

TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN

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

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

LỜI GIỚI THIỆU

Giáo dục – đào tạo đóng vai trò chủ yếu trong việc gìn giữ, phát triển và truyền bá nền văn minh nhân loại. Trong thời đại của cuộc cách mạng khoa học công nghệ ngày nay, tiềm năng trí tuệ trở thành động lực chính của sự tăng tốc phát triển và Giáo dục – Đào tạo được coi là nhân tố quyết định sự thành bại của mỗi quốc gia trên trường quốc tế và sự thành đạt của mỗi người trong cuộc sống của mình. Chính vì vậy, các nước đều đánh giá cao vai trò của giáo dục.

Trong các xu thế hiện nay thì xu thế toàn cầu hóa là một xu thế không thể đảo ngược, đó là sự hợp tác trong cạnh tranh quyết liệt. Điều kiện cần để thành công trong cuộc đua tranh này là có một đội ngũ nhân lực đủ sức đương đầu với cạnh tranh và hợp tác. Nền Giáo dục nước ta có sứ mệnh đào tạo ra những người lao động có khả năng thích ứng với những thay đổi công nghệ, những biến động của việc làm, sự dịch chuyển cơ cấu kinh tế, sự giao lưu văn hóa, sự chuyển đổi giá trị trong phạm vi khu vực và thế giới mà vẫn giữ được bản sắc văn hóa dân tộc. Chính vì thế Bộ Giáo dục và Đào tạo luôn chú trọng nhiệm vụ đào tạo ra những lao động có tay nghề giỏi, đáp ứng nhu cầu xã hội.

Với kinh nghiệm giảng dạy, kiến thức tích lũy qua nhiều năm, tôi đã biên soạn bài giảng **THIẾT KẾ RÁP**. Trong quyển giáo trình này tôi đã trình bày những kiến thức cơ bản nhất nhưng vẫn cập nhật được những tiến bộ của khoa học kỹ thuật và thực tiễn sản xuất, nhằm giúp cho sinh viên thực hiện được bài tập một cách dễ dàng, nhanh chóng và đạt yêu cầu về mặt kỹ thuật.

Tôi chân thành cảm ơn Ban giám hiệu Nhà trường, các Doanh nghiệp may, khoa May – Thời trang đã tạo điều kiện và giúp đỡ cho tôi hoàn thành công tác biên soạn này.

Tp,HCM, ngày tháng năm

Tham gia biên soạn

1. Chủ biên: Lâm Thị Phương Thùy

MỤC LỤC

Chương 1: ĐỌC VÀ DỊCH MỘT SỐ THUẬT NGỮ TIẾNG ANH TRONG BẢNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT, CÁCH SỬ DỤNG HỆ THỐNG CÁC ĐƠN VỊ ĐO

- 1. Mục tiêu
- 2. Nội dung chương
- 2.1 Thuật ngữ chuyên ngành
- 2.2 Bảng chuyển đổi đơn vị đo
- 2.3 Cách sử dụng hệ inch.....

Chương 2: THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT VÀ THEO MẪU CHUẨN

- 1. Mục tiêu
- 2. Nội dung chương
- 2.1 Thiết kế mẫu theo tài liệu
- 2.2 Thiết kế mẫu theo mẫu chuẩn.....
- 2.3 Một số qui định cách gia đường may

Chương 3: THỰC HÀNH THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT SẢN PHẨM ÁO

- 1. Mục tiêu
- 2. Nội dung chương
- 2.1 Hình vẽ mô tả phẳng.....
- 2.2 Bảng thông số kích thước
- 2.3 Công thức thiết kế.....
- 2.4 Hình vẽ thiết kế
- 2.5 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

Chương 4: THỰC HÀNH THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT SẢN PHẨM QUẦN

- 1. Mục tiêu

2. Nội dung chương	
2.1 Hình vẽ mô tả phẳng.....	
2.2 Bảng thông số kích thước	
2.3 Công thức thiết kế.....	
2.4 Hình vẽ thiết kế	
2.5 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa	

Chương 5: NHẢY MẪU SẢN PHẨM ÁO

1. Mục tiêu	
2. Nội dung chương	
2.1 Các bước tiến hành nhảy mẫu	
2.2 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa	

Chương 6: NHẢY MẪU SẢN PHẨM QUẦN

1. Mục tiêu	
2. Nội dung chương	
2.1 Các bước tiến hành nhảy mẫu	
2.2 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa	

Chương 7: GIÁC SƠ ĐỒ TRÊN LOẠI VẢI TRƠN, VẢI MỘT CHIỀU, VẢI CÓ CHU KỲ

1. Mục tiêu	
2. Nội dung chương	
2.1 Các bước tiến hành giác sơ đồ	
2.2 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa	

TÀI LIỆU THAM KHẢO	
---------------------------------	--

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC

Tên môn học: Thiết kế rập

Mã môn học: MTC188

Thời gian thực hiện môn học: 30 giờ; (Lý thuyết: 28 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 0 giờ; Kiểm tra: 2 giờ)

I. Vị trí, tính chất của môn học:

– Vị trí:

+ Thiết kế rập là môn học nằm trong nhóm các môn học tự chọn đào tạo trình độ cao đẳng chuyên ngành Công nghệ May.

+ Môn học được bố trí tại học kỳ 3 sau các môn học may trang phục 1, may trang phục 2, may trang phục 3.

– Tính chất:

+ Môn học Thiết kế rập mang tính lý thuyết.

II. Mục tiêu môn học:

– Kiến thức:

+ Thiết kế và cắt được các loại mẫu đảm bảo hình dáng, kích thước và yêu cầu kỹ thuật;

+ Biết đánh giá, nhận xét và hiệu chỉnh mẫu.

– Kỹ năng:

+ Thực hiện được các phương pháp nhả mẫu khác nhau.

– Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

+ Tự giác, tích cực học tập, phát huy tính sáng tạo nâng cao kỹ năng sử dụng phần mềm để từ đó có khả năng ứng dụng vào thực tế sản xuất;

+ Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, tác phong công nghiệp, đảm bảo an toàn lao động và bảo quản trang thiết bị.

III. Nội dung môn học:

1. Nội dung tổng quát và phân bổ thời gian:

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra

Số TT	Tên các bài trong môn học	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành / thực tập/ thí nghiệm/ bài tập/ thảo luận	Kiểm Tra
1	Chương 1: Đọc và dịch một số thuật ngữ tiếng anh trong bảng TCKT, cách sử dụng hệ thống các đơn vị đo	2	2		
2	Chương 2: Thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật và theo mẫu chuẩn	4	4		
3	Chương 3: Thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm áo	6	5		1
4	Chương 4: Thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm quần	4	4		
5	Chương 5: Nhảy mẫu sản phẩm áo	4	4		
6	Chương 6: Nhảy mẫu sản phẩm quần	4	4		
7	Chương 7: Giác sơ đồ trên loại vải tròn, vải một chiều, vải có chu kỳ	6	5		1
Tổng cộng		30	28		2

BẢNG KÝ HIỆU VÀ VIẾT TẮT

STT	CHỮ VIẾT TẮT	CHÚ GIẢI
1	TCKT	Tiêu chuẩn kỹ thuật
2	TLKT	Tài liệu kỹ thuật
3	GSD	Giác sơ đồ
4	Sđ	Số đo
	-----	Ký hiệu đường xếp đôi

CHƯƠNG 1

ĐỌC VÀ DỊCH MỘT SỐ THUẬT NGỮ TIẾNG ANH TRONG BẢNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT – CÁCH SỬ DỤNG HỆ THỐNG CÁC ĐƠN VỊ ĐO

1. MỤC TIÊU:

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về thuật ngữ tiếng anh trong bảng TCKT.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên có khả năng nhận biết thuật ngữ tiếng anh trong bảng TCKT.

Sinh viên có khả năng đọc được bảng TCKT.

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của việc đọc - hiểu thuật ngữ tiếng anh trong bảng TCKT nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

2. NỘI DUNG CHƯƠNG

2.1 THUẬT NGỮ CHUYÊN NGÀNH:

STT	VIỆT NAM	ENGLISH
2.1.1	MÁY MÓC	MACHINERY
2.1.1.1	Thiết Bị Cắt	Cutting Equipment
	Bàn cắt	Cutting table
	Dao cắt cố định	Band knife
	Máy cắt	End cutter machine (cutting machine)
	Máy trải vải	Spreading machine
2.1.1.2	Máy May	Sewing Machine
	Bàn ủi hơi	Portable steam presser
	Cắt khứa vải chữ V bằng tay	Manual cloth notcher
	Máy cắt và khâu viền	Felled binding seam slash
	Máy chận vải	Fabric slash machine
	Máy Kansai 3 kim 5 chỉ	3 needle, 5 thread flatbed covering stish machine
	Máy Kansai dạng ống (4 kim 5 chỉ)	4 needle, 5 thread cyliner bed covering stish machine

	Máy may 1 kim	Single needle lockstitch sewing machine
	Máy may 2 kim	Double (twin) needle lockstitch sewing machine
	Máy may 2 kim may góc tròn	Twin needle lockstitch with split needle bar sewing machine
	Máy may dây cao su	Rubber band stitch machine
	Máy may lưng quần 13 kim	13 needle for waist - band machine
	Máy may mí cổ xếp ly	Edge - stitching collar pleat
	Máy mở khuy	Button holding machine
	Máy đánh bọ	Button tacking machine (bar tack)
	Máy đóng nút	Button sewing machine
	Máy quấn chỉ	Bobbin winder
	Máy vắt sổ 4 chỉ	4 thread overlock stitch machine
	Máy vắt sổ 5 chỉ	5 thread overlock stitch machine
	Máy viền	Binder machine
	Quạt thoát hơi	Exhaust fan
	Ủi cùi chỏ	Pressing buck
2.1.1.3	Thiết Bị Khác	Finishing Equipment
	Bàn để ủi	Iron table
	Bàn ủi hơi	Steam iron
	Máy dò kim	Needle detector
	Máy ép miệng	Thermo taping
	Máy nẹp đai	Packing machine
	Máy đi sơ đồ bằng máy vi tính	Computer pattern making size digizing grading market making
	Nồi ủ hơi	Steam boiler complete set
	Thiết bị tẩy ố	Dirty cleaning equipment
2.1.2	BẢNG THÔNG SỐ	MEASUREMENT
2.1.2.1	Áo Gió	Jacket
	Bản cổ	Collar depth

