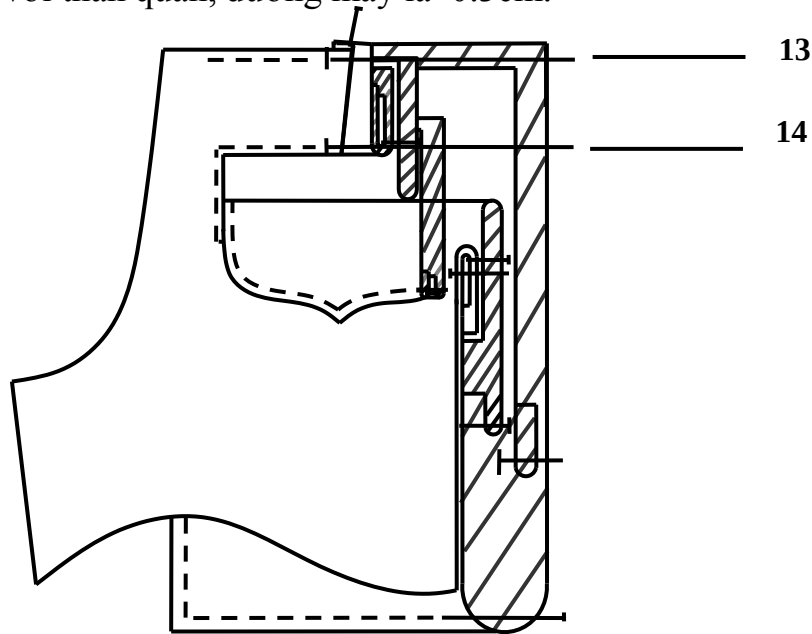
Hình 2.6

#### 2.2.7. Đặt nắp túi, may mí xung quanh miệng túi, ghim lót túi với thân quần (Hình 2.7)

- Đặt nắp túi ,may mí xung quanh miệng túi (13): Sau khi may điều lót túi

xong, lật mặt phải thân quần lên đưa nắp túi vào vị trí miệng túi sao cho cân đối , may mí xung quanh miệng túi hai đầu túi lại mũi bên chắc.

- May ghim lót túi với thân quần (14): Vuốt phẳng lót túi, thân quần, may ghim lót túi với thân quần, đường may là 0.3cm.



Hình 2.7

#### 2.2.8. Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp sản phẩm

- Kiểm tra: Dựa vào thông số, quy cách, yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra;
- Vệ sinh công nghiệp: Lau sạch phần, giặt sạch chỉ, xơ vải.

#### Câu hỏi - Bài tập

1. Nêu trình tự may túi hậu 2 viền có nắp?
2. So sánh sự khác nhau khi may túi hậu 1 viền và 2 viền có nắp?
3. Trình bày phương pháp may nắp túi và miệng túi?
4. Nêu sai hỏng có thể xảy ra khi may ghim lót túi và thân quần?

## BÀI 3. MAY TÚI DỌC LẬT

### 3.1. Khái niệm :

Túi dọc là kiểu túi mà miệng túi nằm thẳng trên dọc quần, lót túi được may lộn hoặc may chắp riêng bên ngoài, sau đó được may vào với dọc quần.

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

#### 3.2.1. Thông số

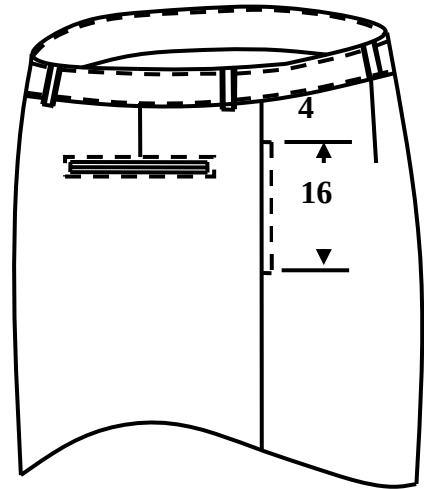
- Dài miệng túi: 16
- Túi cách cạp : 4
- Dài lót túi : 32
- Rộng lót túi : 16

#### 3.2.2. Quy cách

- Đường may 0.15: Đáp túi, gáy túi
- Đường may 0.3 : Đáy túi.
- Đường may 0.5 : Miệng túi, lộn đáy lót túi
- Đường may 0.7 : Chặn miệng túi
- Đường may 1.0 : Dọc quần

#### 3.2.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi êm phẳng, đúng thông số, quy cách.
- Miệng túi ôm khít thân quần.
- Đáp túi cân đối hai đầu miệng túi.
- Chặn miệng túi chắc và đẹp
- Túi hai bên đối xứng
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp

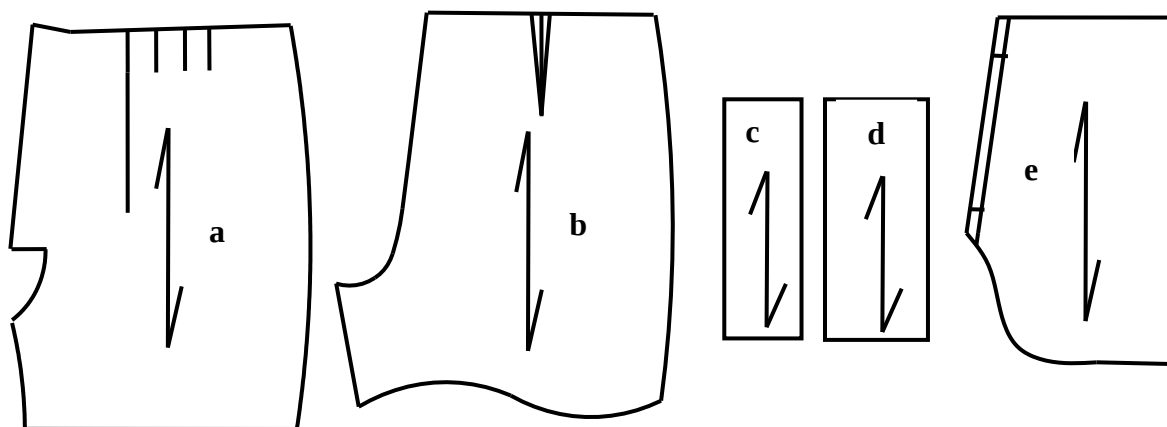


### 3.3. Phương pháp may

#### 3.3.1. Kiểm tra, làm dấu và sửa (Hình 3.1)

\* Kiểm tra bán thành phẩm gồm: Thân trước (a), thân sau (b), đáp túi trước (c), đáp túi sau (d), lót túi (e)

\* Làm dấu: Làm dấu miệng túi vào mặt trái thân trước và lót túi theo thông số túi.

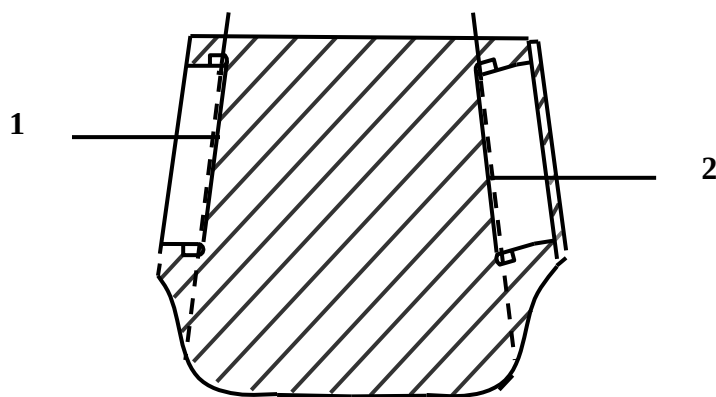


Hình 3.1

### 3.3.2. May đáy túi (Hình 3.2 )

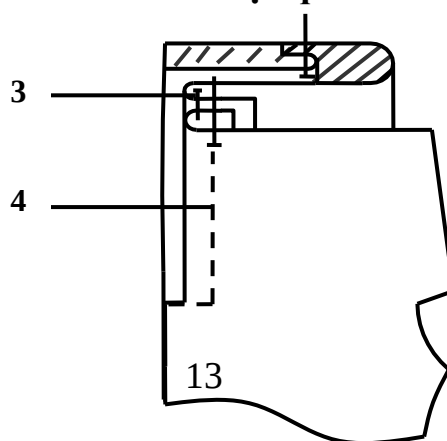
- May đáy trước (1): Đặt đáy trước vào lót túi phía trước, mặt trái của đáy úp vào mặt trái lót túi, cạnh đáy phía dọc bằng bằng cạnh lót túi, đáy dư đều so với hai đầu miệng túi , may mí cạnh trong của đáy (nếu cạnh đáy là biên vải hoặc vắt xỏ thì không cần gấp kín mép)

- May đáy sau (2): Cách may tương tự như đáy trước.



Hình 3.2

3.3.3. May miệng túi phía trước vào dọc quần thân trước, điều chỉnh miệng túi (Hình 3.3)



Hình 3.3

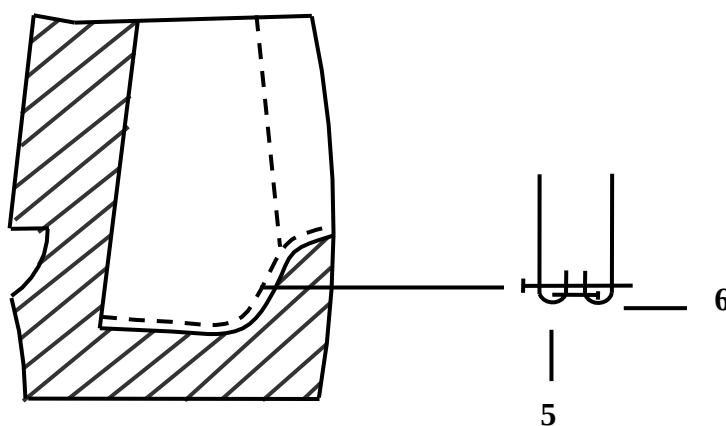
- May lót túi trước vào dọc quần thân trước (3): Thân trước để dưới mặt phải lên trên, lót túi để trên, mặt phải của đáy trước úp vào mặt phải của thân quần, may miệng túi trước vào thân quần theo đường làm dấu, hai đầu miệng túi lại mũi bèn chắc;

- Điều miệng túi (4): Bầm hai đầu miệng túi, cạo sát đường may miệng túi, để lé về phía đáy là 0.1 cm, lật lót túi vào bên trong, điều miệng túi là 0.5 cm.

#### 3.3.4. May lộn, điều đáy túi (Hình 3.4 )

- May lộn đáy túi (5): Gập đôi lót túi, mặt may đáy ra ngoài, sắp cân đối, may lộn đáy túi 0.5 cm;

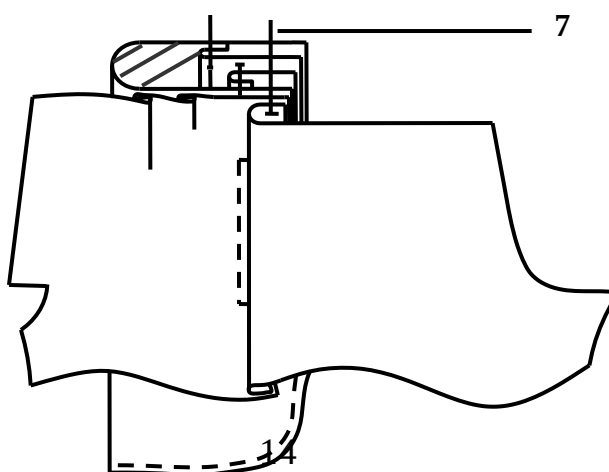
- Điều đáy lót túi (6): Sửa đều đường may, cạo sát đường may lộn, lộn lót túi ra, vuốt cho êm phẳng, điều xung quanh lót túi 0.3 cm.



Hình 3.4

#### 3.3.5. May dọc quần (Hình 3.5 )

- Đặt lót túi cân đối, đúng vị trí, ghim hai đầu miệng túi với đáy sau. Đặt thân trước ở dưới, mặt phải lên trên, thân sau ở trên mặt phải úp xuống, may chắp dọc quần (7) đường may to 1 cm.

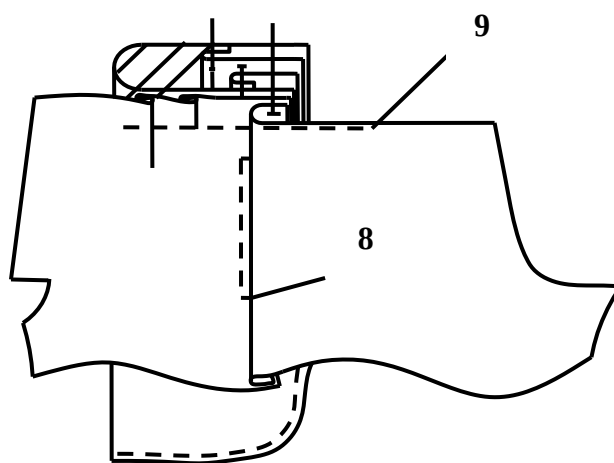


Hình 3.5

**3.3.6 May chặn miệng túi, may ghim lót túi phía cạp, xếp ly (nếu có)**  
(Hình 3.6 )

- May chặn miệng túi (8): Trải phẳng thân trước và thân sau, vuốt cho miệng túi êm phẳng, đường chặn miệng túi 3 đến 5 lần chỉ trùng khít dài 0,7 cm, đường may chặn nằm ở thân trước 0,6 cm, thân sau 0,1cm;

- May ghim lót túi phía cạp, xếp ly (9): Sắp cho túi êm phẳng, xếp ly thân trước đúng vị trí, may ghim đầu túi, đường may nhỏ hơn đường tra cạp 0.2 cm.



Hình 3.6

**3.3.7. Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp sản phẩm**

- Kiểm tra sản phẩm: Dựa thông số, quy cách, yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra.
- Vệ sinh công nghiệp sản phẩm: Nhặt sạch chỉ, xơ vải, lau sạch phần, tẩy vết ố bẩn, dầu máy (nếu có).

**Câu hỏi - Bài tập**

1. Nêu trình tự may túi dọc lật?
2. Trình bày phương pháp may miệng túi phía trước vào dọc quần thân trước?
3. Trình bày phương pháp may lộn, diều đáy lót túi?
4. Nêu sai hỏng có thể xảy ra khi may miệng túi phía trước vào dọc quần thân trước ?

## BÀI 4. MAY CỬA QUẦN KÉO KHOÁ

### 4.1. Khái niệm

Là loại khoá được may liền với cửa quần, tạo giá trị sử dụng và thẩm mỹ cho sản phẩm.

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

#### 4.2.1. Thông số

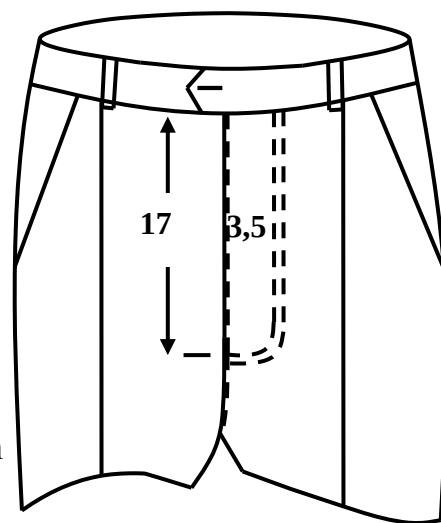
- Bản to cửa quần : 3.5
- Dài cửa quần : 17

#### 4.2.2. Quy cách

- Đường may 0.15: Mí cạnh khoá
- Đường may 0.6 : Điều cửa quần
- Đường may 0.7 : Chấp cửa quần

#### 4.2.3. Yêu cầu kỹ thuật

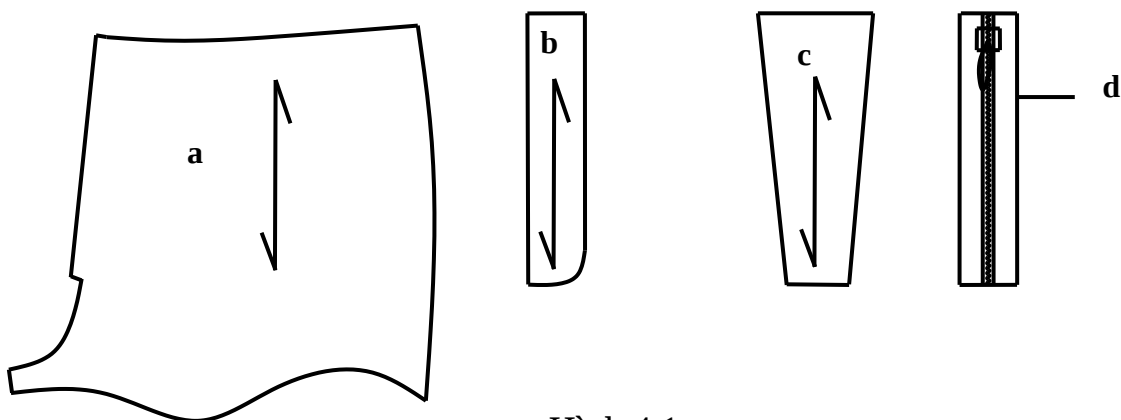
- Cửa quần êm phẳng, đúng thông số quy cách
- Thân quần bên trái che kín khoá
- Đường may cửa quần phải đúng mẫu



### 4.3. Phương pháp may:

#### 4.3.1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa làm dấu (hình 3.1 )

- Bán thành phẩm gồm: Thân trước (a), đấp cửa quần (b), đấp khoá (c), khoá (d);



Hình 4.1

- Làm dấu đường dựng cửa quần lên mặt phải thân trước;
- Đặt mẫu cửa quần lên mặt phải thân quần bên trái (cạnh thẳng của mẫu

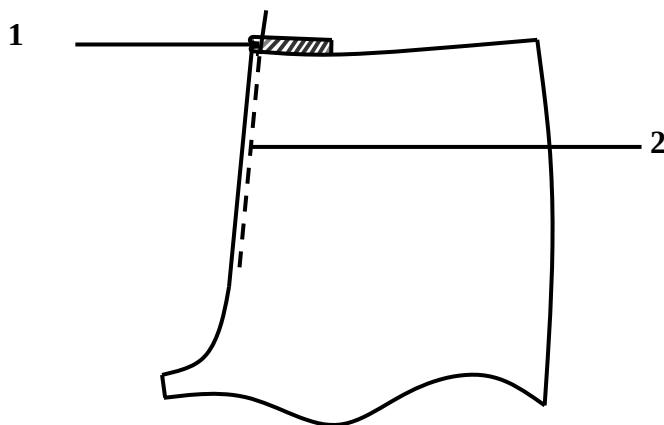
bằng với đường gấp cửa quần). Làm dấu cạnh cong của cửa quần lên thân quần;

- Đặt mẫu cửa quần lên mặt trái đáp cửa quần, làm dấu xung quanh cạnh mẫu;

#### 4.3.2. May lộn và mí đáp cửa quần (Hình 3.2)

- May lộn đáp cửa tay (1): Thân quần để dưới mặt phải lên trên, đáp cửa quần để trên mặt phải úp xuống, sắp cho đường phân làm dấu của đáp cửa quần và cửa quần trùng nhau, may lộn theo đường phân;

- Mí đáp cửa quần (2): Cạo sát đường may lộn và cạo lé về phía đáp 0.1 cm, mí cửa quần.

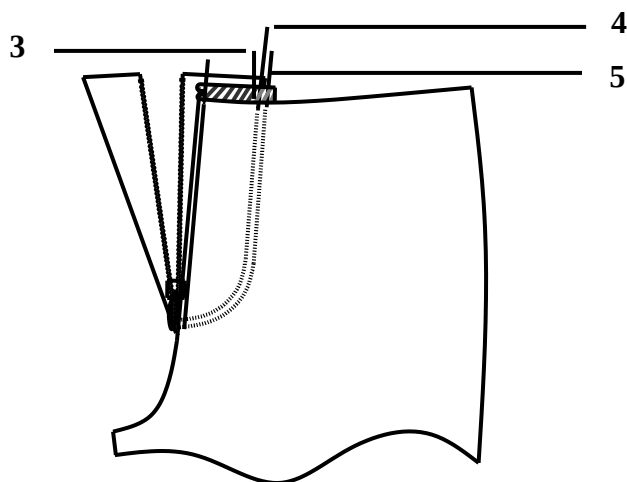


Hình 4.2

#### 4.3.3. May ghim khoá vào đáp cửa quần, điều cửa quần (hình 4.3 )

- May ghim khoá vào đáp cửa quần (3): Đáp cửa quần để dưới mặt phải lên trên, khoá bên trái để trên, mặt phải úp xuống, may mí cạnh khoá vào đáp cửa quần;

- Điều cửa quần (4, 5): Trải phẳng thân trước bên trái điều cửa quần hai đường chỉ song song cách nhau 0.6 cm (đến cuối cửa quần, lật đuôi khoá bên phải lên).