	Bản cửa tay	Cuff height
	Cao cổ sau	Back collar height
	Cao nón	Hood height
	Cự ly từ lai đến đáy túi	Hem to pocket - bottom
	Dây kéo ngực	Front zip length
	Dây kéo túi	Pocket zip length
	Dây treo	Hanger loop
	Dài áo	Body length (side neck to hem)
	Dài dây kéo giữa cổ và nón	Collar / hood zip length
	Dài nón	Hood length
	Dài tay	Sleeve length
	Dài tay (từ vai đến cửa tay)	Overarm (shoulder to cuff)
	Khóa bông	Sealing
	Lót áo	Inner lining
	Đầu bo	Front bodice section
	Nẹp cổ sau	Back neck insert
	Vòng ngực	Chest (below a hole 2.5cm)
	Đính dây câu	Tacking tape
	Phối ngực	Front chest panel
	Phối thân sau	Back panel
	Rộng bo lai	Bottom width
	Rộng bo tay (rộng cửa tay)	Cuff width (centre)
	Rộng cổ	Collar width
	Rộng cổ sau	Back neck width (seam to seam)
	Rộng lai	Bottom hem width (centre welt)
	Rộng nón	Hood width
	Rộng vai	Shoulder width
	Sâu cổ	Neck drop
	Sâu cổ trước	Front neck drop
	Vị trí thêu từ vai đến hình	Top shoulder to EMB

	thêu	
	Vị trí túi đo từ đầu vai đến đầu túi	Side seam to pocket - top
	Vị trí túi đo từ đầu vai đến đáy túi	Side seam to pocket - bottom
	Vòng nách	Armlhole (straight)
2.1.2.2	Quần	Pant
	Bo ống	Leg opening
	Coi túi	Pocket lip
	Dây kéo ống	Leg zip length
	Dài lưng	Drawsting length
	Dàng trong ống	Inside leg
	Lỗ khuy	Button hole
	Lót gối (trên dây kéo)	Calf lining length (above zip)
	Miệng túi	Pocket opening
	Đáy	Crotch
	Đáy sau	Back rise
	Đáy trước	Front rise
	Đính đáy sau	Tack lining at back rise
	Đính đáy trước	Tack lining at front rise
	Phối sườn	Sidr seam pannel
	Rộng lưng	Waist width
	Rộng ống	Leg opening
	Sườn ngoài	Out seam
	Sườn trong	In seam
	To bản lai (thun)	Cuff depth - elastic
	Từ lưng đến túi	Waist seam to side pocket
	Vị trí thêu cách sườn ngoài	EMB to side seam
	Vị trí thêu cách túi quần	EMB to pocket
	Vòng eo đo êm	Waist relaxed

	Vòng eo đo kéo	Waist (minimum extension)
	Vòng gối	Knee
	Vòng hông	Hip
	Vòng đùi	Thigh (at cruch)
	Xẻ tà	Waistband depth
2.1.3	NGUYÊN LIỆU	MATERIAL FABRIC
	Lót lưới	Mesh
	Vải chính	Shell fabric
	Vải lót	Lining
2.1.4	NGUYÊN LIỆU ĐÓNG THÙNG	PACKING MATERIAL
	Bao	Poly bag
	Bao ép miệng	(Poly bag) heat sealing
	Bao PE có gân	Zip lock (poly bag)
	Giấy dán đặc biệt	U.P.C sticker (add sticker)
	Giấy dán V/T (bao PE)	I.T.F sticker
	Thẻ bài đặc biệt	Add hangtag
	Thẻ bài vi tính	Barcode hangtag
	Thùng	Carton
2.1.5	PHỤ LIỆU	ACCESSORIES
	Băng gai / lông	Velcro
	Dây dệt	Tape
	Dây kéo	Zipper
	Dây luồn	Cotton rope
	Dây viền / dây piping	Piping
	Mắc cáo	Eyelet
	Đầu dây kéo	Ruller

	Nhãn cao su	Rubber badge
	Nhãn chính	Main label
	Nhãn cờ	8 flag label
	Nhãn giặt	Washing label
	Nhãn mùa	Season label
	Nhãn đặc biệt	Extra care label
	Nhãn size	Size label
	Nút	Button
	Nút 4 thành phần	Button snap
	Nút chặn	Toggle
	Thun	Elastic
2.1.6	KHUYẾT ĐIỂM	DEFECT DESCRIPTION
	Bị vụn	Removal
	Biên vải lỗ kim	Needle streaks
	Bị loang màu	Color cross stain (color stain)
	Bông thô dơ	Rusty
	Bung / sút	Drop
	Dấu xếp	Crease mark
	Giặt bay màu	Washing col fasten
	Giặt loang màu	Washing col stain
	Hư	Damaged
	Kéo không được	Malfunction
	Khác màu	Color shading
	Khác sớ vải	Fabric file wrong direction
	Lỗi sợi	Misweave yarn
	Lộn mặt vải	Surface reversal
	Lộn vị trí	Wrong dicrection
	Nghiêng / xéo	Slanted
	Rách / lủng	Hole

	Sai màu	Wrong color
	Sự cố vải	Fabric faults
	Số vải khác màu	Fly yarn
	Bỏ sót	Missing
	Vải có mùi	Odor smell
	Vải sùi lông	Slub
2.1.7	BÔNG THÊU	EMB
	KHUYẾT ĐIỂM	DEFECT DESCRIPTION
	Bỏ mũi	Skip stitches
	Dưới ánh màu	Untrimmed color thread
	Chỉ loang màu	Thread color fastness
	Dụng chưa nhặt sạch	Unpeel interlining
	Không ngay giữa	Off center
	Khung thêu	Hoop mark
	Lộn màu	Wrong color
	Lỏng chỉ	Loose stitches
	Nghiêng / xéo	Slanted
	Đứt chỉ	Broken stitches
	Sai hình dáng	Wrong shape
	Sai thông số	Wrong Dimension
	Sai vị trí	Wrong position
	Thiếu mũi	Missing stitches
2.1.8	KHUYẾT ĐIỂM CỦA THAO TÁC MAY	DEFECT DESCRIPTION WORKMAN SHIP
	Bờ vai bị xếp lại	Raw edge
	Bỏ mũi	Skip stitches
	Cách may không hợp yêu cầu	Sewing not follow specified
	Cán vải	Press mark

	Chỉ quá chặt	Stitching tention too tight
	Chỗ nối quá lớn	Nearly joint
	Chồm	Over lapped
	Cong	Winding
	Dài ngắn không đều	Unvenen length
	Điều chưa se hết mí	Top component not cover bottom component
	Điều không đến đỉnh	Incomplete stitching
	Điều sụp mí	Run off stitches
	Không đối xứng	Mismash
	Lỗ kim	Needle hole
	Lố mũi	Excess stitches
	Lố chỉ lược	Under stitches showing
	Lỏng chỉ	Loose stitches
	Mũi chỉ lớn nhỏ không đều	Densitive of top stitching
	Nghiêng / xéo	Slanted
	Nhăn	Puckering
	Độ cong không êm	Unsmooth curve
	Độ cong không đều	Uneven width
	Nối chỉ không trùng	Joining stitches not aligned
	Đường điều vải có vụn / chỉ vụn	Attachment of waste fabric
	Đóng bọ sai vị trí	Bar tack misplaced
	Đứt chỉ	Broken stitches
	Đùn vải	Fullness
	Quên lại mũi	Back tack missing
	Quên đóng bọ	Bar tack missing
	Ráp sườn không đối xứng	Misaligned seam junction
	Sai thông số	Incorrect dimension
	Sọc không thẳng	Plaid unbalance
	Sử dụng máy không đúng	Substitution off manchine

	Sức kéo không đều	Uneven gathering
	Vặn, xéo	Twisted
	Vắt sổ bị cuốn bờ	Overlock twist
	Vắt sổ lỏng chỉ	Overlock loose stitches
	Vắt sổ nhẹ chỉ	Overlock grinning
	Xếp ly	Pleats
	Xì	Open seam
2.1.9	KHUYẾT ĐIỂM	TRIMMING DEFECT DESCRIPTION
	Ấm ướt	Damp
	Bao hư	Damaged poly bag
	Chỉ chưa cắt sạch	Untrimmed thread
	Dầu	Oil stain
	Dấu ủi	Pressing mark
	Giặt xong có dấu	Cleaning stain
	In sai tài liệu	Wrong information printed
	Lộn sai	Mixed
	Nội dung thùng bị sai	Wrong carton contents
	Đóng quá số lượng	Over packed
	Phấn	Chalk mark
	Phối bộ khác màu	Color shading complete set
	Phối bộ lộn màu	Wrong color complete set
	Phối bộ lộn size	Wrong size complete set
	Quá trọng lượng	Over weight
	Sót chỉ trong lót	Lump of thread
	Thùng quá hẹp	Carton excess bulge
	Trong lót còn sót chỉ màu khác	Concealed color thread
	Ủi không đẹp	Poor pressing

2.2 BẢNG CHUYỂN ĐỔI ĐƠN VỊ ĐO:

2.2.1 Yards → Inch – Feet - Met:

1 Yards = 36 Inch.

1 Yards = 3 Feet.

1 Yards = 0.9144 Met.

2.2.2 Inch → Cm – Mm

1 Inch = 2.54 Cm.

1 Inch = 25.4 Mm.

$\frac{1}{2}$ Inch = 12.7000 Mm.

$\frac{1}{4}$ Inch = 6.3500 Mm.

$\frac{3}{4}$ Inch = 19.0500 Mm.

$\frac{1}{8}$ Inch = 3.1750 Mm.

$\frac{3}{8}$ Inch = 9.5250 Mm.

$\frac{5}{8}$ Inch = 15.8750 Mm.

$\frac{7}{8}$ Inch = 22.2250 Mm.

$\frac{1}{16}$ Inch = 1.58750 Mm.

$\frac{3}{16}$ Inch = 4.7650 Mm.

$\frac{5}{16}$ Inch = 7.93750 Mm.

$\frac{7}{16}$ Inch = 11.11250 Mm.

$\frac{9}{16}$ Inch = 14.28750 Mm.

$\frac{11}{16}$ Inch = 17.46250 Mm.

$\frac{13}{16}$ Inch = 20.63750 Mm.

$\frac{15}{16}$ Inch = 23.81250 Mm.

$\frac{1}{32}$ Inch = 0.79375 Mm.

$\frac{3}{32}$ Inch = 2.38125 Mm.

$\frac{5}{32}$ Inch = 3.96875 Mm.

$\frac{7}{32}$ Inch = 5.55625 Mm.

$\frac{9}{32}$ Inch = 7.14375 Mm.

$\frac{11}{32}$ Inch = 8.73125 Mm.

$\frac{13}{32}$ Inch = 10.31875 Mm.

$\frac{15}{32}$ Inch = 11.90625 Mm.

2.2.3 Met → Inch – Cm - Mm.

1 Met = 39.37 Inch.

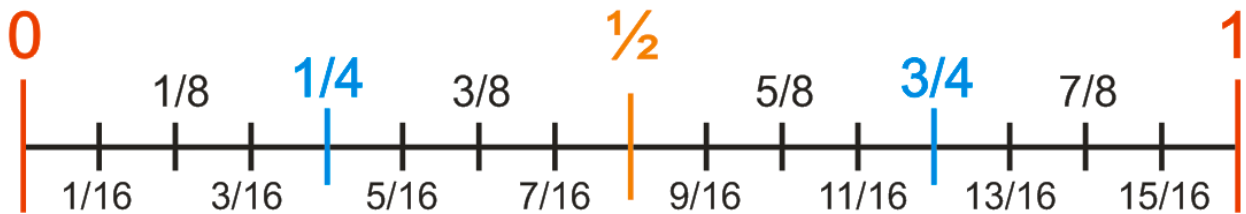
1 Met = 100 Cm.

1 Met = 1000 Mm.

2.2.4 Feet → Inch.

1 Feet = 12 Inch.

2.3 CÁCH SỬ DỤNG HỆ INCH:



1.1 Thước inch

Câu hỏi ôn tập:

1. Trình bày các thuật ngữ trong chuyên ngành may về thông số kích thước của các chi tiết sản phẩm.
2. Trình bày cách qui đổi giữa các dạng đơn vị đo.

CHƯƠNG 2

THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT VÀ THEO MẪU CHUẨN

1. MỤC TIÊU:

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về thiết kế mẫu ráp áo theo tài liệu kỹ thuật và theo mẫu chuẩn.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên có khả năng thiết kế mẫu ráp áo theo tài liệu kỹ thuật và theo mẫu chuẩn.

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của nguyên tắc thiết kế mẫu ráp áo nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

2. NỘI DUNG CHƯƠNG

2.1 THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT:

2.1.1 Cơ sở thiết kế mẫu:

- Hình vẽ - mô tả mẫu.
- Bảng thông số kích thước của khách hàng.
- Qui cách lắp ráp sản phẩm.
- Tính chất nguyên liệu: độ co rút, độ bai giãn, màu sắc, kẻ sọc, ...
- Kinh nghiệm chuyên môn.

2.1.2 Các bước tiến hành thiết kế mẫu:

2.1.2.1 Nghiên cứu tính chất nguyên phụ liệu:

2.1.2.1.1 Độ co giãn:

Là tỷ lệ phần trăm sự thay đổi về thông số kích thước của nguyên phụ liệu trước và sau quá trình giặt ủi.

Ta có:

$$R = \frac{|I_0 - I_1| \times 100}{I_0}$$

Với:

- R = độ co giãn (%).
- I_0 = thông số kích thước ban đầu (dài hoặc rộng).
- I_1 = thông số kích thước sau quá trình giặt ủi.

Thông thường, khi gia công một mã hàng, tỉ lệ co giãn đã được tính toán sẵn và báo thành con số cụ thể. Còn khi sản xuất chào hàng thì ta dựa vào tính chất nguyên phụ liệu là chính và người sử dụng là người nước nào mà ta tính toán trong công thức thiết kế.

- Nếu nguyên liệu co qua quá trình giặt thì ta gia tăng trong công thức thiết kế.
- Nếu nguyên liệu co qua quá trình ủi thì một phần được xử lý trong công thức thiết kế. Đối với những chi tiết cần ép mex, ta cần tiến hành ủi khử độ co của nguyên liệu trước khi tiến hành ủi ép.
- Đối với những chi tiết sản phẩm có đi qua các dụng cụ có nhiệt độ cao, người thiết kế phải lường trước vấn đề này để tính toán trong công thức thiết kế.
- Gặp những trường hợp nguyên liệu sau quá trình giặt ủi co về chiều dọc canh sợi và bai về chiều ngang canh sợi, thì khi thiết kế những chi tiết thuộc về ngang canh ta phải giảm bớt, những chi tiết thuộc về dọc canh ta phải gia thêm.

Cách tìm độ co giãn:

- Cắt một miếng vải có cùng chất liệu với sản phẩm may, đo kích thước ban đầu. Dem đi xử lý (giặt, tẩy, ủi...) sau đó đo lại thông số kích thước, ghi lại độ chênh lệch giữa hai lần đo, áp dụng công thức để tính độ co của nguyên liệu.
- Thiết kế rập theo đúng thông số kỹ thuật, may thử mẫu. Dem mẫu đi xử lý, đo lại thông số kích thước của áo sau khi xử lý, xác định độ chênh lệch. Xử lý lại rập ban đầu

2.1.2.1.2 Nghiên cứu về đối sọc, trùng sọc trên sản phẩm:

Thông thường trong may công nghiệp, đối với một số nguyên liệu có in hoặc dệt sọc, ca-rô, người ta chỉ chú ý canh sọc ngang trên sản phẩm mà chưa chú ý đến lăm tối canh sọc dọc. Muốn canh sọc ngang trên sản phẩm ta thường có 2 cách xử lý như sau:

- Xử lý quá trình giác sơ đồ: các chi tiết cần được đầu sọc phải được đặt ở một vị trí nhất định trên tờ giấy giác sơ đồ (nghĩa là phụ thuộc vào điểm đặt của chúng trên sơ đồ).
- Xử lý trong quá trình thiết kế: các chi tiết cần đầu sọc, trùng sọc sẽ được người thiết kế tính toán trên mẫu mềm. Sau đó, khi tiến hành GSD, người GSD có thể đặt mẫu này bất cứ chỗ nào (không thuộc vào điểm đặt của chúng trên sơ đồ), miễn là đảm bảo đúng yêu cầu về hướng sợi, là ta đã có những chi tiết đầu sọc, trùng sọc với nhau. Tuy nhiên, phương pháp này chỉ có thể sử dụng cho một số chi tiết đặc biệt mà thôi, đồng thời khi sử dụng phương pháp này, phần trăm vô ích của nguyên liệu khá cao..

2.1.2.1.3 Tóm lại: trước khi thiết kế mẫu mỏng, ta cần phải nghiên cứu nguyên phụ liệu để có những phương án sử dụng, xử lý, gia giảm trong công thức thiết kế ...để đảm bảo sản phẩm sau khi qua các quá trình may, ủi, giặt ... vẫn đảm bảo thông số kích thước theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật.

Ngoài ra, chúng ta cần nghiên cứu cách cắt, may sản phẩm, đồng thời nghiên cứu một số thiết bị cải tiến để may sản phẩm nhanh hơn, đẹp hơn.

2.1.2.2 Dựa vào hình vẽ sản phẩm, mô tả đặc biệt là các chi tiết khuất phải nghiên cứu để phân tích sản phẩm có bao nhiêu chi tiết:

Nếu sản phẩm có nhiều lớp phải phân biệt mỗi lớp bao nhiêu chi tiết, hình dáng các chi tiết, hướng canh sợi: trên các chi tiết có decoup, phối màu.

2.1.2.3 Nghiên cứu thông số trên hình vẽ, trong bảng thông số, trên các chi tiết để nắm sơ bộ các thông số.

2.1.2.4 Nghiên cứu qui cách lắp ráp sản phẩm, cách sử dụng thiết bị, độ gia đường may, ...

2.1.2.5 Dùng bút chì dựng hình trên giấy mỏng, thiết kế các chi tiết lớn trước, chi tiết nhỏ sau. Sản phẩm có nhiều lớp thiết kế từng lớp. Những chi tiết nào cần chần gòn với độ dày gòn là bao nhiêu phải cộng thêm độ gia đường may xung quanh để đảm bảo thông số chi tiết sau khi chần gòn.

2.1.2.6 Trong quá trình thiết kế sau mỗi chi tiết ghi ký hiệu chi tiết, định hướng canh sợi, ký hiệu mã hàng, ký hiệu cỡ vóc, vải chính hoặc lót.

Chú ý: Thông số kích thước của các chi tiết thiết kế đã được gia giảm theo % độ co rút, độ bai giãn của nguyên liệu.

Nếu sản phẩm là áo Jacket có nhiều lớp, lớp lót trong cùng phải được gia giảm thích hợp theo tính chất nguyên liệu để đảm bảo độ êm của áo khi treo hoặc mặc vào.

2.1.2.7 Kiểm tra một lần nữa thông số kích thước, độ gia đường may đã đảm bảo chưa, kiểm tra các đường lắp ráp có khớp với nhau không, có đầy đủ số lượng chi tiết và các ký hiệu trên chi tiết.

Xác định các vị trí cần bấm, cần đục lỗ, sự ăn khớp của các đường may.

2.1.2.8 Nghiên cứu và ra rập các chi tiết cần mẫu lấy dấu, mẫu thành phẩm, ...

2.1.2.9 Lập bảng thống kê toàn bộ những chi tiết của sản phẩm, số lượng chi tiết, yêu cầu kỹ thuật sơ bộ lên mặt sau của chi tiết lớn nhất của bộ mẫu và lên một tờ giấy rời để gửi cho phòng kỹ thuật (có ký tên chịu trách nhiệm về bộ mẫu).

BẢNG THỐNG KÊ CHI TIẾT SẢN PHẨM

Mã hàng:

Cỡ vóc:

Màu:

STT	Tên chi tiết	Số lượng	Yêu cầu kỹ thuật
1	Thân trước	2	Dọc canh sợi
2	Thân sau	1	Dọc canh sợi
3	Túi	1	Xéo 45 độ
4			

Tổng cộng: chi tiết

Ngày ... tháng ... năm ...

Người ra mẫu

Ký tên

2.1.2.10 Chuyển mẫu cho bộ phận may mẫu chế thử để tiến hành cắt và may thử. Trong giai đoạn này người thiết kế phải theo dõi tham gia chỉ đạo qui trình lắp ráp để phát hiện những sai sót và chỉnh mẫu.

2.1.2.11 Ngoài ra trong quá trình thiết kế ra mẫu, từ phía khách hàng có sự điều chỉnh những chi tiết trong sản phẩm mẫu, những chi tiết này làm thay đổi về mẫu rập thì bộ phận ra mẫu sẽ điều chỉnh cho phù hợp với yêu cầu của khách hàng.

2.1.2.12 Đóng dấu giáp lai xung quanh chu vi của chi tiết.

2.2 THIẾT KẾ MẪU THEO MẪU CHUẨN:

Trường hợp khách hàng không đưa TLKT mà chỉ có áo mẫu, ta sẽ tiến hành lấy thông số kích thước trên áo mẫu, dựa vào áo mẫu xác định qui cách may, nghiên cứu tính chất nguyên liệu, cách sử dụng nguyên phụ liệu.