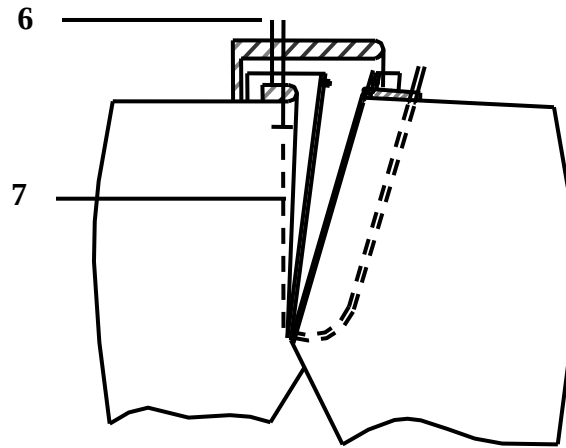


Hình 4.3

#### 4.3.4. May ghim khoá bên phải vào đáp, mí thân quần bên phải với khoá

(Hình 4.4)

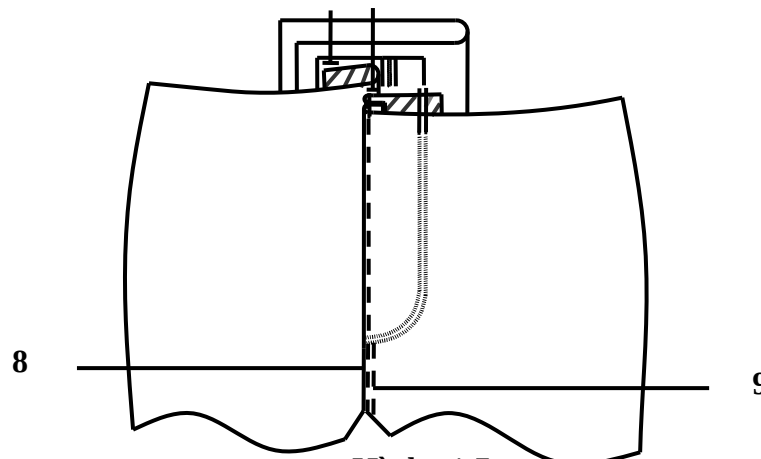
- May ghim khoá bên phải vào đáp (6): Đặt đáp ở dưới mặt phải lên trên, khoá để trên mặt trái úp xuống, may ghim cạnh khoá với đáp;
- May mí thân quần bên phải với khoá (7): Khoá để dưới, đường gấp cửa quần bên phải ở trên, may mí một đường cách đều chân khoá 0,2 đến 0,3 cm.



Hình 4.4

#### 4.3.5. May mí điều cửa quần, may chặn cửa quần (hình 4.5 )

- Kê đường cửa quần bên trái lên cửa quần thân bên phải, mí điều từ đầu dãi quần lên đến cửa quần, lại mũi 3 đến 5 đường chỉ trùng khít (8, 9).



Hình 4.5

#### 4.3.6. Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp sản phẩm

- Dựa vào thông số, qui cách và yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra;
- Nhặt sạch chỉ, xơ vải, lau sạch phần.

#### Câu hỏi - Bài tập

1. Nêu yêu cầu kỹ thuật tra khóa cửa quần?
2. Trình bày phương pháp may khóa vào cửa quần bên trái?
3. Nêu sai hỏng có thể xảy ra khi may điều cửa quần ?

4. Làm mô hình hoàn chỉnh bước may cửa quần bên trái với khóa?
5. Khi may khoá cửa quần có hiện tượng hở khóa. Giải thích nguyên nhân và cách phòng tránh?

### **BÀI 5. MAY CẠP QUẦN ÂU KIỂU CẠP RỜI , ĐẦU CẠP QUAI NHÊ**

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

##### **5.1.1. Thông số**

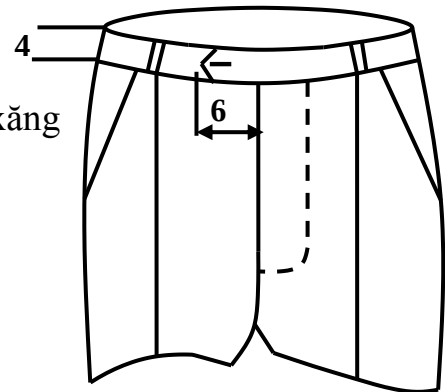
- Bản to cạp : 4
- Đầu quai nhê : 6
- Dài x Rộng dây pát xăng: 5 x 1

##### **5.1.2. Quy cách**

- Đường may 0.15: Chân cạp, hai cạnh dây pát xăng
- Đường may 0.5: Sổng cạp

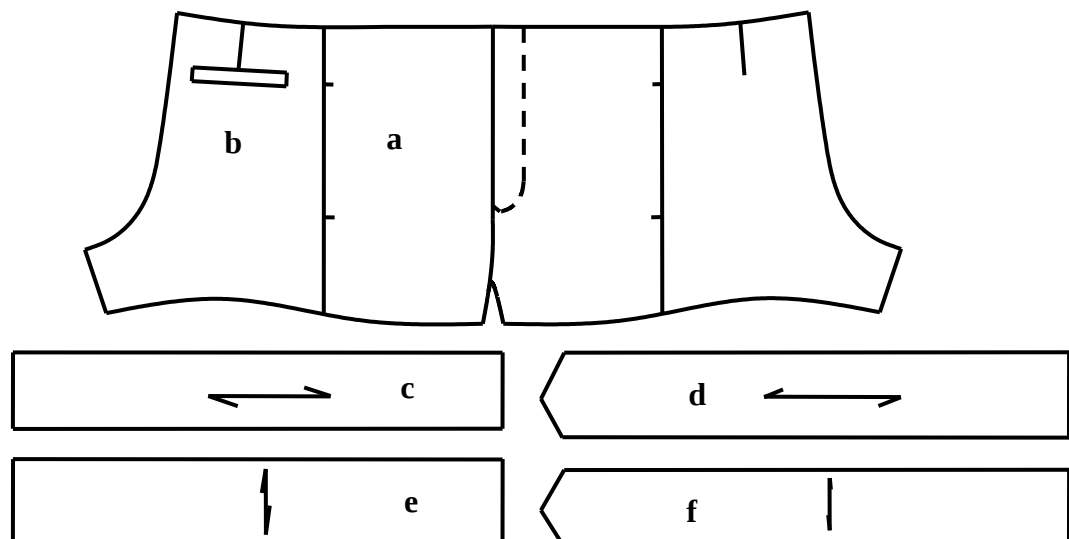
##### **5.1.3. Yêu cầu kỹ thuật**

- Cạp êm phẳng, đúng thông số, qui cách;
- Đầu quai nhê đúng mẫu, đủ thông số;
- Các đường mí, diều cạp đều;
- Dây bắt xăng phải đều, đúng thông số, đúng vị trí và bền chắc.



#### **5.2. Phương pháp may**

##### **5.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa (Hình 4.1 )**



Hình 5.1

- Bán thành phẩm gồm: Thân trước (a), thân sau (b), cạp chính bên phải (c), cạp chính bên trái (d), cạp lót phải (e), cạp lót trái (f);

- Sau khi may túi dọc, tra khoá cửa quần xong, sửa đều đường may tra cạp là 0.7cm;
- Làm dấu bản to cạp theo thông số vào mặt trái lá chính.

### 5.2.2. May lộn cạp (Hình 5.2 )

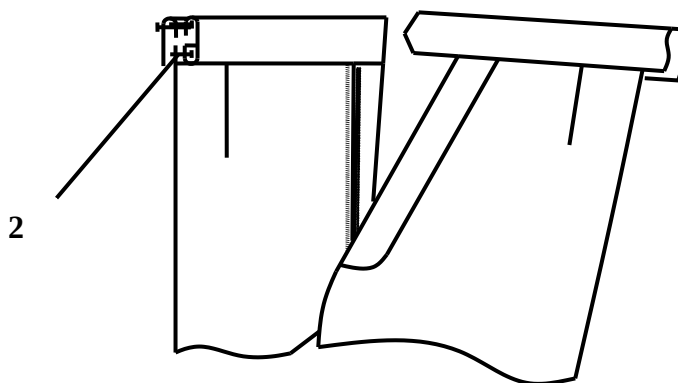
- May lộn cạp (1): Đặt lá lót cạp ở dưới, lá chính ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, sắp cho hai mép vải bằng nhau, may theo đường phẩn làm dấu. May từ đuôi cạp đến đầu quai nhê (cạp bên trái). Cạp quần bên phải quay đầu cạp vuông. Cạo lé đường may sống cạp về phía lá lót, lộn đầu cạp ra, riêng phần cạp quai nhê bấm chéo góc ở lá chính cạp cách đường may 1 sợi vải.



Hình 5.2

### 5.2.3. Tra cạp vào thân (Hình 5.3)

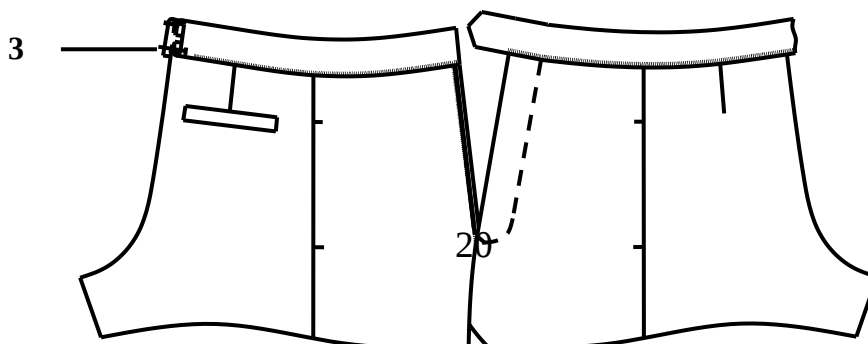
- Tra cạp (2): Thân quần để dưới, mặt phải lên trên, cạp để trên, mặt phải của cạp chính úp vào mặt phải thân quần, sắp cho mép vải của cạp và thân quần (phần đường may tra cạp) bằng nhau, may theo đường phẩn làm dấu. Khi may hơi miết nhẹ thân quần để tránh hiện tượng cộm thân.



Hình 5.3

### 5.2.4. Mí chân cạp (hình 5.4)

- Lật đường may tra cạp lên phía trên, gấp kín mép lá cạp lót, may mí chân cạp (3) ở mặt phải, khi may hơi bai lá cạp lót, lá chính để êm.

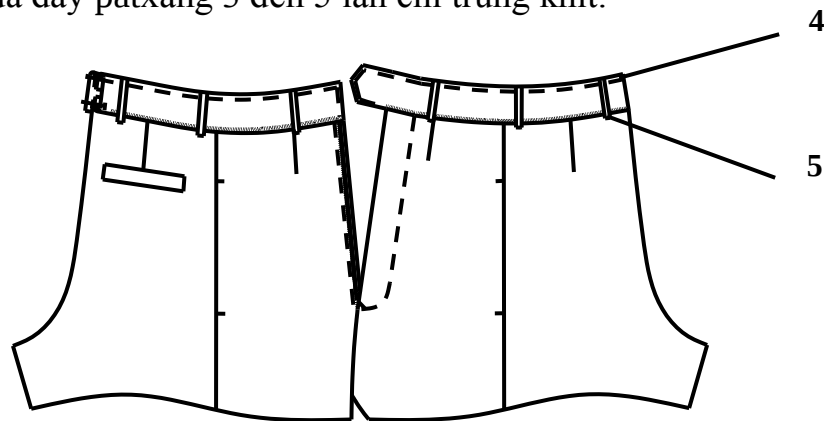


Hình 5.4

#### 5.2.5. Điều cạp, đặt và chặn dây pátxăng (Hình 5.5)

- Điều cạp (4): Sau khi chắp đũng xong, điều cạp 0.5 cm từ đầu cạp bên trái sang đầu cạp bên phải, đến các điểm làm dấu vị trí dây pátxăng. Đặt dây pátxăng vào, lại mũi 3 lần chỉ trùng khít với đường điều cạp;

- Chặn dây pátxăng (5): Gập dây pátxăng dài 5 cm, đặt cân đối, đúng vị trí, chặn đầu dưới của dây pátxăng 3 đến 5 lần chỉ trùng khít.



Hình 5.5

#### 5.2.6. Kiểm tra và vệ sinh công nghiệp sản phẩm

- Dựa vào thông số, quy cách và yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra;
- Nhặt sạch chỉ, xơ vải, lau sạch phần.

#### Câu hỏi - Bài tập

1. Nêu yêu cầu kỹ thuật khi may cạp quần?
2. Trình bày phương pháp tra, mí cạp vào thân quần?
3. Khi may khoá cạp quần có hiện tượng déo, vặn. Giải thích nguyên nhân và cách phòng tránh?

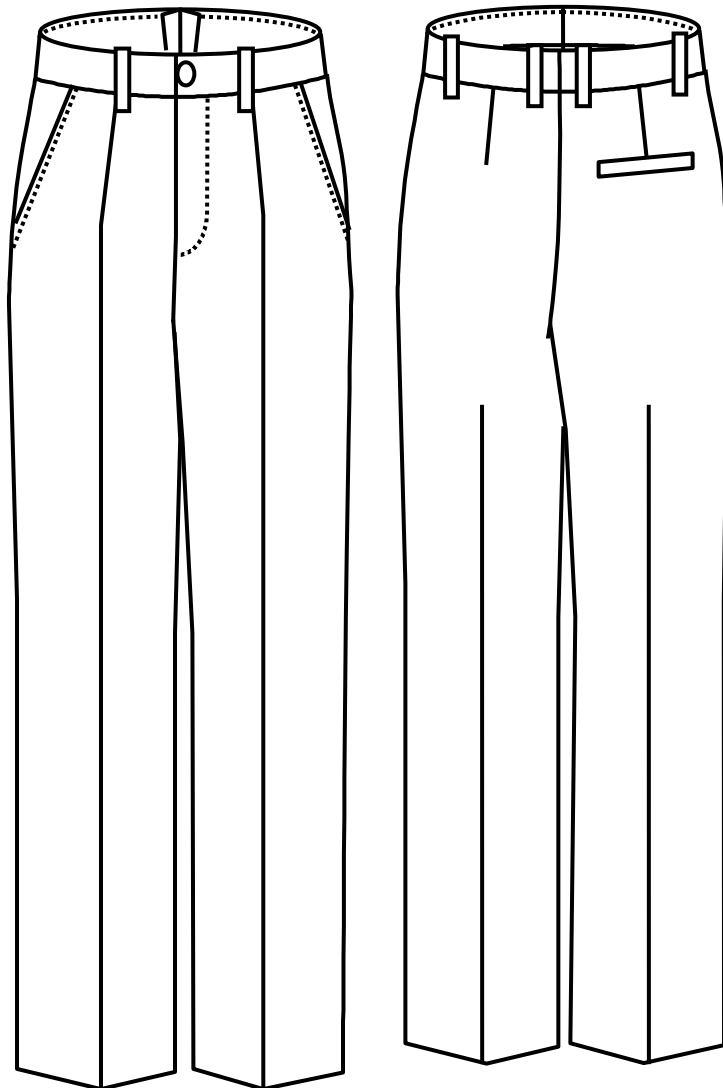
## BÀI 6. LẮP RÁP QUẦN ÂU NAM TÚI CHÉO MỘT LY LẬT

### 5.1. Đặc điểm hình dáng

- Thân trước mỗi bên có một ly lật về phía dọc quần, túi chéo
- Thân sau mỗi bên có một chiết
- Thân sau bên phải có một túi hậu một viền
- Cửa quần tra khoá, cạp rời, đầu cạp quai nhê

Mặt trước

Mặt sau



### 5.2. Yêu cầu kỹ thuật:

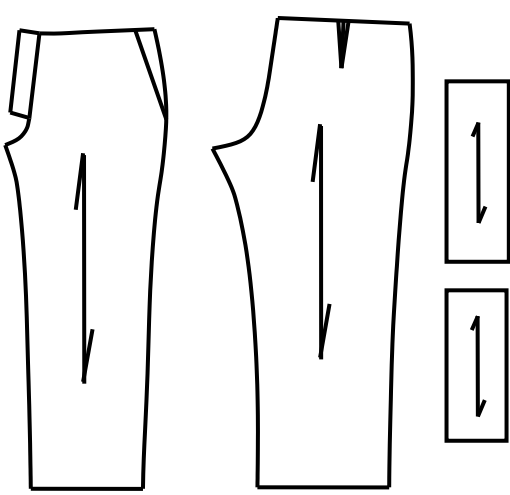
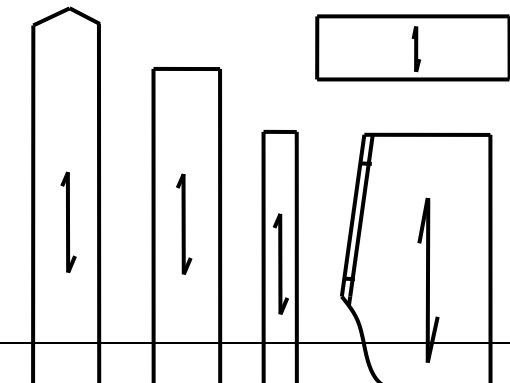
- Mật độ mũi chỉ = 5 mũi/ 1cm

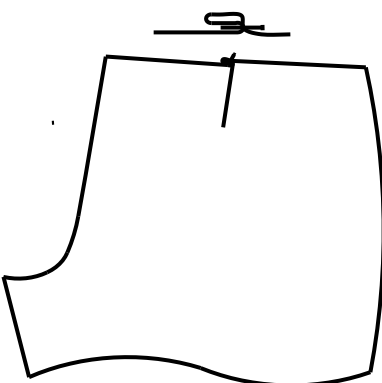
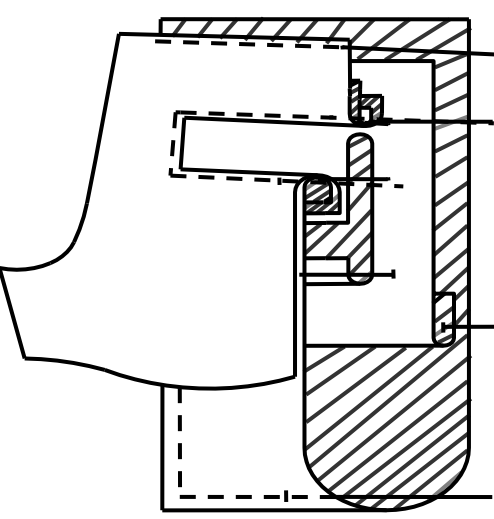
- Quần đúng dáng, đúng thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật
- Đường may êm phẳng đều đẹp, bền chắc
- Các chi tiết đối xứng bằng nhau
- Sản phẩm không là bóng, đảm bảo vệ sinh công nghiệp

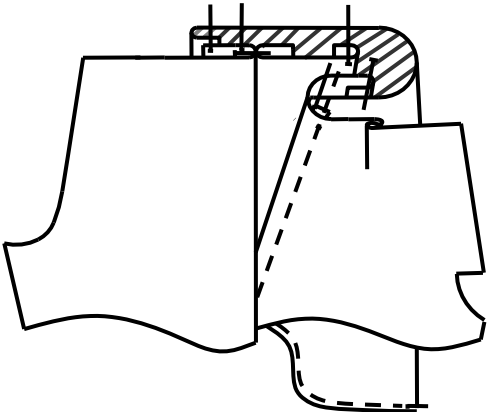
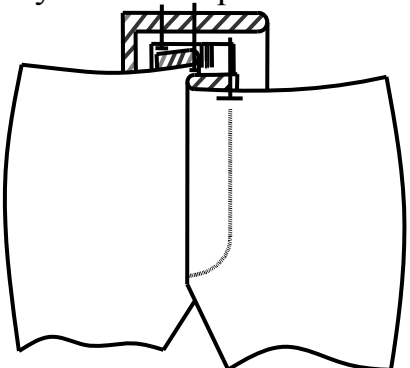
### 5.3. Trình tự may

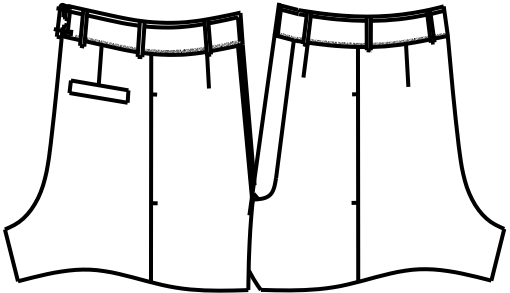
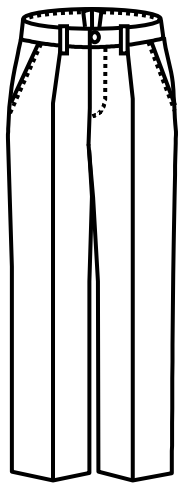
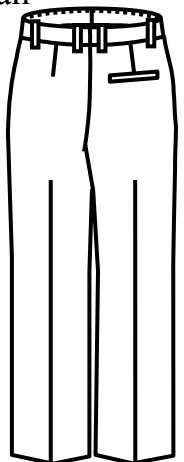
1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa, làm dấu, vắt sổ, ép mex các chi tiết
2. May chiết thân sau, là ly, chiết
3. May túi hậu một viền, là túi hậu
4. May túi chéo, là túi chéo, dọc quần
5. May khoá cửa quần
6. Tra, mí cạp, may dây pát xăng hoàn chỉnh, là chi tiết
7. May dăng quần
8. May đũng quần
9. Vắt gấu, là hoàn thiện
10. Kiểm tra, hoàn thiện sản phẩm