2.2.1 Cơ sở:

- Áo mẫu.
- Kinh nghiệm chuyên môn.
- Tính chất nguyên liệu.

2.2.2 Các bước tiến hành:

- Nghiên cứu loại nguyên liệu sử dụng: màu sắc hoa văn, độ co rút, độ bai giãn
- Nghiên cứu cách sử dụng các loại phụ liệu.
- Xem xét toàn bộ qui cách may sản phẩm, cách sử dụng thiết bị trên các chi tiết lắp ráp. Nếu cần, có thể tháo ra 1 đoạn để nghiên cứu qui cách may, độ gia giảm đường may.
- Thông thường khi gia công 1 mã hàng, tỉ lệ co giãn đã được tính toán sẵn và báo thành con số cụ thể.
 - + Nếu nguyên liệu co qua quá trình ủi hoặc đi qua các dụng cụ có nhiệt độ cao thì một phần xử lý trong công thức thiết kế, đối với những chi tiết cần ép keo ta phải tiến hành ủi thử độ co của nguyên liệu trước khi tiến hành ủi ép.
 - + Gặp những trường hợp nguyên liệu sau quá trình giặt ủi lại co về chiều dọc canh sợi, bai về chiều ngang canh sợi thì khi thiết kế những chi tiết thuộc về canh ngang ta phải giảm bớt, những chi tiết thuộc về dọc canh ta phải gia thêm.
- Một số nguyên liệu có in hoặc dệt sọc caro trong quá trình thiết kế các chi tiết cần đầu sọc, trùng sọc sẽ được người thiết kế tính toán ngay trên mẫu mềm.
- Căn cứ vào qui cách kỹ thuật, áp dụng nguyên tắc chung của việc chia cắt theo thiết kế dùng bút chì dựng hình trên giấy mỏng kèm theo sự phân tích, nhận xét về các điều kiện kỹ thuật như độ thiên sợi, hoa đôi, độ co, ... Sau đó tiến hành thiết kế chi tiết lớn trước, nhỏ sau.
- Mỗi chi tiết trước khi thiết kế cần xác định hai trục chuẩn (ngang và dọc) trong công thức thiết kế. Xác định vị trí đo chính xác, dùng thước cong, thước thẳng nối các điểm đã lấy dấu theo số đo.
- Kiểm tra lại thông số theo áo mẫu, các đường cong tròn lặn, các đường lắp ráp có khớp với nhau không, độ gia đường may đã đảm bảo chưa.
- Ghi hướng canh sợi, ký hiệu cỡ vóc, ký hiệu chi tiết, ký hiệu mã hàng lên chi tiết vừa thiết kế.
- Khi thiết kế phải chú ý tiết kiệm nguyên phụ liệu, kiểm tra chi tiết nào cần chính xác thì thiết kế mẫu thành phẩm.
- Xác định những chỗ cần bấm, khoét hay đục dấu sự ăn khớp các đường can.

- Chuyển mẫu cho bộ phận chế thử để tiến hành cắt mẫu và may thử. Trong giai đoạn này người thiết kế phải theo dõi tham gia chỉ đạo qui trình lắp ráp để phát hiện những sai sót và chỉnh mẫu.
- Lập bảng thống kê toàn bộ những chi tiết của sản phẩm, số lượng chi tiết, yêu cầu kỹ thuật sơ bộ lên mặt sau của chi tiết lớn nhất của bộ mẫu và lên một tờ giấy rời để gửi cho phòng kỹ thuật (có ký tên chịu trách nhiệm về bộ mẫu).

2.3 MỘT SỐ CÁCH GIA ĐƯỜNG MAY THAM KHẢO:

2.3.1 Áo Sơ Mi:

- Vòng cổ chừa 0,5 cm (sơ mi).
- Sườn áo, sườn vai chừa 1 cm.
- Vòng nách thân, vòng nách áo chừa 0,8 cm.
- May lộn các chi tiết cổ áo, bát tay chừa 0,7 cm.

2.3.2 Quần Áo:

- Dọc quần, dằng quần chừa 1,5 cm.
- Đáy quần, lưng quần chừa 1 cm.

2.3.3 Trình Tự Kiểm Tra:

2.3.3.1 Áo:

- Thân trước, thân sau: sự ăn khớp sườn thân.
- Vòng cổ, nách áo có tròn lặn.
- Tay áo có khớp với vòng nách.
- Vòng cổ trên bâu có khớp với vòng cổ thân.
- Hai đường vai con phải trùng khớp nhau.

2.3.3.2 Quần:

- Thân trước, thân sau: đường dọc, đường dằng có khớp với nhau.
- Lưng quần có khớp với ngang lưng không.
- Ngoài ra còn một số trường hợp ngoại lệ do tính chất nguyên liệu, tính chất của đường may, kiểu dáng chi tiết tùy thuộc vào từng trường hợp mà có độ gia đường may thích hợp.

Câu hỏi ôn tập:

1. Để thiết kế mẫu ráp áo theo TLKT ta cần thực hiện những bước công việc gì?
2. Để thiết kế mẫu ráp áo theo mẫu chuẩn ta cần thực hiện những bước công việc gì?
3. Trình bày sự giống nhau và khác nhau giữa hai phương pháp trên?

CHƯƠNG 3

THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT SẢN PHẨM ÁO

1. Mục tiêu

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm áo.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên thực hành thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm áo.

Sinh viên thiết kế đúng theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm: đảm bảo đúng thông số kích thước, lấy dấu chính xác các vị trí cần thiết trên sản phẩm, đường nét thiết kế trơn mịn, ...

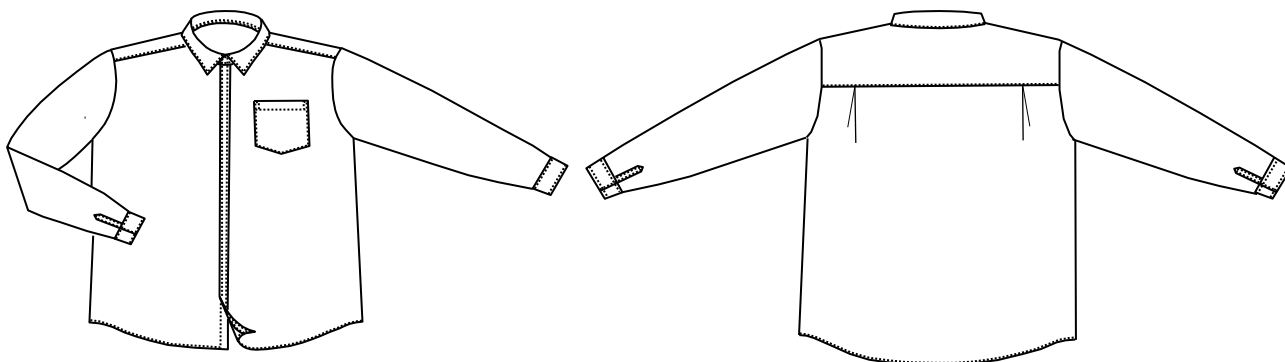
Sinh viên thiết kế đảm bảo vệ sinh công nghiệp của sản phẩm và đúng thời gian qui định.

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của việc thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm áo nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

2. Nội dung chương

2.1 Hình vẽ mô tả phẳng



2.2 Bảng thông số kích thước

Vị trí đo	S	M	L	XL
Dài áo từ đỉnh vai	60	62	64	66
Vòng ngực	92	96	100	104
Vòng lai	94	98	102	106
Rộng vai	40	42	44	46
Rộng nách	20	21	22	23
Dài tay từ hạ vai	52	53	54	55
Dài manchette	22	24	26	28
Cao manchette	5	5	5	5
Rộng nếp khuy	3.5	3.5	3.5	3.5
Rộng nếp nút	2.5	2.5	2.5	2.5
Rộng cổ	15.6	16	16.4	16.8

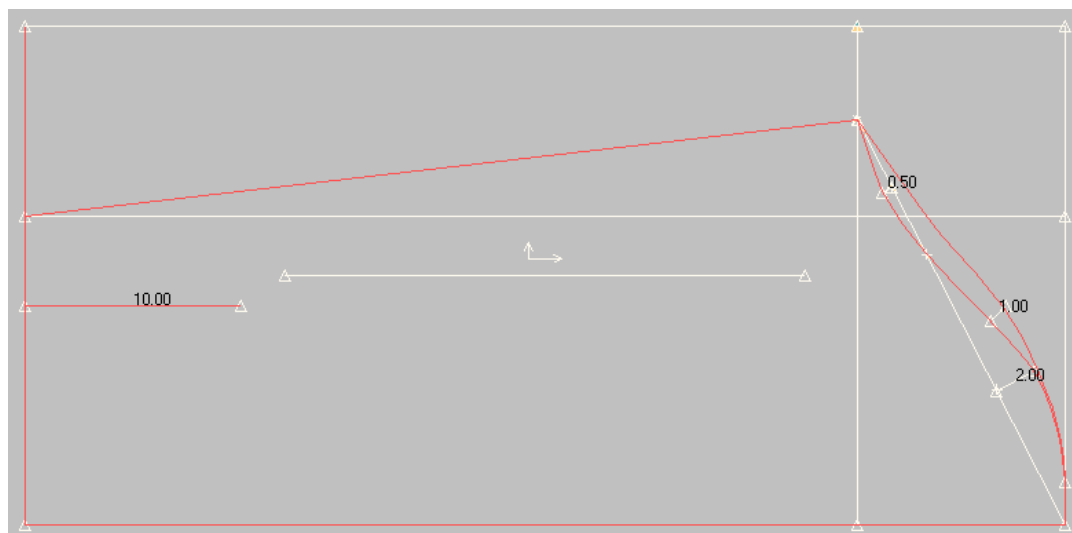
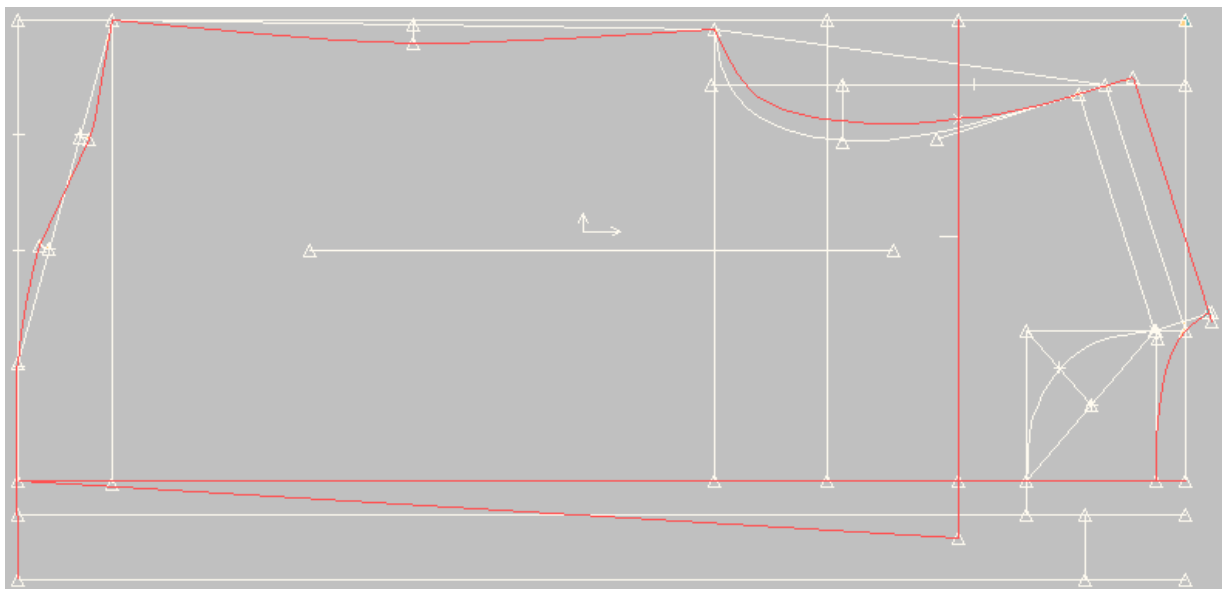
Hạ cổ sau	1.5	1.5	1.5	1.5
Hạ cổ trước từ vai	8.2	8.4	8.6	8.8
Dài túi	12	12	13	13
Ngang túi (rộng túi)	11	11	12	12
To bản miệng túi	2.5	2.5	2.5	2.5
Hạ túi từ vai	18	19	20	21
Túi từ giữa nẹp	3.5	4	4.5	5
Dài trụ tay	15	15	15	15
To bản trụ tay	2.5	2.5	2.5	2.5
Dài đầu lá cổ	7	7	7	7
Cao giữa lá cổ	4	4	4	4
Cao giữa chân cổ	3	3	3	3
Chôm vai	3	3	3	3
Cao đô sau	10	10.5	11	11.5
To bản lai	0.6	0.6	0.6	0.6
Rộng plis sau	1.5	1.5	1.5	1.5
Sa vạt	5	5	5	5

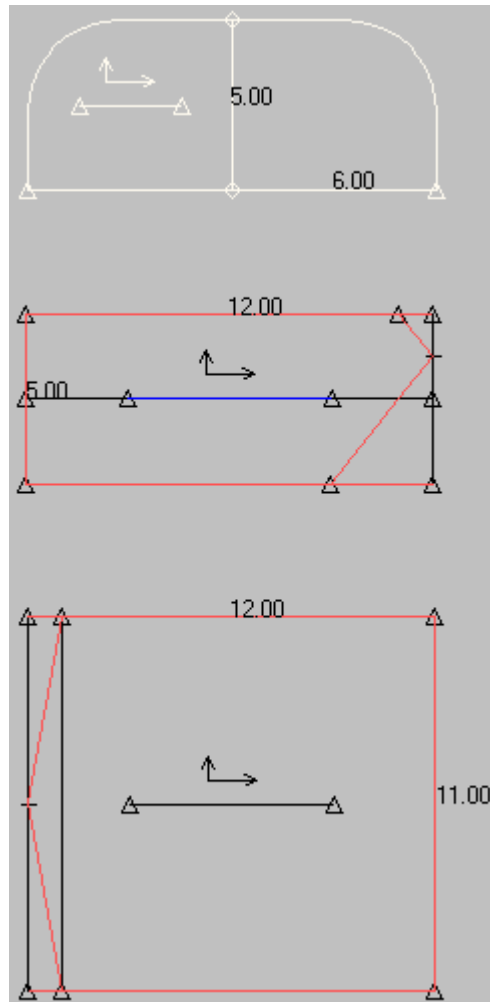
2.3 Công thức thiết kế

- Rộng cổ = $\frac{1}{2}$ thông số
- Hạ cổ sau = thông số
- Hạ cổ trước = thông số (tính từ vai cổ)
- Vẽ vòng cổ
- Rộng vai = $\frac{1}{2}$ thông số
- Hạ xuôi vai = $\frac{1}{10}$ vai
- Rộng ngực = $\frac{1}{4}$ ngực
- Hạ ngực = thông số rộng nách
- Vẽ vòng nách
- Vẽ chòm vai
- Dài áo = thông số (tính từ vai cổ)
- Ngang lai = $\frac{1}{4}$ lai
- Vẽ lai và sườn áo
- Rộng nẹp = $\frac{1}{2}$ thông số nẹp khuy
- Cao đô sau = thông số
- Vào plis thân sau = thông số = $\frac{1}{10}$ vai + 2cm
- Rộng plis = thông số
- Vẽ xếp plis
- Túi
 - + Hạ túi từ vai = thông số
 - + Vào túi = thông số
 - + Dài túi = thông số
 - + Rộng túi = thông số
- Dài tay = thông số - cao manchette

- Hạ nách tay = $1/10$ ngực
- Ngang nách tay = rộng nách thân
- Rộng cửa tay = (Dài manchette + xếp ply) - 1.5cm độ chồm trụ/2
- Xẻ trụ tay = rộng cửa tay/2 + xếp ply/2
- Manchette
 - + Dài = $\frac{1}{2}$ thông số
 - + Cao = thông số
- Trụ tay
 - + Dài trụ = thông số
 - + Rộng trụ = thông số
- Cổ áo
 - + Cao chân cổ = thông số
 - + Cao lá cổ = thông số
 - + Dài chân cổ = (vòng cổ trước trên thân + vòng cổ sau trên thân)/ 2

2.4 Hình vẽ thiết kế





2.5 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

STT	HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG	BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA
1.	Đường nét vẽ không đồng nhất	Nét vẽ không đều	Khi vẽ phải vẽ đều tay
2.	Nét vẽ không trơn	Vẽ đứt khoảng, không liên tục	Khi vẽ phải vẽ liên tục cho đến khi kết thúc 1 đường
3.	Hình thiết kế không đúng thông số hoặc sai số trong phạm vi không cho phép	Tính toán số liệu chưa đúng Trong quá trình dựng hình sử dụng thước chưa chính xác, bị lệch	Tính toán số liệu cho chính xác trước khi dựng hình Rèn luyện cách sử dụng thước cho thuần thục

Bài tập luyện tập:

Thiết kế các chi tiết thân trước, thân sau, tay áo, bâu áo, manchette, trụ tay, túi áo của sản phẩm áo sơ mi, tiến hành thiết kế size M.

CHƯƠNG 4

THIẾT KẾ MẪU THEO TÀI LIỆU KỸ THUẬT SẢN PHẨM QUẦN

1. Mục tiêu

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm quần.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên thực hành thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm quần.

Sinh viên thiết kế đúng theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm: đảm bảo đúng thông số kích thước, lấy dấu chính xác các vị trí cần thiết trên sản phẩm, đường nét thiết kế trơn mịn, ...

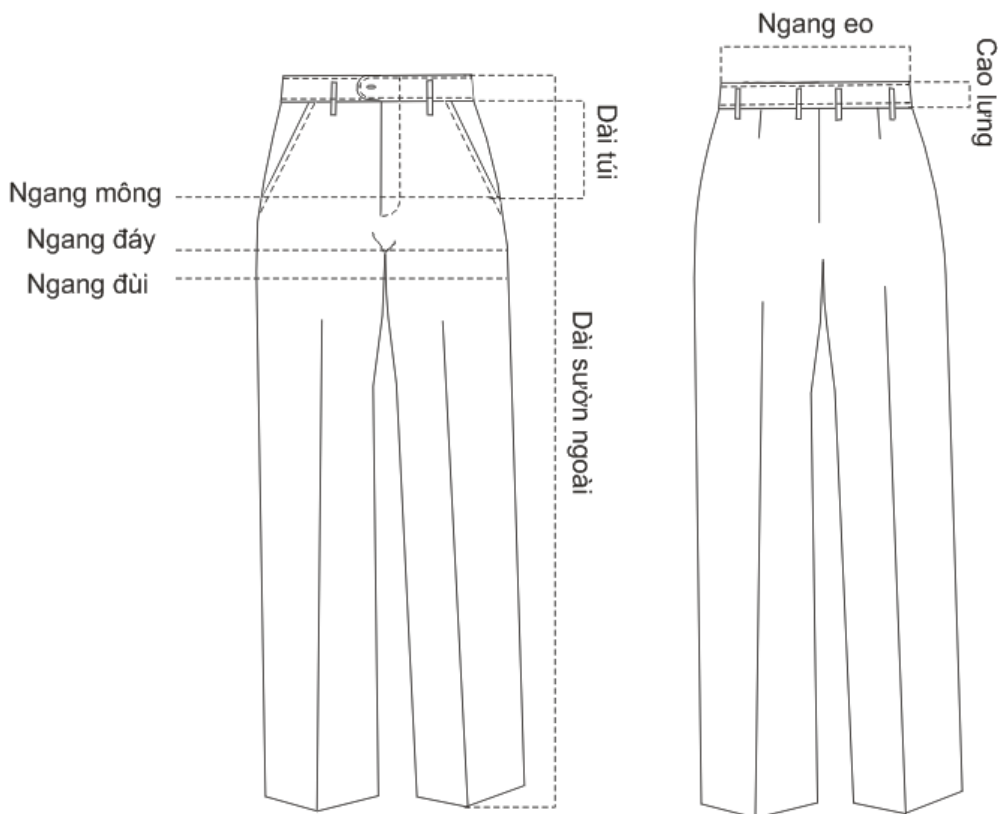
Thiết kế đảm bảo vệ sinh công nghiệp của sản phẩm và đúng thời gian qui định.