### 5.4. Phương pháp may

| Tên bước công việc                                                                  | Ký hiệu | Tên đường may                         | Yêu cầu kỹ thuật                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1. Kiểm tra bán thành phẩm, sửa, làm dấu, ép mex các chi tiết                       |         |                                       |                                                                     |
|  | 1.1     | Kiểm tra bán thành phẩm, sửa, làm dấu | - Các chi tiết đúng canh vải, đủ thông số, không loang màu, lỗi vải |
|  | 1.2     | Ép mex                                | - Ép đủ độ kết dính, không rộp, không là bóng, ố                    |

|                                                                                                                               |                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                               |                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | vàng                                                                                                                                               |
| <p>2. May chiết thân sau , là ly, chiết</p>  | <p>2.1</p> <p>2.2</p>                                                                                          | <p>May chiết thân sau</p> <p>Là ly chính</p>                                                                                                                                                                                                                                                                      | <p>- Chiết thoát êm, đúng vị trí</p> <p>- Ly thẳng, không là bai</p>                                                                               |
| <p>3. May túi hậu, là túi hậu</p>           | <p>3.1</p> <p>3.2</p> <p>3.3</p> <p>3.4</p> <p>3.5</p> <p>3.6</p> <p>3.7</p> <p>3.8</p> <p>3.9</p> <p>3.10</p> | <p>May ghim lót túi vào thân quần</p> <p>May coi túi vào thân quần</p> <p>May đắp túi vào thân quần</p> <p>May mí miệng túi dưới</p> <p>May mí chân coi vào lót túi</p> <p>May đắp túi vào lót túi</p> <p>May mí miệng túi trên</p> <p>May cặp lót túi</p> <p>May ghim lót túi phía cặp, xếp ly</p> <p>Là túi</p> | <p>- Túi đúng thông số qui cách</p> <p>- Coi túi đều, miệng túi khít</p> <p>- Góc túi vuông, không sỏ tuột</p> <p>- Lót túi êm phẳng, bền chắc</p> |
| <p>4. May túi chéo, là túi chéo</p>                                                                                           | <p>4.1</p> <p>4.2</p>                                                                                          | <p>May đắp sau vào lót túi</p> <p>May miệng túi vào</p>                                                                                                                                                                                                                                                           | <p>- Túi đúng thông số, qui cách, đối xứng hai bên</p>                                                                                             |

|                                                                                                                 |                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                | <p>4.3</p> <p>4.4</p> <p>4.5</p> <p>4.6</p> <p>4.7</p> <p>4.8</p> <p>4.9</p> <p>4.10</p> <p>4.11</p> <p>4.12</p> <p>4.13</p> | <p>thân trước</p> <p>Điều miệng túi</p> <p>Máy đấp trước vào lót túi</p> <p>Máy chặn miệng túi trên</p> <p>Máy lộn đáy túi</p> <p>Máy dọc quần</p> <p>Máy dọc quần sau với lót túi</p> <p>Máy cặp gáy lót túi</p> <p>Điều đáy túi</p> <p>Máy chặn miệng túi dưới</p> <p>Máy ghim lót túi phía cặp, xếp ly</p> <p>Là túi</p> | <p>- Miệng túi êm, đấp túi không hụp</p> <p>- Dọc quần trơn đều, đúng dáng</p> <p>- Lót túi phẳng, bền chắc</p> |
| <p>5. May khóa cửa quần</p>  | <p>5.1</p> <p>5.2</p> <p>5.3</p> <p>5.4</p> <p>5.5</p>                                                                       | <p>Máy chắp cửa quần</p> <p>Máy ghim khoá vào đấp khoá</p> <p>Máy khoá vào thân quần bên phải</p> <p>Máy khoá vào thân quần bên trái</p> <p>Máy điều cửa quần</p>                                                                                                                                                           | <p>- Cửa quần êm phẳng che kín khoá</p> <p>- Đường điều đều, bền chắc</p> <p>- Đấp khoá phẳng</p>               |

|                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>6. May cạp, mí cạp, may dây pát xăng, là chi tiết</p>  | <p>6.1 May lộn sống cạp<br/>6.2 May tra cạp vào thân<br/>6.3 May mí lé cạp<br/>6.4 May mí lọt khe chân cạp<br/>6.5 May dây pát xăng<br/>6.6 May dây pát xăng vào thân quần<br/>6.7 Là chi tiết</p> | <p>- Đường tra mí cạp đều, các vị trí đối xứng trùng nhau<br/>- Đầu cạp vuông, đúng dáng<br/>- Dây pát xăng đúng vị trí, đối xứng, bền chắc</p> |
| <p>7. May dăng quần</p>                                  | <p>7.1 May chắp dăng quần</p>                                                                                                                                                                      | <p>- Đường may êm phẳng, bền chắc, đúng quy cách</p>                                                                                            |
| <p>8. May đũng quần</p>                                 | <p>8.1 May chắp đũng quần</p>                                                                                                                                                                      | <p>- Đường may êm phẳng, bền chắc đúng quy cách</p>                                                                                             |



## Phần 2: May áo Jacket

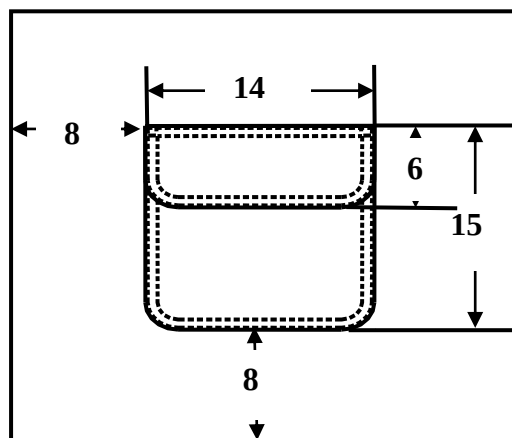
### BÀI 1. MAY TÚI HỘP

**1.1. Khái niệm:** Túi hộp là loại túi được may nổi trên thân sản phẩm thông qua xúp túi.

**1.2. Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật** (Đơn vị tính = cm )

#### 1.2.1. Thông số

- |                  |     |
|------------------|-----|
| - Dài túi        | :15 |
| - Rộng miệng túi | :14 |
| - Bản to nắp túi | : 6 |
| - Bản to xúp     | : 2 |
| - Túi cách nẹp   | : 8 |
| - Túi cách gấu   | : 8 |



#### 1.2.2. Qui cách

- Mật độ mũi may = 4,5 mũi chỉ/1cm;
- Đường may 0,6 : Gáy nắp túi;
- Đường may mí, diều 0,6 : Xung quanh nắp túi, xung quanh túi;
- Đường may 1,0 : Miệng túi.

#### 1.2.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi may xong đảm bảo đúng thông số, qui cách và vị trí qui định;
- Cạnh túi song song cách đều nẹp và gấu
- Góc túi, nắp túi đảm bảo đúng dáng, đúng mẫu;
- Nắp túi êm, phẳng đảm bảo độ mo lé, cạnh nắp túi che kín cạnh thân túi;
- Các đường may đều, óng chuốt đảm bảo độ bền chắc;
- Túi 2 bên đối xứng và đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

### 1.3. Phương pháp may

#### 1.3.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa (Hình 1.1)

\* Kiểm tra bán thành phẩm:

- Bán thành phẩm gồm: Thân trước áo (a), thân túi (b), nắp túi chính (c), nắp túi lót (d), xúp túi (e). Các chi tiết có đôi đối nhau.

\* Làm dấu và sửa

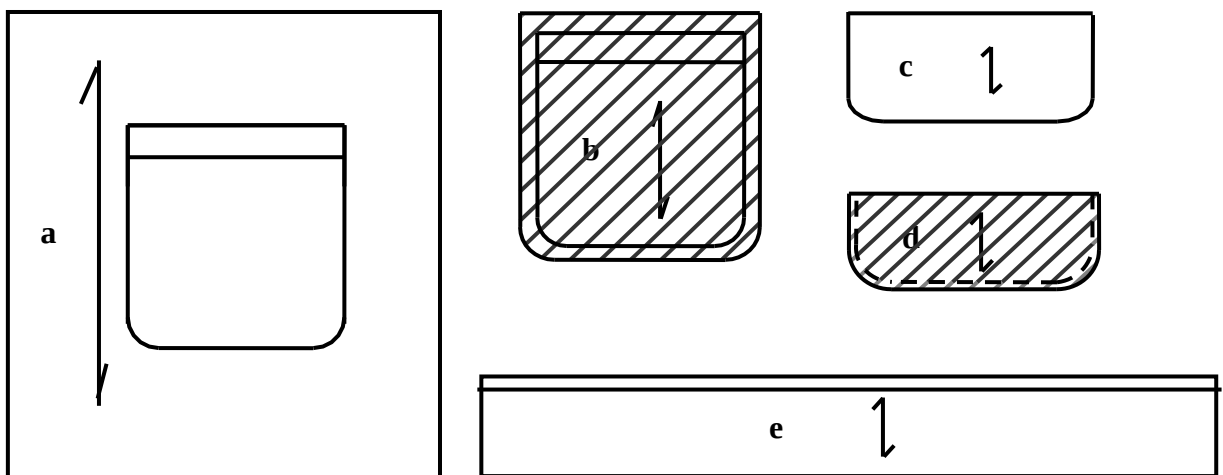
- Nắp túi: Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái lá lót nắp túi (d), dùng phấn làm dấu xung quanh nắp túi;

- Thân túi: Đặt mẫu thành phẩm lên mặt trái của thân túi (b), làm dấu xung quanh thân túi;

- Thân áo: Đặt mẫu thành phẩm lên mặt phải thân áo (a), làm dấu vị trí túi trên thân;

- Sửa dư đều đường may xung quanh túi và nắp túi 0,7 cm (cạnh trên nắp túi sửa 0,2 cm);

- Là chết nếp một cạnh xúp túi (d) về mặt trái 0,7 cm.



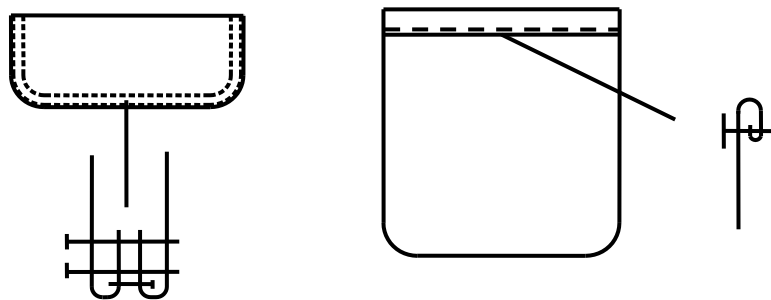
Hình 1.1

#### 1.3.2. May lộn nắp túi, may miệng túi, mí điều nắp túi (Hình 1.2)

- Lá chính nắp túi (c) ở dưới, lá lót (d) ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, cạnh trên lá lót hụt hơn lá chính 0,5 cm, may theo đường làm dấu (Chú ý: Hơi miết nhẹ lá lót nắp túi);

- Bẻ gấp miệng túi lần một vào mặt trái thân túi (b) 0,8 cm, bẻ gấp lần hai 1,1 cm, gấp kín mép miệng túi, may miệng túi cách mép gấp 0,1 cm;

- Sửa đường may xung quanh nắp túi 0,7 cm, riêng hai góc nguyệt tròn sửa đường may 0,3 cm, vẽ sát đường chỉ may lộn. May mí, điều xung quanh nắp túi.

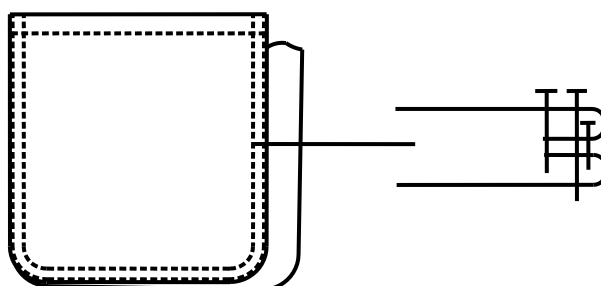


Hình 1.2

### 1.3.3. May xúp xung quanh túi, mí điều xung quanh túi (Hình 1.3)

- Xúp túi (e) ở dưới, thân túi (b) ở trên, hai mặt phải úp vào nhau, xúp túi hệt hơn thân túi phía miệng túi 1,0 cm, may theo đường phân làm dấu (Chú ý: Khi may hơi bai nhẹ xúp túi);

- Sửa đường may xung quanh túi 0,7 cm, hai góc túi 0,3 cm. Cạo sát đường chỉ may lộn, may mí 0,15 cm xung quanh thân túi, lật xúp túi điều 0,6 cm đè lên thân túi.

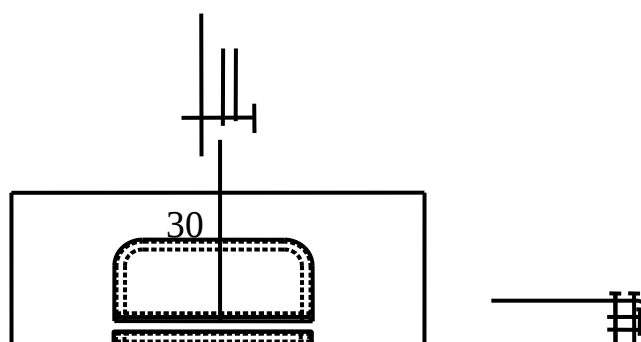


Hình 1.3

### 1.3.4. May nắp túi, túi vào thân áo, chặn miệng túi (Hình 1.4)

- Đặt mặt phải nắp túi vào vị trí làm dấu trên thân (a), đường làm dấu trên nắp túi trùng với đường làm dấu gáy nắp túi trên thân, đảm bảo cân đối, may nắp túi vào thân. Khi may hơi uốn cong nắp túi về phía lót, đầu và cuối đường may lại mũi bèn chắc;

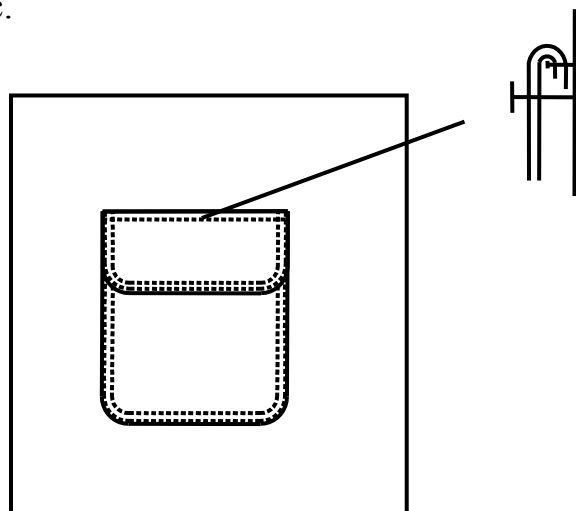
- Đặt thân túi lên thân áo, cạnh gấp xúp túi hệt vào phía trong đường phân làm dấu trên thân 0,15 cm, may mí xúp túi vào thân áo. Chặn hai cạnh miệng túi bèn chắc. Chặn miệng túi theo đường mí điều thân túi chiều dài 1,5 cm.



Hình 1.4

### 1.3.5. Điều gáy nắp túi (Hình 1.5)

- Cạo sát đường chỉ may gáy nắp túi, may gáy nắp túi 0,6 cm, đầu và cuối đường may lại mũi bèn chắc.

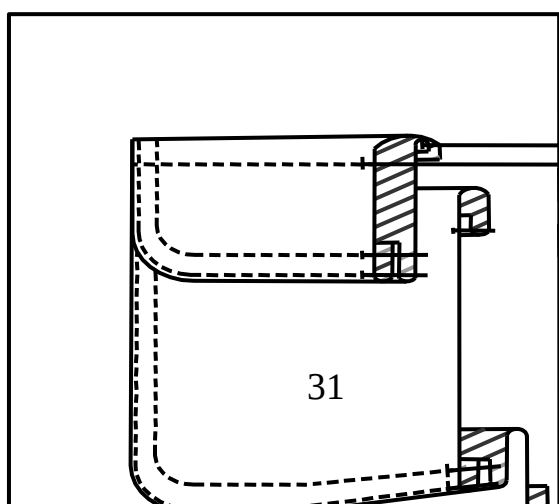


Hình 1.5

### 1.3.6. Kiểm tra, vệ sinh công nghiệp

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

### 1.4 Mặt cắt túi hộp một lớp (Hình 1.6)



Hình 1.6  
**Câu hỏi - Bài tập**

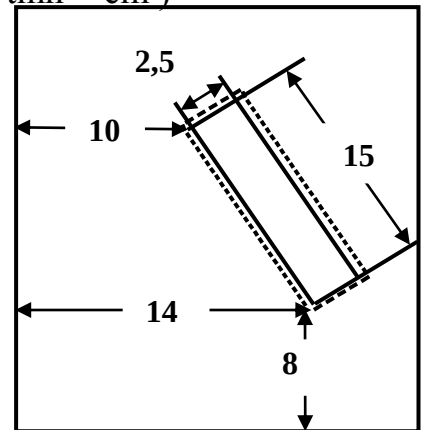
1. Nêu trình tự may túi hộp?
2. Nêu yêu cầu kỹ thuật của bước may nắp túi vào thân?
3. Nêu nguyên nhân và biện pháp phòng tránh của hiện tượng xúp hờ, déo vắn?

## BÀI 2. MAY TÚI CỜ ÁO JACKET

### 2.1. Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính = cm)

#### 2.1.1. Thông số

- Dài miệng túi : 15
- Bản to cơi : 2,5
- Đầu túi phía trên cách nếp: 10
- Đầu túi phía dưới cách nếp: 14
- Đầu túi phía dưới cách gấu : 8



#### 2.1.2. Qui cách

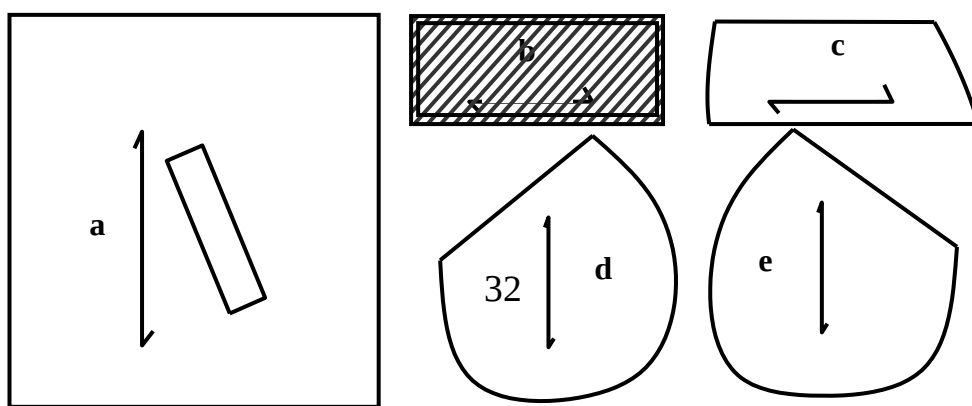
- Mật độ mũi may = 4,5 mũi chỉ/1cm;
- Đường may 0,15 : Xung quanh miệng túi, đáp túi
- Đường may 1,0 : Ghim cơi, xung quanh lót.

#### 2.1.3. Yêu cầu kỹ thuật

- Túi may xong đảm bảo đúng thông số, qui cách và vị trí qui định;
- Cơi túi đều, êm, phẳng, miệng túi khít;
- Góc túi vuông, không dúm góc và sỏ tuột;
- Lót túi êm, phẳng đảm bảo độ bền chắc;
- Túi 2 bên đối xứng và đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

### 2.2. Phương pháp may

#### 2.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa (Hình 2.1)



Hình 2.1

\* Kiểm tra bán thành phẩm

- Bán thành phẩm gồm: Thân áo (a), coi túi (b), đáy túi (c), lót túi nhỏ (d), lót túi to (e). Các chi tiết có đôi đối nhau.

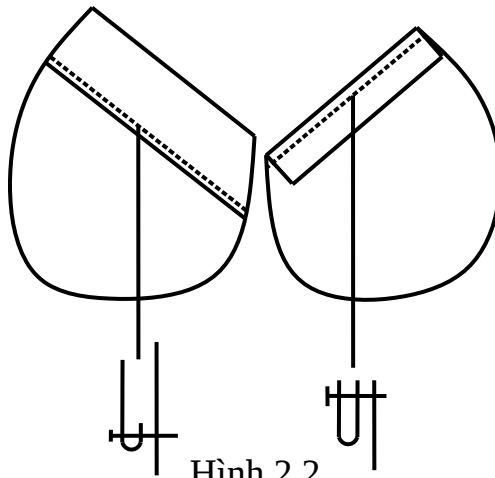
\* Làm dấu và sửa

- Làm dấu vị trí miệng túi lên mặt phải thân áo;
- Làm dấu coi túi, đáy và lót túi theo làm theo mẫu bán thành phẩm

**2.2.2. May coi, đáy vào lót túi (Hình 2.2)**

- May coi vào lót: Lót túi nhỏ (d) để dưới mặt phải lên trên, coi túi (b) để trên, cạnh gấp liền quay về phía đáy, may coi vào lót đường may ra ngoài đường làm dấu 0,1 cm;

- May đáy với lót: Mặt trái đáy (c) úp vào mặt phải lót túi to (e), cạnh trên và hai đầu đáy bằng lót túi, gấp mép cạnh dưới đáy về mặt trái 0,7 cm, may mí cạnh dưới cách mép gấp đáy 0,15 cm.

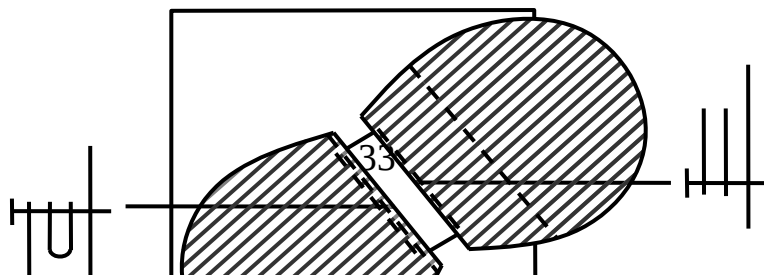


Hình 2.2

**2.2.3. May coi, lót và đáy, lót vào thân (Hình 2.3)**

- May coi, lót vào thân áo: Mặt phải coi úp xuống mặt phải thân áo, đường làm dấu bản coi trùng đường làm dấu túi trên thân, may coi vào thân, đường may vào trong đường ghim 0,1 cm. (Chú ý: May coi vào cạnh túi phía nếp, đáy lót túi về phía dưới gấu);

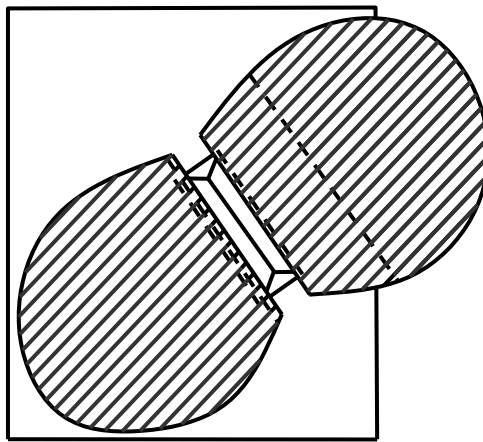
- May đáy, lót vào thân: Mặt phải đáy úp vào mặt phải thân áo, đường phân làm dấu trên đáy trùng đường làm dấu trên thân, may đáy lên thân, đầu và cuối đường may lại mũi bèn chắc.