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của việc thiết kế mẫu theo tài liệu kỹ thuật sản phẩm quần nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất

2. Nội dung chương

2.1 Hình vẽ mô tả phẳng



2.2 Bảng thông số kích thước

Vị Trí Đo	S	M	L	XL	Dung Sai
Dài sườn ngoài (gồm lưng)	81	83	85	87	2
Đáy trước (không gồm lưng)	21	22	23	24	1
Đáy sau (không gồm lưng)	29	30	31	32	1
Vòng hông (đáy lên 7 cm)	82	86	90	94	4
Vòng eo	66	68	70	72	2
Vòng đùi (đáy xuống 2.5 cm)	50	52	54	56	2
Vòng gối (từ lưng xuống 50 cm)	36	38	40	42	2
Vòng lai	32	34	36	38	2
Cao lưng	3	3	3	3	0
Dài dây kéo	12	13	14	15	1
Rộng ply sau	2.5	2.5	2.5	2.5	0
Dài ply sau	9	10	11	12	1
Túi từ sườn	3.5	3.5	3.5	3.5	0
Dài túi	18	18	18	18	0

2.3 Công thức thiết kế

2.3.1 Thân trước:

Hạ đáy trước	=	Thông số dài đáy trước – 1cm.
Hạ hông	=	1/3 Hạ đáy.
Hạ đùi	=	2.5 Từ hạ đáy.
Hạ gối	=	Sđ.
Dài quần	=	Thông số dài sườn ngoài – lưng.
Ngang hông	=	Vòng hông / 4.
Rộng đáy	=	3.5
→ Vẽ đáy trước	=	Thông số
Ngang eo	=	Eo / 4.
Đường chính trung	=	$\frac{1}{2}$ Ngang đáy trước.
Ngang gối	=	$\frac{1}{2}$ Gối – 1 → 2 cm.
Ngang lai	=	$\frac{1}{2}$ Lai – 1 → 2 cm.

2.3.2 Thân sau:

Hạ đáy sau	=	1 → 1.5 Từ hạ đáy trước.
Hạ đùi sau	=	2.5 Từ hạ đùi trước.
Ngang đùi sau	=	Thông số - Đùi TT.
Ngang gối sau	=	Ngang gối trước + 4 cm.
Ngang lai sau	=	Ngang lai trước + 4 cm.
Ngang eo sau	=	$\frac{1}{4}$ Eo + xếp ply.
→ Vẽ đáy sau	=	Thông số.

Xếp ply sau = Rộng 2.5 cm, dài 10 cm

2.3.3 Lưng:

- AB = $\frac{1}{2}$ Eo trước = $\frac{1}{4}$ Eo.
- BC = $\frac{1}{2}$ Eo sau = $\frac{1}{4}$ Eo.
- AA₁ = Đầu lưng = 3 cm.
- A₁A₂ : To bản lưng = 3 cm.
- Nối BC₁ và đánh cong 0.5cm.
- C₁D: Phần trừ hao = 4 cm.

2.3.4 Baguette:

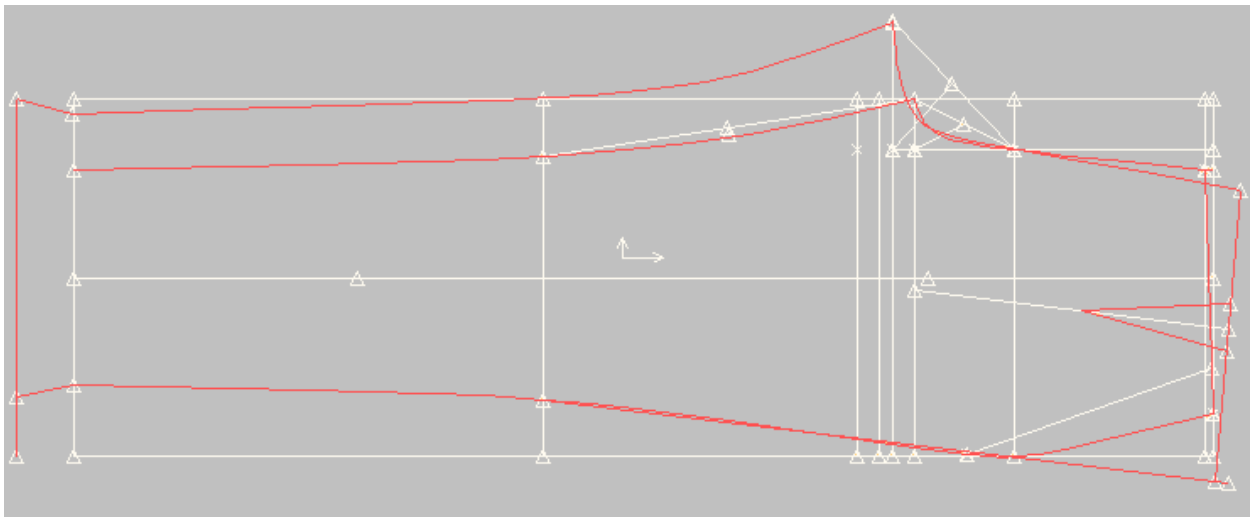
2.3.4.1 Baguette chiếc:

- AB = 16→18 cm.
- AC = 3 cm.

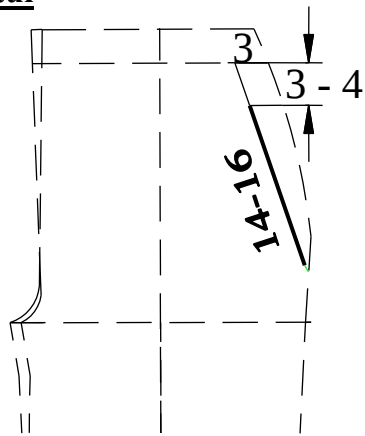
2.3.4.2 Baguette đôi:

- AB = 18→20 cm.
- AC = 3 cm.
- BD = 2 cm.

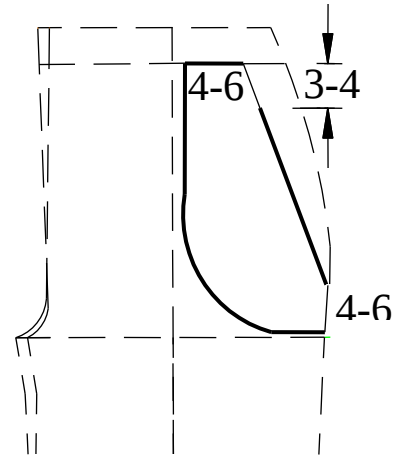
2.4 Hình vẽ thiết kế



+ Vị trí túi

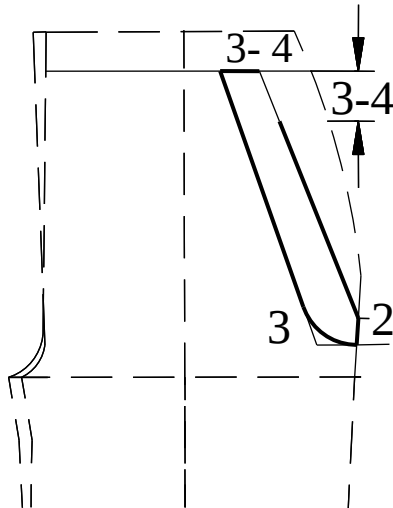


+ Đáp túi

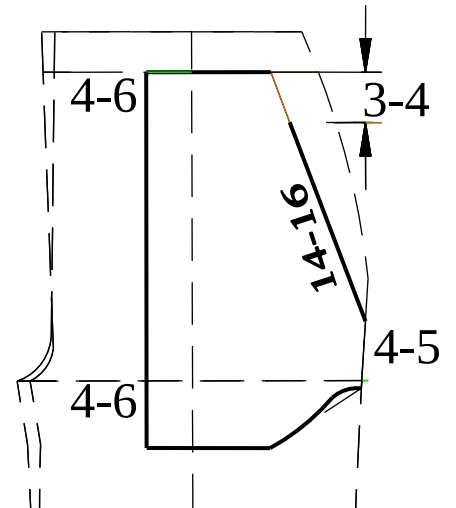


Vị trí túi, đáp túi

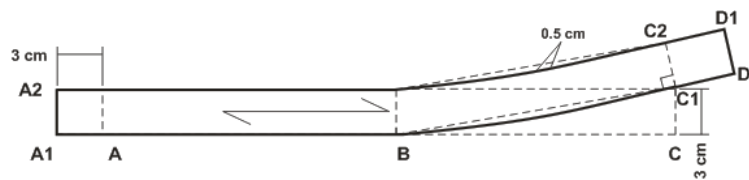
+ Miêng túi :



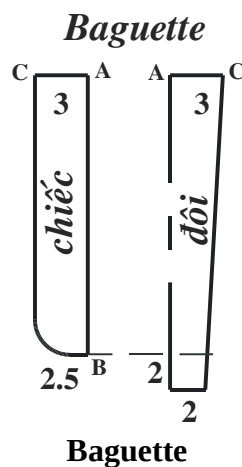
+ Lót túi :



Miêng túi, lót túi



Lung quần



2.5 Nguyên nhân hư hỏng và biện pháp phòng ngừa

STT	HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG	BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA
1.	Đường nét vẽ không đồng nhất	Nét vẽ không đều	Khi vẽ phải vẽ đều tay
2.	Nét vẽ không trơn	Vẽ đứt khoảng, không liên tục	Khi vẽ phải vẽ liên tục cho đến khi kết thúc 1 đường
3.	Hình thiết kế không đúng thông số hoặc sai số trong phạm vi không cho phép	Tính toán số liệu chưa đúng Trong quá trình dựng hình sử dụng thước chưa chính xác, bị lệch	Tính toán số liệu cho chính xác trước khi dựng hình Rèn luyện cách sử dụng thước cho thuần thục

Bài tập luyện tập:

- Thiết kế các chi tiết thân trước, thân sau, túi, lưng, baguette của sản phẩm quần âu nữ, tiến hành thiết kế size S.

BÀI 5: NHẢY MẪU SẢN PHẨM ÁO

1.1 MỤC TIÊU:

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về phương pháp nhảy mẫu sản phẩm áo.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên thực hành phương pháp nhảy mẫu sản phẩm áo.

Sinh viên nhảy mẫu đúng theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm: đảm bảo đủ số lượng size của sản phẩm, nhảy đủ - chính xác các điểm nhảy, ...