Hình 2.3

#### 2.2.4. Bấm miệng túi (Hình 2.4)

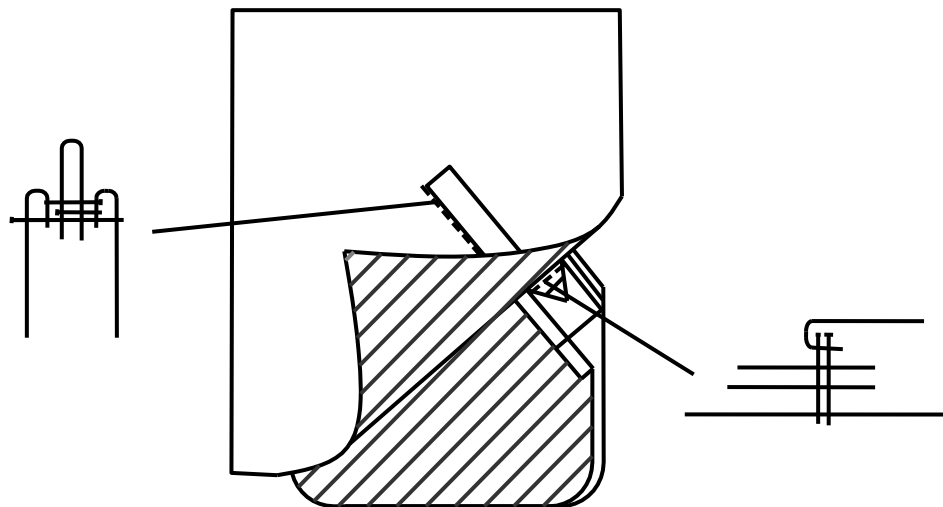
- Cạo lật đường may coi và đập sang hai bên, bấm miệng túi cách đều 2 đường may coi và đập, cách đầu miệng túi từ 1,5 cm bấm ngạnh trê cách mũi may cuối cùng 1 – 2 sợi vải ( Chú ý: Kiểm tra trước khi bấm ).



Hình 2.4

#### 2.2.5. Chặn hai đầu miệng túi, mí chân coi (Hình 2.5)

- Chặn hai đầu miệng túi: Đẩy coi, đập, ngạnh trê về phía mặt trái, vuốt coi êm phẳng, góc túi vuông, khít may chặn hai cạnh bên miệng túi;  
- Mí chân coi: Lật lót túi về 2 bên , may mí chân coi 0,15 cm.

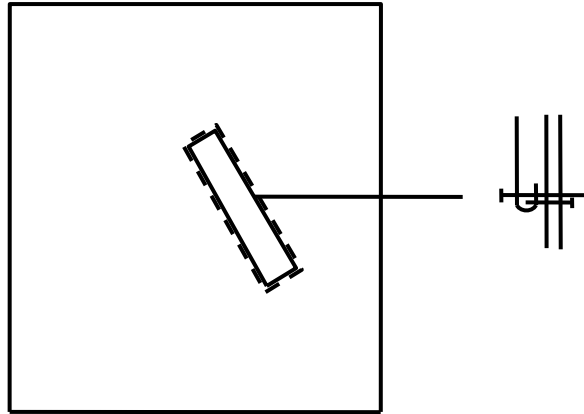


Hình 2.5

#### 2.2.6. Mí xung quanh miệng túi (Hình 2.6)

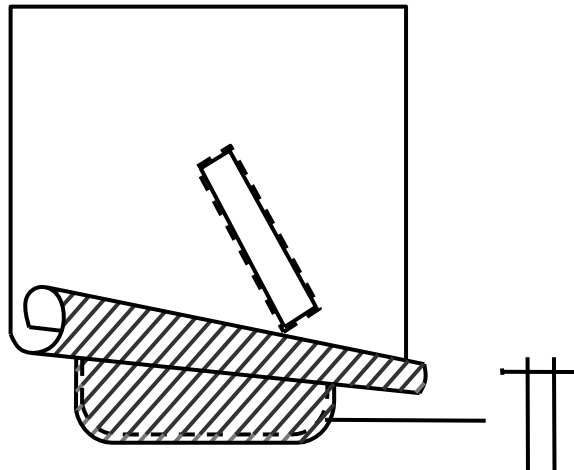
- Lật lót túi xuống phía dưới, may mí xung quanh miệng túi phần còn lại, đầu, cuối đường may lại mũi bền chắc.

Hình 2.6



### 2.2.7. May xung quanh lót túi (Hình 2.7)

- Lật thân áo lên, vuốt phẳng lót túi, may xung quanh cách mép vải 1 cm, đầu và cuối đường may lại mũi bền chắc.



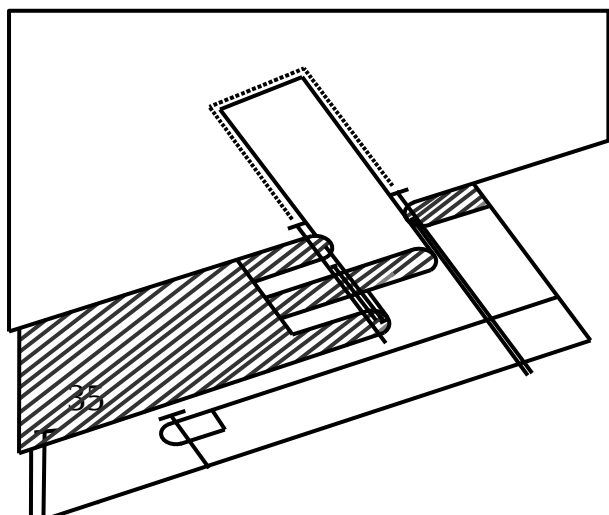
Hình 2.7

### 2.2.8. Kiểm tra, vệ sinh công nghiệp

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

### 2.3. Mặt cắt túi coi (Hình 2.8)

Hình 2.8



### **Câu hỏi - Bài tập**

1. Nêu trình tự may túi coi áo Jacket?
2. So sánh sự khác nhau khi may túi coi áo Jacket và túi hậu 1 viền quần âu?
3. Nêu phương pháp may coi vào thân áo?

### **BÀI 3. MAY BO ĐAI – BO TAY**

#### **3.1. Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật (Đơn vị tính = cm)**

##### **3.1.1. Thông số**

- 1/2 vòng gấu để êm chun : 50
- Bản to bo đai, bo tay : 5
- Dài bo đai : 85
- Chiều dài đầu đai : 10
- Rộng  $\frac{1}{2}$  bo tay êm : 10

##### **3.1.2. Qui cách**

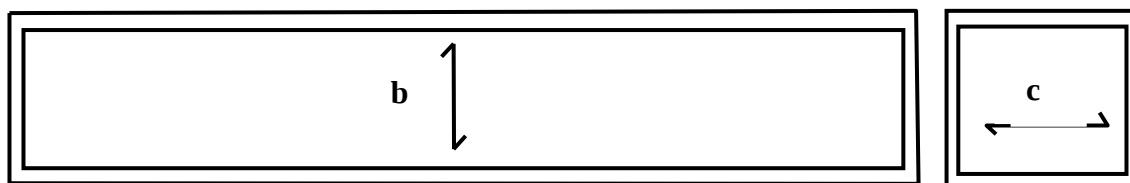
- Mật độ mũi may = 4,5 mũi chỉ/1cm;
- Đường may 1,0 : May lộn đầu đai;

##### **3.1.3. Yêu cầu kỹ thuật**

- Bo đai, bo tay đảm bảo đúng thông số, qui cách;
- Tra bo đai, bo tay đều, êm phẳng;
- Hai bên đầu đai đối xứng
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

#### **3.2. Phương pháp may**

##### **3.2.1. Kiểm tra bán thành phẩm, làm dấu và sửa (Hình 3.1)**



Hình 3.1

\* Kiểm tra bán thành phẩm

- Bán thành phẩm gồm: thân áo đã may cổ chính và lót (a), bo đai (b), đầu đai (c). Các chi tiết có đôi đối nhau.

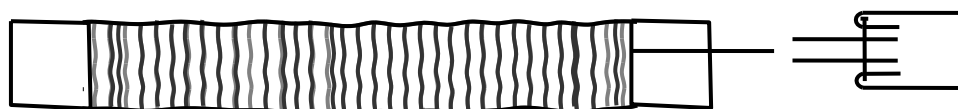
**\* Làm dấu và sửa**

- Làm dấu vị trí chiều dài bo đai theo thông số. Làm dấu điểm giữa bo đai, giữa thân áo.

- Làm dấu bo cửa tay theo mẫu, sửa 2 bên đối xứng bằng nhau.

**3.2.4. May lộn đầu đai vào bo đai, may lộn bo tay (Hình 8.2)**

- Gấp đôi đầu đai (c), mặt phải vào trong, đai áo đã chân đế giữa, sắp các mép vải bằng nhau may lộn đầu đai 1,0 cm.



Hình 3.2

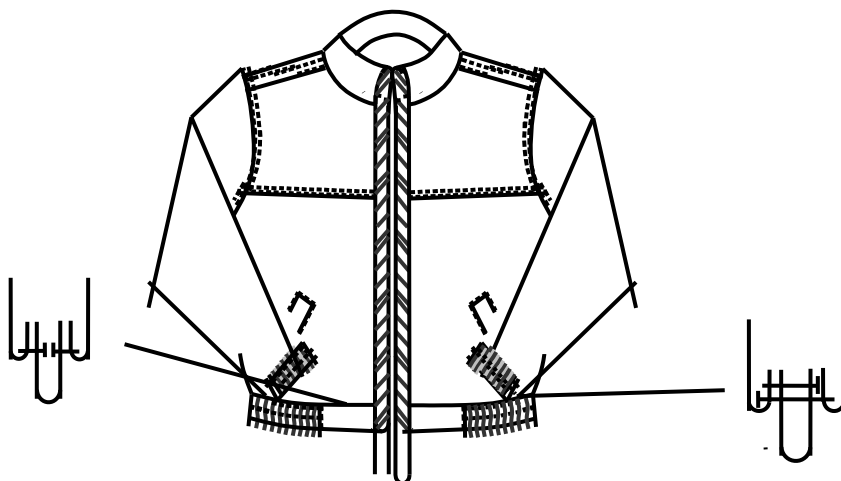
- Gấp đôi bo tay theo chiều dọc sao cho 2 mặt phải úp vào nhau, may một đường may cách mép vải 1,0 cm, lộn phải bo tay ra phía ngoài và gấp đôi bo tay theo chiều ngang sao cho 2 mặt trái úp vào nhau, 2 đầu đường may trùng khít, ghim cặp một đường may cách mép vải là 0.9 cm.

**3.2.5. Tra bo đai, bo tay vào thân áo (Hình 3.3)**

**\* Tra bo đai**

- Làm dấu điểm giữa đai áo, thân áo, kiểm tra các vị trí đối xứng trên thân áo, làm dấu vị trí may đầu đai vào thân áo. Đai áo để trên, thân áo ở dưới, may đầu đai vào thân áo sát đường may lộn đầu đai;

- Lót ở dưới, đai áo ở giữa, thân áo trên cùng, sắp cho các mép vải trùng nhau, tra đai vào thân, đường may vừa sát đường ghim chun, sắp cho các điểm giữa đai áo. (Chú ý: Khi may các điểm giữa đai áo, thân áo, lót trùng nhau).



### Hình 3.3

#### **\* Tra bo tay**

- Lộn trái cửa tay áo lần chính, để thân chính ở dưới, bo tay ở trên, đặt mặt phải của bo tay úp vào mặt phải của tay áo lần chính sao cho đường chắp bo tay trùng khít đường chắp bụng tay, các mép vải bằng nhau, may một đường may trùng khít lên đường chỉ ghim bo tay.

- Lộn trái cửa tay lót, sắp cho áo chính và áo lót đối xứng nhau: thân trước; vai con; sống tay; bụng tay, sau đó để áo chính ở trên, áo lót ở dưới, úp mặt trái của bo tay vào mặt phải của tay lót, sắp cho các mép vải bằng nhau, đường chắp bo tay, bụng tay lót trùng nhau, may một đường may sát với đường may tra bo vào lần chính (sao cho không hở chỉ ghim), cuối đường may lại mũi chắc chắn.

#### **3.2.6. Kiểm tra, vệ sinh công nghiệp**

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

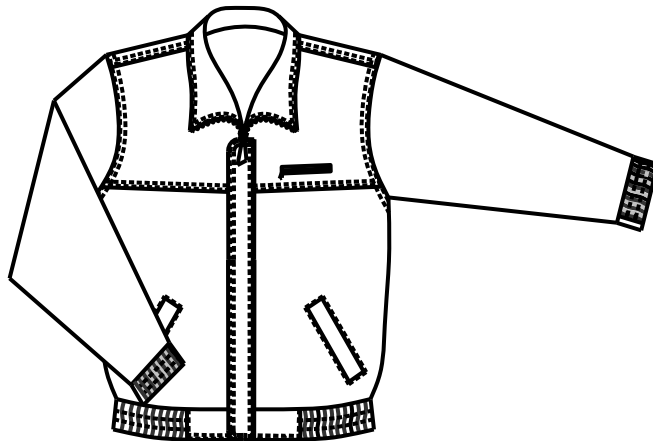
#### **Câu hỏi - Bài tập**

1. Nêu phương pháp tra bo vào cửa tay?
2. So sánh sự khác nhau khi may bo vào cửa tay và đai vào thân áo

## **BÀI 4. MAY TRA KHOÁ - NỆP**

### **4.1.Đặc điểm hình dáng (Hình 4.1)**

- Áo Jacket 2 lớp có khoá từ sống cổ đến hết đai, có nẹp rời che khoá.



Hình 4.1

### **4.2.Thông số, qui cách, yêu cầu kỹ thuật ( Đơn vị tính = cm )**

#### **4.2.1.Thông số**

- Chiều dài nẹp khoá : 60
- Sông khoá : 1,6
- Bản to nẹp ngoài : 5

#### **4.2.2.Qui cách**

- Mật độ mũi may = 4,5 mũi chỉ/1cm;
- Đường may mí, diều 0,6 : Nẹp, đầu đai,cạnh khoá, sống cổ;
- Đường may 1,0 : May tra khoá vào thân áo.

#### **4.2.3.Yêu cầu kỹ thuật**

- Khoá may xong đảm bảo đúng thông số, qui cách và vị trí qui định;

- Các đường may êm, phẳng, thẳng đều, khoá không sóng;
- Các vị trí đối xứng (Cổ, cầu ngực, đầu đai....) bằng nhau;
- Đảm bảo vệ sinh công nghiệp.

### 4.3. Phương pháp may

#### 4.3.1. Kiểm tra các vị trí đối xứng

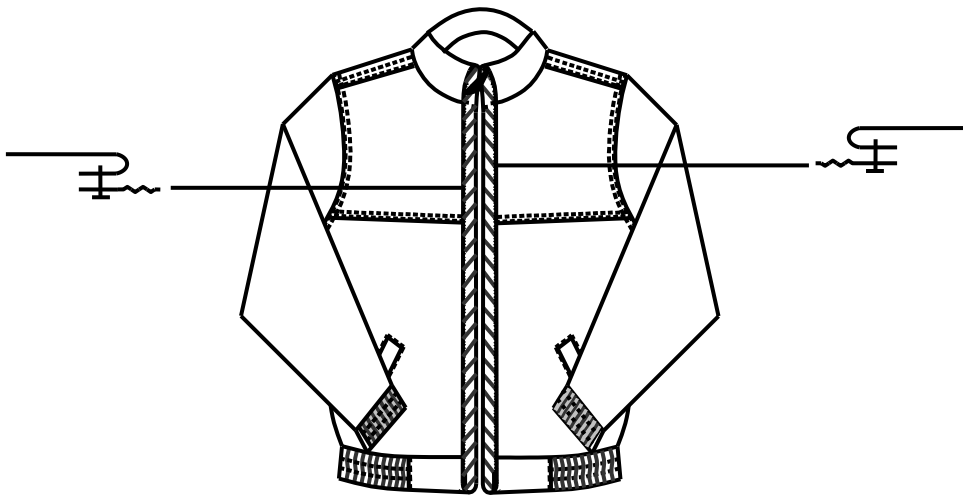
- Sau khi tra đai áo xong kiểm tra lại các vị trí đối xứng như: cổ áo, cầu ngực, đầu đai cho bằng nhau, làm dấu điểm giữa đầu đai.

#### 4.3.2. May khoá với thân áo chính (Hình 4.2)

- May khoá với lần chính bên trái: Đặt mặt phải khoá úp vào mặt phải thân áo, đầu dưới khoá cách cạnh dưới đầu đai 0,5 cm. May khoá vào thân áo đường may đều 0,9 cm từ dưới đai đến sống cổ (Chú ý: Khi may vuốt êm thân áo, kéo căng cạnh khoá, lật đường may đầu đai, vòng cổ về phía thân áo);

- May khoá với lần chính bên phải: Lấp 2 nửa khoá vào nhau làm dấu các vị trí vòng cổ, cầu ngực, đầu đai ngang sang nửa khoá bên phải. May nửa khoá còn lại với thân chính bên phải. (Chú ý: Sắp các điểm đối xứng ở thân trùng với các điểm làm dấu trên khoá). Khi may vuốt êm thân áo kéo căng cạnh khoá. (Chú ý: May từ sống cổ xuống gấu, điểm cuối khoá cách cạnh dưới đầu đai 0,5 cm);

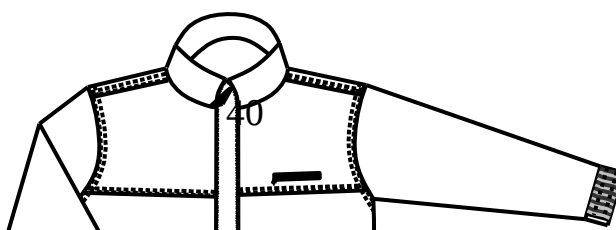
- Kéo khoá kiểm tra đối xứng trước khi may lộn khoá chính với lót.



Hình 4.2

#### 4.3.3. May lộn khoá, thân áo chính với thân áo lót (Hình 4.3)

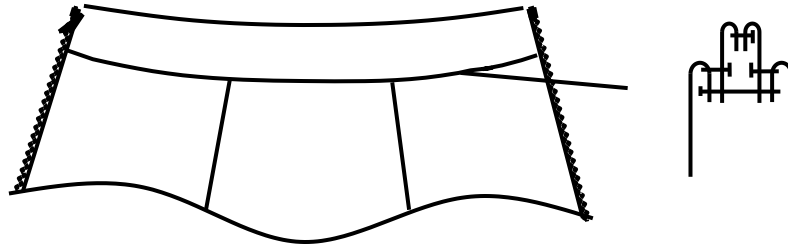
- Úp mặt phải thân chính lên mặt phải thân lót điểm đầu nẹp trùng với sống cổ. Cắm kim ở điểm đầu đai may lộn khoá nẹp bên phải với thân áo, đường may to hơn với đường ghim khoá với nẹp trong 0,1 cm. Đường tra cổ lật về thân áo.



Hình 4.3

#### 4.3.4. May vòng cổ lót với vòng cổ chính (Hình 4.4)

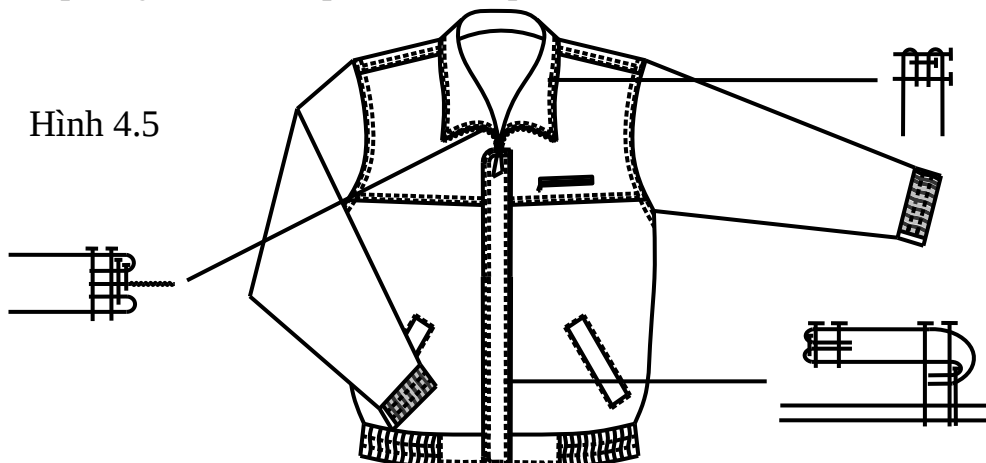
- May lộn khoá xong kiểm tra các vị trí đối xứng, kiểm tra chính, lót;
- Sắp hai đường tra cổ chính và tra cổ lót trùng nhau, may cặp cổ chính và lót, đường may cách đường tra khoá 2 cm, cách đường may tra cổ 0,1 cm ra phía ngoài. (Chú ý: Các điểm vai con, giữa cổ lằn chính và lằn lót trùng nhau).



Hình 4.4

#### 4.3.5. Mí điều khoá, may nẹp ngoài (Hình 4.5)

- Cạo sát đường chỉ may lộn khoá, mí điều khoá từ thân bên trái vòng qua cổ sang thân bên phải 0,6 cm;
- Làm dấu vị trí nẹp, điểm giữa nẹp trùng điểm giữa răng khoá. Mặt phải nẹp úp vào mặt phải thân áo, điểm đầu nẹp trùng với cạnh dưới đai áo, điểm đầu nẹp trên trùng với sống cổ. May nẹp vào thân từ dưới gấu lên cổ, may xong nẹp và thân êm phẳng. Cạo lặt nẹp mí điều nẹp 0,6 cm.



#### **4.3.6. Kiểm tra, vệ sinh công nghiệp**

- 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 khóa, nẹp áo Jacket?
2. Nêu phương pháp tra khóa lần chính?
3. Phân tích nguyên nhân và biện pháp phòng tránh khi tra khóa bị sổng?

#### **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 | ..... | ..... |