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của phương pháp nhảy mẫu sản phẩm áo nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

1.2 CÁC BƯỚC TIẾN HÀNH NHẢY MẪU:

Vị trí đo	S	M	L	XL
Dài áo từ đỉnh vai	60	62	64	66
Vòng ngực	92	96	100	104
Vòng lai	94	98	102	106
Rộng vai	40	42	44	46
Rộng nách	20	21	22	23
Dài tay từ hạ vai	52	53	54	55
Dài manchette	22	24	26	28
Cao manchette	5	5	5	5
Rộng nếp khuy	3.5	3.5	3.5	3.5
Rộng nếp nút	2.5	2.5	2.5	2.5
Rộng cổ	15.6	16	16.4	16.8
Hạ cổ sau	1.5	1.5	1.5	1.5
Hạ cổ trước từ vai	8.2	8.4	8.6	8.8
Dài túi	12	12	13	13
Ngang túi (rộng túi)	11	11	12	12
To bản miệng túi	2.5	2.5	2.5	2.5
Hạ túi từ vai	18	19	20	21
Túi từ giữa nếp	3.5	4	4.5	5
Dài trụ tay	15	15	15	15
To bản trụ tay	2.5	2.5	2.5	2.5
Dài đầu lá cổ	7	7	7	7
Cao giữa lá cổ	4	4	4	4
Cao giữa chân cổ	3	3	3	3
Chôm vai	3	3	3	3
Cao đô sau	10	10.5	11	11.5
To bản lai	0.6	0.6	0.6	0.6
Rộng plis sau	1.5	1.5	1.5	1.5
Sa vạt	5	5	5	5

1.2.1 Vẽ bán thành phẩm lên giấy mềm.

1.2.2 Chọn điểm nhảy size.

1.2.3 Chọn hướng nhảy size.

1.2.4 Nhảy size theo trục tọa độ.

1.2.5 Lập bảng qui luật nhảy size.

Xác định cự ly dịch chuyển (δ) và hướng dịch chuyển (X, Y) cụ thể như sau:

▪ Điểm 1:

○ X: Hạ cổ

$$\delta \text{ hạ cổ} = \Delta \text{ Hạ cổ} / 2$$

○ Y: Cổ định

(1)	X	Y
S	+ 0,2	0
M	0	0
L	- 0,2	0
XL	- 0,2	0

▪ Điểm 2:

○ X: Cổ định

○ Y: Vào cổ

$$\delta \text{ vào cổ} = \Delta \text{ Rộng cổ} / 2$$

(2)	X	Y
S	0	-0,2
M	0	0
L	0	+ 0,2
XL	0	+ 0,2

▪ Điểm 3:

○ X: Cổ định

○ Y: Ngang vai

$$\delta \text{ ngang vai} = \Delta \text{ rộng vai} / 2$$

(3)	X	Y
S	0	-1
M	0	0
L	0	+1
XL	0	+1

▪ Điểm 4:

○ X: Hạ ngực

$$\delta \text{ hạ ngực} = \Delta \text{ vòng ngực} / 4$$

○ Y: Ngang ngực

$$\delta \text{ ngang ngực} = \Delta \text{ vòng ngực} / 4$$

(4)	X	Y
S	+1	-1
M	0	0
L	-1	+1

XL	-1	+1
----	----	----

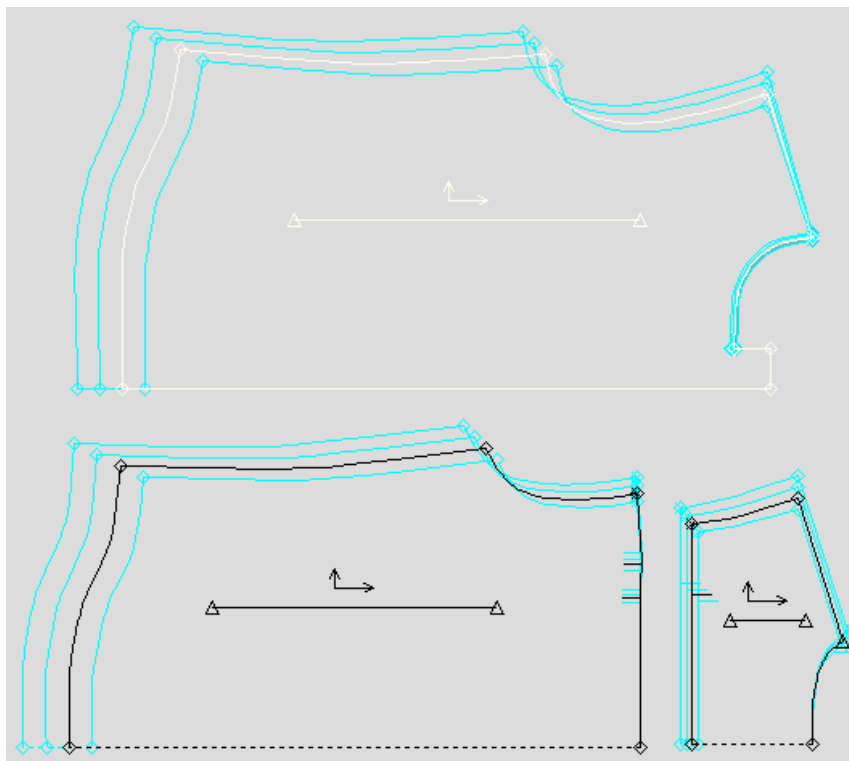
- Điểm 5:
 - X: Dài áo
 $\delta \text{ dài áo} = \Delta \text{ dài áo}$
 - Y: Ngang hông
 $\delta \text{ ngang hông} = \Delta \text{ vòng lại} / 4$

(5)	X	Y
S	+2	-1
M	0	0
L	-2	+1
XL	-2	+1

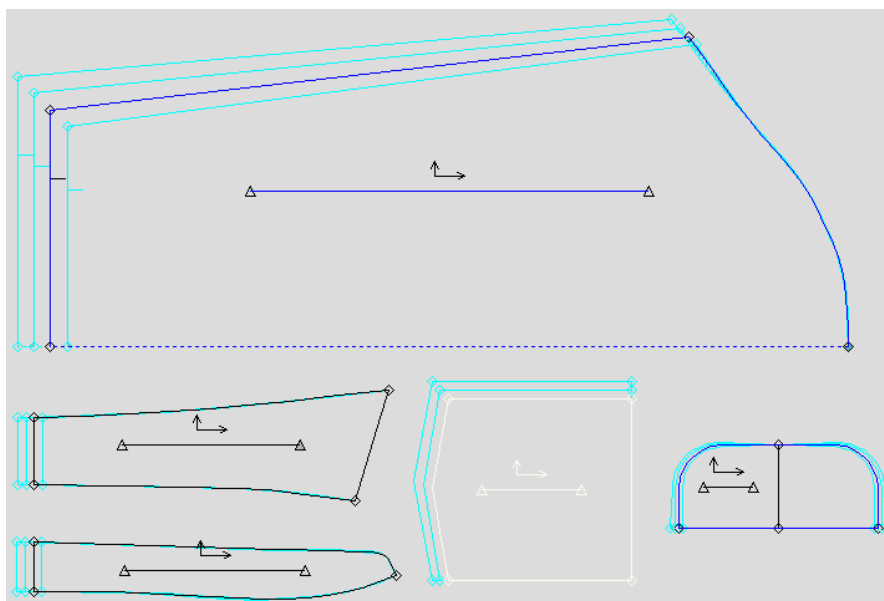
- Điểm 6:
 - X: Dài áo
 $\delta \text{ dài áo} = \Delta \text{ dài áo} = 2\text{cm}$
 - Y: Cổ định

(5)	X	Y
S	+2	0
M	0	0
L	-2	0
XL	-2	0

Lập bảng tính tương tự cho các chi tiết còn lại



Thân trước, thân sau, đô áo



Tay áo, lá bâu, chân bâu, túi áo, manchette

1.3 NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG VÀ BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

STT	HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG	BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA
1.	Chi tiết nhảy mẫu không đúng thông số hoặc sai số trong phạm vi không cho phép	Tính toán số liệu chưa đúng Trong quá trình dịch chuyển rập chuẩn bị sai lệch	Tính toán số liệu cho chính xác trước khi dựng hình Di chuyển rập chuẩn cho đều tay
2.	Đường nét vẽ không đồng nhất	Nét vẽ không đều	Khi vẽ phải vẽ đều tay
3.	Nét vẽ không trơn	Vẽ đứt khoảng, không liên tục	Khi vẽ phải vẽ liên tục cho đến khi kết thúc 1 đường

Bài tập luyện tập:

1. Tiến hành nhảy mẫu chi tiết thân trước, thân sau, tay áo, trụ tay, manchette, bâu áo của sản phẩm áo sơ mi, với bảng thông số kích thước sau:

BẢNG THÔNG SỐ KÍCH THƯỚC THÀNH PHẨM

Mã hàng: ASM

Stt	Vị trí cần đo	Điểm đo	Cỡ (size)					Dung Sai ±
			XS	S	M	L	XL	
1	Dài áo	Chân cổ sau đến gấu	73	75	77	79	81	

2	Ngang ngực	Đã cài nút, cách nách 2cm	54	56	58	60	62	
3	Ngang lai	Đã cài nút	54	56	58	60	62	
4	Rộng cổ	Ngang cổ	13	13.5	14	14.5	15	
5	Sâu cổ sau		2.5	3	3	3	3.5	
6	Sâu cổ trước		12	12	12	12	12	
7	Rộng vai	Ngang vai	44	46	48	50	52	
8	Dài tay	Đầu tay đến hết manchette	58	59	60	61	62	
9	Nách thẳng		19	19	20	21	22	
			14	14	14	14	15	

BÀI 6: NHẢY MẪU SẢN PHẨM QUẦN

1. MỤC TIÊU:

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về phương pháp nhảy mẫu sản phẩm quần.

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên thực hành phương pháp nhảy mẫu sản phẩm quần.

Sinh viên nhảy mẫu đúng theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm: đảm bảo đủ số lượng size của sản phẩm, nhảy đủ - chính xác các điểm nhảy, ...

1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của phương pháp nhảy mẫu sản phẩm quần nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

2. NỘI DUNG CHƯƠNG

2.1 CÁC BƯỚC TIẾN HÀNH NHẢY MẪU

Vị Trí Đo	S	M	L	XL	Dung Sai
Dài sườn ngoài (gồm lưng)	81	83	85	87	2
Đáy trước (không gồm lưng)	21	22	23	24	1
Đáy sau (không gồm lưng)	29	30	31	32	1
Vòng hông (đáy lên 7 cm)	82	86	90	94	4
Vòng eo	66	68	70	72	2
Vòng đùi (đáy xuống 2.5 cm)	50	52	54	56	2
Vòng gối (từ lưng xuống 50 cm)	36	38	40	42	2
Vòng lai	32	34	36	38	2
Cao lưng	3	3	3	3	0
Dài dây kéo	12	13	14	15	1
Rộng ply sau	2.5	2.5	2.5	2.5	0
Dài ply sau	9	10	11	12	1
Túi từ sườn	3.5	3.5	3.5	3.5	0
Dài túi	18	18	18	18	0

2.1.1 Vẽ bán thành phẩm lên giấy mềm.

2.1.2 Chọn điểm nhảy size.

2.1.3 Chọn hướng nhảy size.

2.1.4 Nhảy size theo trục tọa độ.

Lập bảng qui luật nhảy sizeXác định cự ly dịch chuyển (δ) và hướng dịch chuyển (X, Y) cụ thể như sau:

▪ Điểm 1:

(1)	X	Y
S	0	0
M	0	0
L	0	0
XL	0	0

▪ Điểm 2:

(2)	X	Y
S	0	- 0,5
M	0	0
L	0	+ 0,5
XL	0	+ 0,5

▪ Điểm 3:

(3)	X	Y
S	+1	-1
M	0	0
L	-1	+1
XL	-1	+1

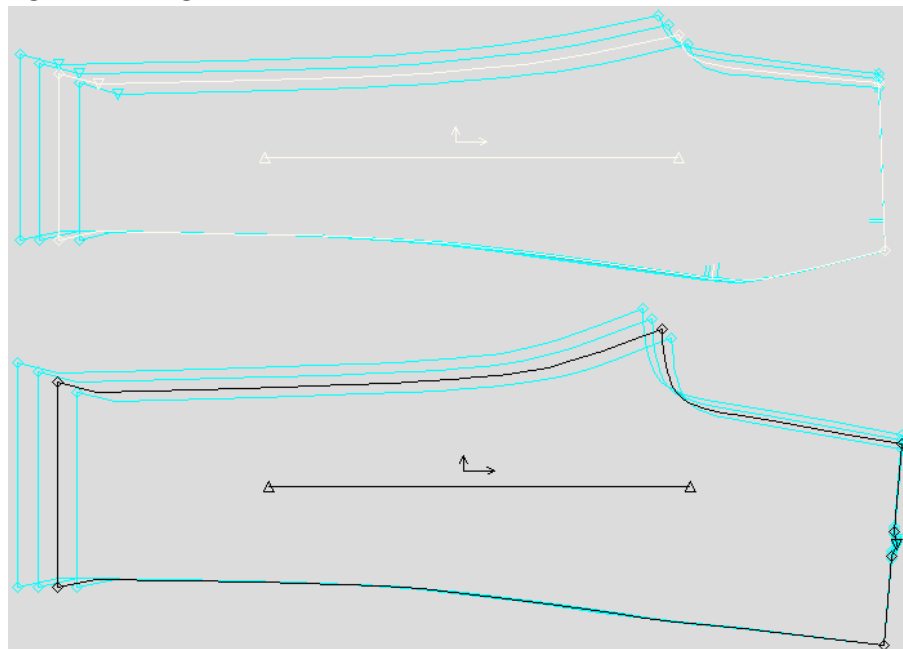
▪ Điểm 4:

(4)	X	Y
S	+2	-1
M	0	0
L	-2	+1
XL	-2	+1

▪ Điểm 5:

(5)	X	Y
S	+2	0
M	0	0
L	-2	0
XL	-2	0

Lập bảng tính tương tự cho các chi tiết còn lại



Thân trước, thân sau

2.2 NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG VÀ BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA:

STT	HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG	BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA
1.	Chi tiết nhảy mẫu không đúng thông số hoặc sai số trong phạm vi không cho phép	Tính toán số liệu chưa đúng Trong quá trình dịch chuyển rập chuẩn bị sai lệch	Tính toán số liệu cho chính xác trước khi dựng hình Di chuyển rập chuẩn cho đều tay
2.	Đường nét vẽ không đồng nhất	Nét vẽ không đều	Khi vẽ phải vẽ đều tay
3.	Nét vẽ không trơn	Vẽ đứt khoảng, không liên tục	Khi vẽ phải vẽ liên tục cho đến khi kết thúc 1 đường

Bài tập luyện tập:

1. Tiến hành nhảy mẫu chi tiết thân trước, thân sau, lưng, baguette, túi quần của sản phẩm quần âu, với bảng thông số kích thước sau:

	Thông Số Kích Thước	Size			
		S	M	L	XL
1	Dài sườn ngoài (gồm lưng)	81	84	87	90
2	Đáy trước (không gồm lưng)	21	22	23	24
3	Đáy sau (không gồm lưng)	29	30	31	32
4	Vòng mông (đáy lên 7 cm)	82	86	90	94
5	Vòng eo	66	68	70	72
6	Vòng đùi (đáy xuống 2.5 cm)	50	52	54	56
7	Vòng gối (từ lưng xuống 50 cm)	36	38	40	42
8	Vòng lai	32	33	34	35
9	Cao lưng	3	3	3	3
10	Dài dây kéo	12	13	14	15
11	Rộng ply sau	2.5	2.5	2.5	2.5
12	Dài ply sau	9	10	11	12
13	Túi từ sườn	3.5	3.5	3.5	3.5
14	Dài túi	18	18	18	18

BÀI 7: GIÁC SƠ ĐỒ TRÊN LOẠI VẢI TRƠN, VẢI MỘT CHIỀU, VẢI CÓ CHU KỲ

1. MỤC TIÊU:

1.1 Về kiến thức:

Sinh viên có kiến thức về phương pháp giác sơ đồ trên loại vải trơn, vải một chiều

1.2 Về kỹ năng:

Sinh viên thực hiện phương pháp giác sơ đồ trên loại vải trơn, vải một chiều.
Sinh viên giác sơ đồ đúng theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm: đảm bảo đúng
canh sợi của chi tiết sản phẩm, tiết kiệm nguyên liệu, đầy đủ các chi tiết sản
phẩm, ...

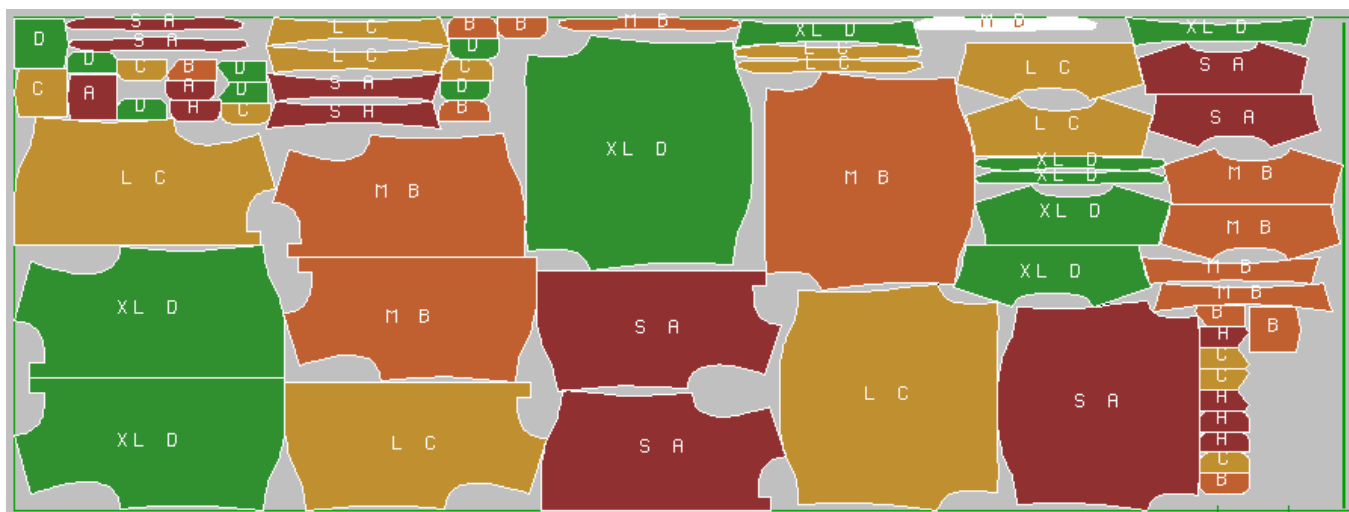
1.3 Về thái độ:

Sinh viên nhận thức được tầm quan trọng của phương pháp giác sơ đồ trên loại vải trơn, vải một chiều nhằm phát huy khả năng ứng dụng vào thực tiễn sản xuất.

2. NỘI DUNG CHƯƠNG

2.1 CÁC BƯỚC TIẾN HÀNH GIÁC SƠ ĐỒ:

- Đặt giấy trên bàn phẳng.
- Kẻ khung sơ đồ thật vuông góc.
- Chọn một cạnh dài của sơ đồ làm biên chuẩn và tiến hành giác mẫu cứng. Khi giác ta tiến hành giác các chi tiết lớn trước, chi tiết nhỏ sau. Đặt các chi tiết từ bên biên bắt mép sang bên không bắt mép, từ bên đầu cố định của sơ đồ sang đầu không cố định sau cho kín. Những chi tiết giác sau: túi, cổ, pass tay ..., ta cho vào những chỗ trống còn lại. Lưu ý: Khi đặt các chi tiết sao cho các chi tiết nằm gọn trong hình chữ nhật, thẳng canh sọt và trên mặt phẳng sơ đồ không có những khoảng trống bất hợp lý.
- Sau khi đặt đầy đủ các chi tiết mẫu cứng của sản phẩm đã thấy kín một cách hợp lý, ta dùng bút sắc nét kẻ theo mẫu cứng thật chính xác. Kẻ xong chi tiết nào thì ghi ngay ký hiệu của chi tiết đó trên mẫu.





Sơ đồ sản phẩm áo sơ mi

2.2 NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG VÀ BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

STT	HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN HƯ HỎNG	BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA
1	Định mức sơ đồ thấp	Sơ đồ có nhiều khoảng trống bất hợp lý	Sắp xếp các chi tiết sát vào nhau
2	Chi tiết bị thiêu cạnh	Đặt hướng cạnh sợi của chi tiết không song song với chiều dài hoặc chiều rộng của sơ đồ	Đặt chi tiết sao cho đường cạnh sợi song song với chiều dài hoặc chiều rộng của sơ đồ
3	Chi tiết bị cán mép	Do cố gắng rút định mức	Khi sắp xếp các chi tiết không được cán mép

Bài tập luyện tập:

1. Tiến hành giác sơ đồ của sản phẩm quần âu, trên loại vải trơn, vải 1 chiều, vải có chu kỳ của các sản phẩm đã thiết kế và nhả mẫu.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Th.s Trần Thanh Hương – Trường ĐH Sư Phạm Kỹ Thuật Tp.Hồ Chí Minh.*Giáo trình môn học qui trình công nghệ sản xuất hàng may mặc công nghiệp.*
2. Trường CĐ Vinatex.*Giáo trình chuẩn bị sản xuất.*
3. Đào tạo kỹ thuật công nghệ may Trường Quốc Thảo – *Kỹ thuật thiết kế rập công nghệ may - Kỹ thuật thiết kế rập.*
4. Trường ĐH Công Nghiệp Tp.Hồ Chí Minh – *Giáo trình môn học thiết kế trang phục 3.* Nhà xuất bản thống kê, 9/2006.